

BMW GROUP WERK MÜNCHEN.

FLEXIBEL, INNOVATIV, LEIDENSCHAFTLICH.

Das Stammwerk der BMW Group.
Produktion im Herzen einer Metropole.

**BMW
GROUP**

THE NEXT
100 YEARS



Werk München



VORWORT.

Sehr geehrte Leserin, sehr geehrter Leser,

in München schlägt das Herz von BMW. Neben unserem Stammwerk befinden sich hier am Olympiapark die BMW Welt, das BMW Museum und die Unternehmenszentrale, der BMW Vierzylinder. Die Wurzeln unseres Werkes reichen zurück bis ins Jahr 1913. Es ist somit die Keimzelle dessen, was sich seitdem zum weltweiten Produktionsnetzwerk der BMW Group mit 30 Standorten in 14 Ländern entwickelt hat.

Seine einzigartige Lage im Zentrum einer Millionenmetropole stellt uns tagtäglich vor Herausforderungen. Die beengten Platzverhältnisse erhöhen die Komplexität der in der Automobilindustrie ohnehin anspruchsvollen Logistikprozesse. Als Besucher unseres Werks werden Sie feststellen, dass die Produktion unserer Fahrzeuge mehr ist, als tausende Einzelteile zusammenzufügen. Es ist ein ausgeklügeltes

Zusammenspiel der verschiedenen Technologien – vom Presswerk über den Karosseriebau und die Lackiererei bis hin zur Montage und dem Motorenbau.

Mit der zunehmenden Elektrifizierung unseres Fahrzeugangebots wird sich diese Komplexität weiter erhöhen. Bereits heute produzieren wir Autos mit konventionellen Otto- oder Dieselmotoren in einer Reihe mit Plug-in Hybriden. Mit dem BMW i4 kommt in naher Zukunft ein vollelektrisches Fahrzeug hinzu, so dass im Werk München Modellvarianten mit allen drei Antriebsarten auf demselben Montageband gefertigt werden.

Um das Werk München für diese Herausforderungen fit zu machen, hat die BMW Group in den vergangenen Jahren mehr als 700 Millionen Euro in

innovative und nachhaltige Produktionsstrukturen investiert – zum Beispiel in die Erweiterung des Karosseriebaus und der Montage sowie in den Bau einer ressourcenschonenden Lackiererei.

Erfolgsfaktor Nummer 1 jedoch sind die rund 8.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter des Werkes. Denn nur mit Kompetenz und Erfahrung, mit Kreativität und Leidenschaft entstehen das perfekte Automobil und somit Begeisterung bei unseren Kunden. 1.000 Mal am Tag.

Viel Spaß beim Entdecken des BMW Group Werkes München.



Dr. Robert Engelhorn
Leiter BMW Group Werk München





IN MÜNCHEN DAHEIM, IN DER WELT ZUHAUSE.

In den vergangenen 100 Jahren hat sich die BMW Group von einer lokal ansässigen Münchner Firma zu einem weltweit agierenden Unternehmen entwickelt. Das internationale Produktionsnetzwerk umfasst mittlerweile 30 Standorte in 14 Ländern auf

vier Kontinenten. Weltweit gelten identische Standards für Qualität, Sicherheit und den schonenden Umgang mit Ressourcen. Innovative Produktionstechnologien und die hohe Mitarbeiterkompetenz garantieren an allen Standorten, dass aus mehr als

10.000 Einzelteilen Premiumfahrzeuge „Made by BMW“ entstehen – so auch im BMW Group Werk München. Das Stammwerk des Unternehmens stellt eine tragende Säule des globalen Produktionsnetzwerkes dar. Das reibungslose Zusammenspiel

zwischen Produktion, Logistik, Transport und Administration auf einer Gesamtfläche von 400.000 Quadratmetern inmitten einer Metropole gehört weltweit zu den Meisterleistungen im modernen Fahrzeugbau.

Lage:	Im Münchner Norden, Stadtteil Milbertshofen
Grundstücksfläche:	400.000 Quadratmeter
Ausdehnung:	Etwa ein Kilometer lang und 500 Meter breit
Mitarbeiter:	Circa 8.000 Mitarbeiter aus mehr als 50 Nationen
Berufsausbildung:	Mehr als 850 technische und kaufmännische Auszubildende am Standort München in vierzehn verschiedenen Ausbildungsberufen
Produktionsbereiche:	Presswerk, Karosseriebau, Lackiererei, Montage, Motorenbau, Ausstattungs- und Sitzfertigung

Produktionsumfang Automobile:	BMW 3er Limousine, BMW 3er Touring, BMW 3er Plug-in-Hybrid, BMW 4er Coupé, BMW M4 Coupé
Produktionsumfang Motoren:	Drei-, Vier-, Acht- und Zwölfzylinder-Benzinmotoren, Sechszylinder-Dieselmotoren, Hochleistungsmotoren für BMW M Modelle
Tagesproduktion	Bis zu 1.000 Fahrzeuge und mehr als 3.000 Motoren
Auszeichnungen:	Lean Award 2015, Ludwig- Erhard-Preis 2016, Lean and Green Award 2016
Investitionen:	Von 2015 bis 2018 mehr als 700 Millionen Euro

STÄRKE AUS TRADITION, ZUKUNFT DURCH LEIDENSCHAFT.

1922



Gründung des Werks München

1923



Beginn der Fertigung von Flugmotoren

1924



Fertigung des ersten Motorrads R 32

1948



Produktionsstart von Serienmodellen (Motorrad) nach dem Zweiten Weltkrieg

1951



Beginn der Automobilproduktion (500er Serie)

1955



Produktionsstart der BMW Isetta

1961



Der 1500 geht in die Produktion

1975



Der erste 3er läuft vom Band

19



Start Fertigung Hand

HISTORIE WERK MÜNCHEN.

Seit 1922 ist das Werk am Standort München-Milbertshofen im Norden der Stadt beheimatet.

Bis 1951 umfasste das Fertigungsprogramm des Werkes München Flugzeugtriebwerke und Motorräder. Die Automobilproduktion in München begann mit dem BMW 501. Nur vier Jahre später, 1955, lief die erste BMW Isetta vom Band. Mit dem BMW 1500 ging Mitte 1962 das erste Modell der

„Neuen Klasse“ in Produktion. 1975 lief im Werk München die BMW 3er Reihe an, die bis heute erfolgreichste Baureihe der Marke BMW. Sie wird seit dem in der sechsten Generation im Werk München produziert. 1987 präsentierte BMW den Roadster Z1. Der Sportwagen mit Frontmittelmotor

ging 1988 in limitierte Kleinserie. Seit den 1990er Jahren fertigt der Münchner Motorenbau alle großvolumigen Motoren und Hochleistungstriebwerke. Ein weiteres Highlight ist der exklusive BMW Z8 Roadster, von dem zwischen März 2000 und Juli 2003 rund 5.700 Exemplare in Handarbeit gefertigt

wurden. Seit 2011 läuft in München die mittlerweile sechste Generation der BMW 3er Reihe vom Band, 2013 folgte das BMW 4er Coupé, 2014 schließlich das BMW M4 Coupé. Jüngster Höhepunkt im Jahr 2016: das auf dem M4 basierende und auf 700 Exemplare limitierte Sondermodell M4 GTS.

1988	1999	2008	2011	2012	2013	2014	2015	2016
								
Produktion des Z1 in Handarbeit	Montage des Z8 in einer eigens dafür eingerichteten Manufaktur	Produktionsstart MINI E	Produktionsstart 6. Generation BMW 3er Limousine	Produktionsstart 5. Generation BMW 3er Touring	Produktionsstart BMW 4er Coupé	Produktionsstart BMW M4	Anlauf des BMW 330e Plug-In-Hybrid	M4 GTS limitierte Stückzahl 700 Stück

BMW GROUP WERK MÜNCHEN – PRODUKTIONSPROGRAMM FAHRZEUGE.



BMW 3er Limousine

BMW 3er Plug-In

BMW M4 Coupé

-Hybrid

BMW 3er Touring



BMW 4er Coupé



BMW M4 GTS

PRESSWERK.

Mein Name ist Isuf Haxhosaj. Ich bin im Presswerk München als Entsorger und Bandprüfer tätig. Ich bin seit drei Jahren bei der BMW Group beschäftigt.



Bei uns im Presswerk beginnt die Fertigung eines Automobils. Wir produzieren täglich mehr als 32.000 Karosserieteile. In den Pressstraßen nehmen die Stahlbleche in mehreren Arbeitsschritten ihre endgültige Form an. Es wird nur verzinktes Blech verwendet. Das ist bereits die erste Korrosionsschutzmaßnahme. Vollautomatisch ziehen, biegen und stanzen die Pressen die Bleche in mehreren Arbeitsschritten, so dass die gewünschte Form entsteht. Die Karosserie eines BMW 3er besteht aus mehr als 400 Einzelteilen – vom Tankdeckel bis hin zum Seitenrahmen. Wir verwenden 20 verschiedene Stahlsorten mit Blechstärken zwischen 0,7 und 2,2 Millimetern.

Herzstück des Presswerks ist eine hoch moderne High-Speed-Servopressenlinie, die mit 17 Hübem pro

Minute arbeitet. Die Anlage verarbeitet innerhalb von nur zwölf Tagen etwa die gleiche Menge Stahl, die für den Bau des Pariser Eiffelturms notwendig war.

Rund 400 hochqualifizierte Kollegen sind in der Fertigung, Qualitätssicherung, Instandhaltung und Logistik des Presswerks tätig.

Die Pressenstraßen sind zu 100 Prozent automatisiert und werden von einem Spezialisten-Team aus Elektrikern, Mechanikern, Werkzeugmachern, Logistikfachkräften und Fachkräften für Qualitätssicherung betreut. Meine Kollegen und ich steuern, programmieren und kontrollieren die Maschinen, Werkzeuge sowie die Presseile und deren Qualität. Der gesamte Prozess hat eine effiziente Materialnutzung. Die Recycling-Quote liegt bei 99 Prozent.

KAROSSERIEBAU.

Ich bin Marek-Dariusz Turkiewicz und arbeite im Bereich Produktion Karosseriegerippe und Seitenrahmen. Ich bin zuständig für die elektrische Instandhaltung und bereits seit 37 Jahren im Unternehmen.

Im Karosseriebau fügen wir die im Presswerk produzierten Blechteile zu lackierfähigen Rohkarosserien zusammen. Das Ergebnis ist eine hochsichere Karosserie mit größtmöglicher Gewichtseinsparung. Eine Karosserie wiegt circa 442 Kilogramm und besteht zu 100 Prozent aus Zinkblechen. Meine 1.070 Kollegen und ich fertigen täglich rund 990 Rohkarosserien der BMW 3er und 4er Reihe sowie des BMW M4 Coupé.

Die Abläufe im Karosseriebau sind nahezu vollständig automatisiert. Die mehr als 800 Industrieroboter erledigen die komplexen Produktionsschritte mit höchster Präzision und setzen die mehr als 6.000 Schweißpunkte pro Fahrzeug zehntelmillimetergenau. Die hohe Automatisierung ermöglicht, dass

wir auf ein und derselben Linie sämtliche im Werk München produzierte Fahrzeugtypen fertigen können.

Zum Einsatz kommen Schweiß- und Fügetechniken wie Punktschweißen, Löten, Schrauben und Kleben sowie das innovative Laserschweißen. BMW Karosserien zählen aufgrund ihrer ausgefeilten Konstruktion, aufwändigen Verarbeitung und hoch- und höchstfester Stahlsorten zu den sichersten auf dem weltweiten Automobilmarkt.

Meine hochqualifizierten Kollegen und ich überwachen permanent die Qualität der Schweißpunkte und stellen die Maßhaltigkeit sowie die Oberflächengüte der Karosserie sicher. Hierbei stehen uns modernste Verfahren wie Ultraschall-, Kamera-

und Lasertechnik, aber auch klassische Prüfverfahren mit Hammer und Meißel zur Verfügung. Außerdem sind wir für die Wartung und Instandhaltung der Maschinen und einen reibungslosen Fertigungsprozess verantwortlich.



LACKIEREREI.

Mein Name ist Ayhan Firtin. Ich bin bereits seit 19 Jahren bei der BMW Group tätig und arbeite als Qualitätsspezialist in der Lackiererei.



Brillante Farben, perfekter Korrosionsschutz und ein hochwertiges Erscheinungsbild: In der Lackiererei erhält die Rohkarosserie Farbe und Glanz.

Ein besonderes Augenmerk gilt umweltschonenden Verfahrenen wie der Verwendung von Wasserbasislacken und modernster Applikationstechnologien. Anfang 2017 haben

wir eine neue, hoch innovative und vor allem ressourcenschonende Lackiererei in Betrieb genommen.

Auf einer Produktionsfläche von rund 13.500 Quadratmetern werden täglich rund 1.000 Karosserien der BMW 3er und 4er Reihe lackiert. Innovative sechssachsige Roboter erlauben höchste Freiheitsgrade in der Lackiertechnik und somit flexibles Reagieren auf Sonderwünsche der Kunden wie

Individualfarben und Mattlacke. Zudem legen wir großen Wert auf ergonomisch gestaltete Arbeitsplätze in den Bereichen mit manuellen Tätigkeiten.

Insbesondere in punkto Ressourcenverbrauch, Nachhaltigkeit und Umweltschutz setzt die neue Lackiererei Maßstäbe. Zum Einsatz kommt die innovative, hoch effiziente IPP-Technologie (Integrated Paint Process). Mit diesem integrierten Lackieren vollziehen wir im Herzen der Stadt München einen weiteren Schritt in Richtung nachhaltiger Produktion: So sinken im Vergleich zur bisherigen Lackiererei der Erdgasverbrauch und die Abgasemissionen um nahezu die Hälfte. Der Stromverbrauch reduziert sich um gut ein Viertel. Das entspricht pro Jahr dem durchschnittlichen Stromverbrauch von 4.000 Zweipersonen-Haushalten.





MONTAGE.

Ich heiße Agnieszka Ruda und arbeite in der Fahrzeugmontage im Bereich Finish. Dort bin ich in der Waschstraße, Kurzprfstrecke und im Prüffeld tätig. Ich arbeite seit sechs Jahren bei BMW.

In der Münchener Fahrzeugmontage fertigen wir täglich rund 1.000 Automobile in 335 Arbeitstakten. Kundenwunsch und Individualisierbarkeit stehen dabei für uns an erster Stelle.

Je nach Kundenauftrag ruft die Montage die lackierten Karosserien aus dem Hochregallager ab. Die auftragsbezogene Fertigung des vom Kunden individuell konfigurierten Fahrzeugs beginnt. Eine Herausforderung stellt die hohe Zahl an Varianten dar. Allein für den BMW 3er bieten wir rund 20.000 Innenraumvarianten an.

Um bei dieser Variantenvielfalt einen sicheren Fertigungsprozess zu garantieren, bauen wir Module wie Cockpit, Front-End, Sitze, Türen und Antriebsstrang zunächst auf separaten Montage

flächen aus Einzelteilen zusammen, bevor sie zum richtigen Zeitpunkt in der richtigen Reihenfolge – Just in Sequence – ans Hauptband geliefert und dort teilweise vollautomatisch eingebaut werden. Auf einer Förderstrecke von circa 3,5 Kilometern können wir 535 Fahrzeuge gleichzeitig bearbeiten. Hohe ergonomische Standards und Hilfsmittel wie Handlingsgerte, Roll-Hocker und Schwenkmontagen machen die Arbeit für uns so einfach und gesund wie möglich. Der Einbau von Motor, Getriebe und Fahrwerk in die Karosserie, die sogenannte „Hochzeit“, ist der Höhepunkt der Fahrzeugmontage: Mit dem Antriebsstrang erhält die individuell ausgestattete Karosserie „Herz und Seele“ und wird somit zum Automobil. Und wenig später zu einem vollendeten BMW.



SITZEFERTIGUNG.

Ich heiße Astrit Ahmeti und arbeite in der Sitzfertigung. Meine Aufgabe ist die Montage der Vordersitze. Ich bin seit drei Jahren im Unternehmen.

In der Sitzfertigung werden alle Sitze für die im Münchner Fahrzeugwerk produzierten Modelle gefertigt. Es gibt mehrere hundert Sitzvarianten – je nach Kundenwünschen und Landerspezifikationen, vom Basismodell über diverse Sonderausstattungen bis hin zum vollkommen individuell gefertigten Sitz. Der Kunde kann wählen zwischen verschiedenen Sitzvarianten wie Normalsitz oder Sportsitze, mit oder ohne Lordosenstütze, mit elektrischer oder

mechanischer Einstellung. Damit nicht genug: Eine hohe Vielfalt besteht auch in punkto Bezüge: So hat der Kunde die Wahl zwischen zahlreichen Farben und Materialien, zum Beispiel Stoff oder Leder.

Für die Produktion der Schaumteile zur Polsterung der Sitze verwenden wir Polyol und Isocyanat (Polyurethan), die im Hochdruckverfahren vermischt werden. Je nach Mischverhältnis der beiden Kunststoffe ist das Ergebnis ein härterer oder weicherer Schaumstoff. Dadurch erhalten die verschiedenen Bereiche des Schaumteils die jeweils optimale Härte. Die fertigen Sitze versehen wir mit laufenden Nummern und liefern sie Just in Sequence als so genanntes „Car Set“ aus zwei zusammengehörenden Sitzen an das Montageband.



GESAMTFAHRZEUG UND QUALITÄTSMANAGEMENT.

Mein Name ist Dr. David Jobst. Ich bin seit acht Jahren für die BMW Group tätig und Sorge für die Absicherung des Gesamtfahrzeugs im Bereich Fahrerassistenzsysteme.



Die Technologie Gesamtfahrzeug und Qualitätsmanagement hat das Fahrzeug in seiner gesamten Komplexität im Blick.

So übernehmen wir in der frühen Phase des Entstehungsprozesses die treibende Rolle zur Produkt- und Prozessbeeinflussung und legen damit den Grundstein für ein exzellentes Produkt. Wir sind das Bindeglied zwischen unserem Werk und den Kollegen der Entwick-

lungsabteilung und sorgen für eine problemlose Integration eines neuen Fahrzeugs und auch neuer Sonderausstattungen in den Fertigungsprozess im Werk. Die fehlerfreie Produktion hat hier oberste Priorität. Zudem sind wir verantwortlich, sämtliche Fahrzeugeigenschaften und die Produzierbarkeit eines Autos abzusichern. Wir garantieren die Fehlerfreiheit des Produkts insbesondere im Rahmen des Anlaufs eines neuen Modells und lassen keinen Fehlerschlupf zu.

Ein effizienter und effektiver Problemlösungsprozess stellt die nachhaltige Problemlösung sicher. Änderungen in der Serie werden reibungsfrei in den Produktionsprozess eingeflochten. Hierbei kommt ein jederzeit zertifizierungsfähiges Qualitätsmanagementsystem zum Einsatz. Die Erwartungen unserer Kunden zu übertreffen, ist unser Maßstab.



LOGISTIK.

Mein Name ist Athanassios Triantafyllidis. Ich arbeite in der Logistik und fahre den Routenzug von der Westerweiterung in die Montage. Ich arbeite seit 22 Jahren bei BMW.

Mit rund 800 Mitarbeiter bei BMW und von uns beauftragten Dienstleistern sorgen wir in der Physischen Logistik für eine reibungslose Versorgung der Fahrzeugproduktion.

Hier wird das Material zur richtigen Zeit in der richtigen Qualität am richtigen Ort in der Montage bereitgestellt.

Wir bewegen so tagtäglich etwa 1,3 Mio. Teile in 9.000 Behältern. Dazu entladen wir im Werk 300 LKWs über zwei Schichten, sortieren und sequenzieren Teile und bringen die Behälter mit Staplern, Ameisen und Routenzügen Just in Sequence in die Montage.

Das Thema Nachhaltigkeit nehmen wir sehr ernst, und zwar nicht nur bei der ergonomischen Optimierung

unserer Arbeitsplätze. Auch die ökologische Nachhaltigkeit wird im urbanen Umfeld immer wichtiger. So haben wir bereits einen eLKW im Einsatz, der unser Werk 100% elektrisch mit Teilen versorgt. Wir haben damit so gute Erfahrungen gemacht, dass wir den Pilotversuch jetzt erweitern wollen.



BMW GROUP WERK MÜNCHEN – PRODUKTIONSPROGRAMM MOTOREN.



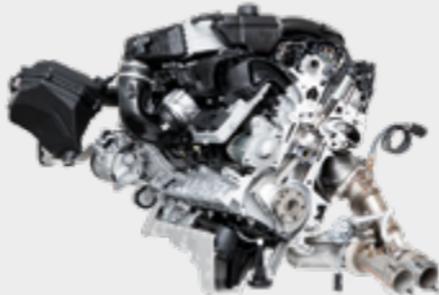
3-Zylinder-Benzinmotoren



4-Zylinder-Benzinmotoren



8-Zylinder-Benzinmotoren



6-Zylinder-High-Performance-Motoren



8-Zylinder-High-Performance-Motoren



12-Zylinder-Benzinmotoren

MOTORENBAU MONTAGE.

Mein Name ist Rafal Nierada. Ich bin seit fünf Jahren im Unternehmen tätig. Ich arbeite im Motorenbau in der Montage der Baukastenmotoren.

Der Motorenbau ist seit Jahrzehnten Kernkompetenz der BMW Group, der Bayerischen Motoren Werke. Sie sind ein wichtiger Faktor der sprichwörtlichen Freude am Fahren und verbinden herausragende Fahrleistungen mit geringem Verbrauch und niedrigen CO₂-Emissionen.

Der Motorenbau München ist das einzige Motorenwerk innerhalb eines Fahrzeugwerks und zugleich der traditionsreichste Produktionsstandort. Wir fertigen das gesamte Motorenprogramm der BMW Group – vom Dreizylinder über die Hochleistungsmotoren der aktuellen BMW M Fahrzeuge bis zum Zwölfzylindermotor für Rolls Royce und BMW Fahrzeuge.

Jeder Motor durchläuft vor dem Einbau

in das Fahrzeug spezifische Prüfzyklen wie den Kalttest, der eine hundertprozentige Funktionsprüfung in kürzester Zeit und ohne Treibstoffeinsatz ermöglicht. Die Durchlaufzeit für einen Motor beträgt zwischen sechs und zwölf Stunden. Rund 450 Einzelteile pro Motor werden mit einer Präzision von 0,001 Millimetern feinbearbeitet und montiert. Unsere Motoren liefern wir an die Fahrzeugwerke im weltweiten Produktionsnetzwerk.

Modernste Baukastenmotoren mit drei und vier Zylindern tragen den kontinuierlichen Veränderungen der gesetzlichen Anforderungen zu CO₂-Emissionen sowie der zunehmenden Elektrifizierung Rechnung. Bemerkenswert ist die deutliche Gewichtsreduzierung dieser Motorengeneration im Vergleich zum



Vorgängermodell in Höhe von 30 Kilogramm beim Dreizylindermotor beziehungsweise 20 Kilogramm beim Vierzylinder. Somit leistet das Konzept des Baukastenmotors sowohl zur Verbrauchseinsparung des jeweiligen Fahrzeugs als auch zum reduzierten Flottenverbrauch einen wertvollen Beitrag.

MOTORENBAU LOGISTIK.



Mein Name ist Remziye Demircan und ich arbeite seit viereinhalb Jahren bei der BMW Group. Meine Aufgabe ist das Kommissionieren von Bauteilen für die Drei- und Vierzylindermotoren.

Meine rund 340 Kollegen der physischen Logistik und ich arbeiten sehr eng mit der Motorenmontage und der mechanischen Fertigung zusammen. Die Logistik arbeitet nach dem Versorgungsprinzip Just in Sequence. Im Gegensatz zur mechanischen Fertigung wird die Montage auf zwei Ebenen mit Motorteilen versorgt. Die Anbauteile,

die für jede Motorvariante gleich sind, werden direkt an der jeweiligen Linie bereitgestellt. Variantenspezifische Teile hingegen werden im Untergeschoß vorbereitet und mittels sogenannter „Engine Sets“, das sind warenkorbähnliche Boxen, über Fördersysteme an das Motormontageband gebracht.

MOTORENBAU MECHANISCHE FERTIGUNG.

Mein Name ist Manuel Nagel. Ich bin bei der BMW Group seit sechs Jahren tätig und arbeite im Fertigungsbereich für Zylinderköpfe.

In der mechanischen Fertigung sind wir in Summe rund 600 Kollegen.

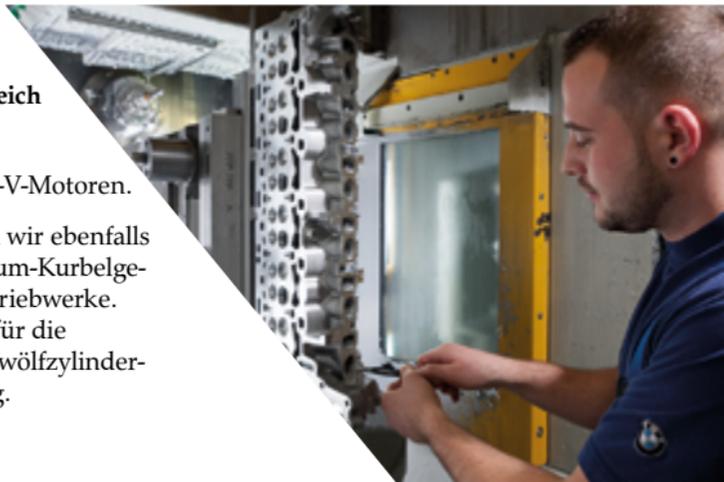
Alle gängigen Verfahren zur Rohteilbearbeitung werden angewandt, wie Bohren, Drehen, Fräsen, Honen und Schleifen. Auf fünf Fertigungslinien bearbeiten wir drei unterschiedliche

Motorkomponenten und liefern diese anschließend an die Montage.

Zum einen unsere Zylinderköpfe: Sie bestehen aus festem, aber leichtem Aluminiumverbund. Auf zwei Linien fertigen wir Zylinderköpfe für Drei-, Vier- und Sechszylindermotoren sowie

Acht- und Zwölfzylinder-V-Motoren.

Zum anderen bearbeiten wir ebenfalls auf zwei Linien Aluminium-Kurbelgehäuse für Achtzylinder-Triebwerke. Eine weitere Linie steht für die Stahl-Kurbelwellen für Zwölfzylinder-Aggregate zur Verfügung.



INNOVATION.

Die BMW Group entwickelt ihr Produktionsnetzwerk kontinuierlich weiter und setzt dabei innovative Technologien aus den Themenfeldern Digitalisierung, Ergonomie und Nachhaltigkeit ein. Diese Innovationen bieten eine Vielzahl an neuen Chancen für die Produktion. Ziel ist ein Produktionssystem mit stabilen, effizienten und gleichzeitig flexiblen Prozessen sowie einer hohen Qualitätsorientierung.

Komplexe Abläufe können durch den Einsatz neuer Technologien in der Produktion noch effizienter gestaltet werden. Langfristig führen diese Entwicklungen zu einer weiteren Modernisierung der Arbeitswelt. Jedoch ist nicht alles, was technisch möglich ist, vor dem Hintergrund von

Betriebswirtschaft, Sicherheit und Zuverlässigkeit auch unter Großserienbedingungen sinnvoll.



Der Einsatz der Digitalisierung schafft bei zahlreichen Prozessen neue Freiräume und Effizienzen, die nachhaltig den Mitarbeitern zugute kommen. Der Mensch in der Produktion wird in Zukunft noch mehr als heute Gestalter seines Arbeitsumfeldes werden. Und auch die Reduzierung körperlich anstrengender und nicht ergonomischer Tätigkeiten durch innovative Robotersysteme ist ein Gewinn für die Mitarbeiter.



SELBSTVERSTÄNDLICH NACHHALTIG.

Nachhaltigkeit in Handeln und Wirtschaften ist bei der BMW Group ein seit Jahren praktiziertes Erfolgsmodell. Die „Clean Production“ Philosophie ist fest im weltweiten Produktionsnetzwerk verankert. Auch im Werk München wird permanent an innovativen, nachhaltigen Fertigungsverfahren zur Luftreinhaltung, Ressourcenschonung und Energieeinsparung gearbeitet.

Die BMW Group ist einer der nachhaltigsten Automobilhersteller der Welt. Seit jeher steht das Werk München – gerade aufgrund der innerstädtischen Lage – für eine besonders umweltfreundliche und nachhaltige Produktion. Zudem versteht es sich als verlässlicher Partner in der Stadt München und legt großen Wert auf ein harmonisches Miteinander mit der Nachbarschaft. Dem Schutz der Anwohner vor produktionsbedingtem Lärm wird beispielsweise durch die Reduzierung der Schallemissionen, den Einsatz in-

novativer Schalldämpfer, Ventilatoren und schalldämmender Verkleidungen sowie die Optimierung der Transportlogistik Rechnung getragen.

Das Werk München hat eine praktisch restmüllfreie Produktion realisiert, die Abfall-, Abwasser- und Emissionsentwicklung auf beinahe Null zurückgeführt, sowie die Schallemissionen und die Vibrationen auf ein Minimum reduziert. Pro produziertem Fahrzeug fallen lediglich 200 Gramm Abfall zur Beseitigung an, die Recyclingquote





für Abfälle liegt bei 99 Prozent. Etwa zwei Drittel der Fahrzeuge werden nach ihrer Fertigstellung per Bahn aus dem Werk transportiert, was nicht nur umweltfreundlich ist, sondern auch den Lärm für die Anwohner in der Nachbarschaft des Werks reduziert.

Pionierarbeit leistet das Werk München auf dem Gebiet umweltschonende City-Logistik. Als erstes Automobilwerk weltweit setzt der Standort München drei zu 100 Prozent elektrisch betriebene LKWs für Material-

transporte im öffentlichen Straßenverkehr ein. Die Fahrzeuge werden ausschließlich mit Strom aus erneuerbaren Quellen geladen. Dadurch und durch den alternativen Antrieb sind die LKW CO₂-frei, leise und nahezu ohne Feinstaubbelastung für die Umwelt unterwegs. Im Vergleich zu einem Laster mit Dieselmotor spart ein elektrischer LKW jährlich 11,8 Tonnen CO₂ ein. Das entspricht der Fahrstrecke eines BMW 320d Efficient Dynamics von nahezu drei Mal um die Welt.

DER MENSCH IM MITTELPUNKT.

Der wichtigste Faktor für den Erfolg des BMW Group Werks München sind die Mitarbeiter. Ihr Engagement, die Identifikation und vor allem das große Know-how der Mitarbeiter tragen maßgeblich zum Erfolg des Werks München bei.

Jeder Mitarbeiter ist ein wichtiger Teil des komplexen Produktionsnetzwerks und damit letztlich für die hohe Produktqualität verantwortlich.

Die große Eigenverantwortung, die ständige Kontrolle der eigenen Arbeitsqualität und der Wille zur Qualifizierung für neue Aufgaben gehören zur Unternehmenskultur, die von allen

Mitarbeitern des BMW Group Werks München gelebt wird.

Als Teil eines intelligenten Netzwerks stellen die Mitarbeiter den Wissenstransfer über die Werksgrenzen hinweg sicher. Darüber hinaus sorgen sie bei der Einführung eines neuen Modells mit ihrem Engagement für einen pünktlichen Produktionsstart mit höchster

Produktqualität – von Beginn an.

Über 300 Arbeitszeitmodelle, die konsequente Beteiligung der Mitarbeiter am Unternehmenserfolg, mögliche Auslandsaufenthalte, die Kooperation mit Hochschulen und Universitäten, umfassende Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen sowie der höchste Anteil weiblicher Mitarbeiter in der Auto-

industrie sind nur einige Elemente einer nachhaltigen Personalpolitik der BMW Group.

Um die hohe Fachqualifikation ihrer Mitarbeiter auch in den nächsten Jahren sicherzustellen, bildet die BMW Group am Standort München mehr als 850 junge Menschen in 14 Berufen aus.



EIN BLICK HINTER DIE KULISSEN.

Erleben Sie die Faszination Produktion im BMW Group Werk München live und tauchen Sie mit einem unserer Guides ein in die Welt der industriellen Produktion.



Das Werkführungsprogramm ist so vielfältig wie die Interessen unserer Besucher. Führungen durch die Produktion werden für Einzelpersonen und Gruppen angeboten.

Weitere Informationen und Anfragen unter:

Telefon: +49 89 125016001

E-Mail: infowelt@bmw-welt.com

Internet: www.bmw-werk-muenchen.de





Impressum:

BMW Group Werk München

Konzernkommunikation und Politik, Kommunikation Produktionsnetzwerk

Wiedergabe, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung.

© Bayerische Motoren Werke Aktiengesellschaft; Stand: 08/2018