

Presse-Information  
22. August 2018**BMW investiert mehr als 100 Millionen Euro in die Lackiererei – am Ende spart der Standort rund acht Prozent Energie ein**

Drei Wochen lang ruhen im BMW Group Werk Regensburg die Bänder. Trotzdem sind hunderte Mitarbeiter im Einsatz – etwa in der Lackiererei, wo während der Produktionsunterbrechung eine ressourcenschonende Lackierstraße entsteht.

**Regensburg.** Alles muss raus. Was nach einem Slogan aus dem Schlussverkauf klingt, ist in der Lackiererei des Regensburger BMW-Werks gerade Programm. Eine von drei Lackierstraßen wird bis Anfang September komplett abgerissen und durch eine hochmoderne ersetzt – eine logistische und technische Mammutaufgabe, die in den „Werksferien“ nur dank höchstem Einsatz und höchster Präzision zu bewerkstelligen ist. Drei Wochen lang ruhen am Standort die Bänder. Eine geplante Auszeit von der Serie, die nicht nur in der Lackiererei genutzt wird, um die Produktion für neue Aufgaben und Technologien fit zu machen.

**Bis Ende 2020 wird komplett auf eine neue Technologie umgestellt**

In der Lackiererei heißt das Zauberwort IPP, Integrated Paint Process. Dahinter verbirgt sich eine innovative Lackiertechnologie, bei der viel Energie eingespart wird. Um rund acht Prozent sinkt der Energieverbrauch im Werk Regensburg, wenn IPP vollständig eingeführt sein wird. Mit dem Beginn der aktuellen Produktionsunterbrechung ist der Startschuß für die Modernisierung der Lackiererei gefallen. Binnen drei Wochen wird die Decklacklinie 1 umgebaut. Zudem werden Anlagen zur Hohlraumkonservierung und zur Abwasseraufbereitung erweitert und erneuert. „In diesem Jahr investiert das Unternehmen fast 20 Millionen Euro“, sagt IPP-Projektleiter Alexander Riel. In den nächsten Jahren steigt die Gesamtsumme für den Strukturumbau der Lackiererei dann auf mehr als 100 Millionen Euro. Bis Ende 2020 wird der komplette Lackierbetrieb stufenweise auf IPP umgestellt sein – „damit sind wir auf dem Stand der Technik und liegen im Vergleich zum Wettbewerb weit vorn“, so Stefan Auflitsch.

**An der hohen Qualität des Lackes ändert sich nichts**

Auflitsch ist in Regensburg Produktionsleiter Lackierverfahren und erklärt, was sich durch IPP ändert. „Im Vergleich zum bisherigen Lackierverfahren wird die Füllerschicht durch eine zweite Basislackschicht ersetzt. Beide Basislacke werden Nass in Nass aufgetragen.“ Genau das schont nachhaltig Ressourcen. Denn: Das Einbrennen des Füllers und das entsprechende Trocknen fallen weg. Dadurch spart BMW allein in einer halben Stunde soviel Energie, wie eine vierköpfige

**Firma**  
Bayerische  
Motoren Werke  
Aktiengesellschaft**Anschrift**  
BMW Group  
Werk Regensburg  
Herbert-Quandt-Allee  
93055 Regensburg**Telefon**  
Zentrale  
+49 941 770-0**Fax**  
+49 941 770-2260**Internet**  
[www.bmw-werk-  
regensburg.de](http://www.bmw-werk-regensburg.de)**Bankkonto**  
Deutsche Bank  
IBAN DE05 7007 0010  
0152 6946 00  
BIC DEUTDE33XXX**Vorsitzender  
des Aufsichtsrats**  
Norbert Reithofer**Vorstand**  
Harald Krüger,  
Vorsitzender  
Milagros Caiña Carreiro-  
Andree  
Klaus Fröhlich  
Pieter Nota  
Nicolas Peter  
Peter Schwarzenbauer  
Oliver Zipse**Sitz und  
Registergericht**  
München HRB 42243



Datum: 22. August 2018  
Seite : 2

Familie im Laufe eines ganzen Jahres an Strom verbraucht. Die hochwertige, BMW-typische Qualität des Lackes ändert sich durch IPP nicht. Im Gegenteil: Da die Eigenstruktur des Füllers entfällt, wird er noch eine Spur glatter.

### **Minutiöse Planung mit mehr als 2500 Einzelschritten**

Bis die BMW-Mannschaft mit dem „Hochlauf“ der neuen Anlagen beginnen kann, ist noch eine Menge zu tun: Dort, wo sonst vom X1 über das 4er Cabrio bis zum 2er Gran Tourer BMW-Modelle mit Farb- und Klarlack beschichtet werden, bleibt nun kein Teil auf dem anderen. Die alte Fördertechnik, die Steuerungseinheiten und die Sprühroboter werden für immer demontiert. Rund um die Uhr sind hunderte Mitarbeiter von BMW und Zulieferer Dürr im Einsatz, um nach strengsten Sicherheits- und Entsorgungsregeln Platz für die neuen IPP-Anlagen zu schaffen. Die werden dann ab der kommenden Woche montiert – ein Prozess, der minutiös geplant und in mehr als 2500 klar definierte Einzelschritte zerlegt ist. Fünf Meter ist die Planungswand lang, an der all diese Schritte beschrieben sind. In der XXL-Liste spiegeln sich die jahrelange Vorbereitung des Planungsteams um Peter Kramer genauso wie die Trainings der Mitarbeiter. Kramer ist trotz des immensen Zeitdrucks guter Dinge und zufrieden mit dem Start des IPP-Umbaus. „Wir sind exzellent vorbereitet. Das zahlt sich jetzt aus.“

Datum: 22. August 2018

Seite : 3

**Das BMW Group Werk Regensburg in Zahlen**

Produktion	BMW 1er (5-Türer), BMW 1er (3-Türer) BMW 3er Limousine, BMW M3 Limousine BMW X1, BMW X2 BMW 4er Cabrio, BMW M4 Cabrio BMW 2er Gran Tourer
Mitarbeiter	rund 9.000 (davon mehr als 300 Auszubildende)
Tagesproduktion	rund 1.400 Fahrzeuge
Jahresproduktion	338.259 (2017)
Gesamtproduktion	mehr als 6,6 Mio. Fahrzeuge (seit 1986)
Gesamtinvestitionen	rund 4,7 Milliarden Euro (seit 1986)

Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:

Eric Metzler, Presse-, Öffentlichkeitsarbeit und Mitarbeiterkommunikation Werk Regensburg

Telefon: +49 941 770 5194, [eric.metzler@bmw.de](mailto:eric.metzler@bmw.de)

Andreas Sauer, Leiter Presse-, Öffentlichkeitsarbeit und Mitarbeiterkommunikation Werk Regensburg

Telefon: +49 941 770 2012, [andreas.sauer@bmw.de](mailto:andreas.sauer@bmw.de)Internet: [www.bmw-werk-regensburg.de](http://www.bmw-werk-regensburg.de)**Das BMW Group Produktionsnetzwerk**

Die hohe Kundennachfrage und der Anlauf neuer Modelle haben im Jahr 2017 zu einer sehr guten Auslastung des Produktionsnetzwerks der BMW Group geführt. Mit 2.505.741 produzierten Fahrzeugen der Marken BMW, MINI und Rolls-Royce gab es einen neuen Höchstwert. Davon waren 2.123.947 Einheiten BMW, 378.486 MINI und 3.308 Rolls-Royce. Die Werke in Deutschland sind mit über einer Million produzierten Fahrzeugen für rund die Hälfte des Volumens verantwortlich.

Mit seiner weltweit einzigartigen Flexibilität ist das BMW Produktionssystem führend und für die Zukunft bestens aufgestellt. Es orientiert sich an der Strategie NUMBER ONE > NEXT und zeichnet sich insbesondere durch eine hohe Effizienz und robuste Prozesse aus. Die Produktionskompetenz der BMW Group stellt damit einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil dar und trägt zur Profitabilität und zum nachhaltigen Erfolg des Unternehmens bei.

Neben der Flexibilität sind Qualität und Reaktionsfähigkeit wesentliche Faktoren des BMW Produktionssystems. Die Digitalisierung, standardisierte Baukästen und eine intelligente Mischbauweise stellen die hohe Kompetenz des Produktionsnetzwerks unter Beweis. Gleichzeitig bietet das Produktionssystem dem Kunden einen sehr hohen Individualisierungsgrad und lässt die Änderung von Kundenwünschen noch bis zu sechs Tage vor Auslieferung zu.

[www.bmwgroup.com](http://www.bmwgroup.com)Facebook: <http://www.facebook.com/BMWGroup>Twitter: <http://twitter.com/BMWGroup>YouTube: <http://www.youtube.com/BMWGroupview>Google+: <http://googleplus.bmwgroup.com>