

# UMWELTERKLÄRUNG

## BERICHTSJAHR 2025

BMW GROUP WERKE REGENSBURG UND WACKERSDORF



**BMW  
GROUP**  
Werk Regensburg



# VORWORT.



Das BMW Group Werk Regensburg besteht seit mittlerweile über vier Jahrzehnten. Nach dem Aufbau der Produktionshallen ab 1984 startete die Serienfertigung im Herbst 1986 mit der BMW 3er Reihe (E30). Im Ansiedlungsvertrag mit der Stadt Regensburg verpflichtete sich BMW damals, täglich 400 Fahrzeuge zu produzieren und 3.500 Arbeitsplätze zu schaffen.

Heute zählt das Werk Regensburg zu mehr als 30 Produktionsstandorten der BMW Group weltweit. Zum Standort gehört neben dem Fahrzeugwerk Regensburg (Werk 6.10) der Standort Leibnizstraße (Werk 6.11), ein neuer Karosseriebau in Neutraubling (Werk 6.12) sowie der Standort Wackersdorf (Werk 6.2).

Langfristiges Denken und verantwortungsvolles Handeln sind seit jeher die Grundlage des wirtschaftlichen Erfolges der BMW Group. Bereits 1973 haben wir als erster Automobilhersteller weltweit einen Umweltbeauftragten in unserer Organisation verankert.

Nachhaltigkeit ist für die BMW Group ein Kernelement ihrer Strategie. Umweltbelange sowie wirtschaftliche und soziale Aspekte sind im Unternehmen und in der Wertschöpfungskette verankert.

A handwritten signature in blue ink, which appears to read 'Armin Ebner'. The signature is stylized and fluid.

Armin Ebner  
Leiter BMW Group Werk Regensburg  
24.03.2026

# UMWELTERKLÄRUNG.

## Inhaltsverzeichnis

<b>Die BMW Group.....</b>	<b>4</b>
<b>Das BMW Group Werk Regensburg .....</b>	<b>6</b>
<b>Das BMW Group Werk Wackersdorf .....</b>	<b>10</b>
<b>Umweltaspekte .....</b>	<b>13</b>
<b>Wesentliche umweltrelevante Daten.....</b>	<b>26</b>
<b>Kernindikatoren nach EMAS III.....</b>	<b>29</b>
<b>Geltende Rechtsvorschriften .....</b>	<b>30</b>
<b>Umweltaktivitäten.....</b>	<b>31</b>
<b>Validierung der Umwelterklärung .....</b>	<b>34</b>
<b>Impressum .....</b>	<b>35</b>

# DIE BMW GROUP.

## Umweltpolitik.

### Umweltschutz

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

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

### Umweltziele

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

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

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

### Kommunikation

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

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

### Rechtskonformität / 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.

# DIE BMW GROUP.

## Umweltmanagement.

### 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.

### Organisation und Steuerung des Umweltmanagements

Auf Unternehmensebene berät die Abteilung Energie und Umweltschutz das Netzwerk der dezentralen Umweltschutzfachstellen. Unter Ihrer Leitung finden regelmäßige Treffen der Umweltmanagementbeauftragten der Werke im Lenkungskreis Umweltschutz statt. Der Lenkungskreis koordiniert konzernweit die Umweltschutzaktivitäten im Bereich der Produktion. Gleichzeitig sind an den Standorten technologieübergreifende Umweltschutz- und Energiekreise etabliert, deren Aufgabe in der kontinuierlichen Optimierung der Umweltleistung und des Energieverbrauchs im laufenden Produktionsbetrieb liegt.

Bei der Produktion ihrer Fahrzeuge folgt die BMW Group dem iFACTORY-Zielbild. Damit hat sich das Unternehmen zu einem vorausschauenden Umweltschutz verpflichtet und senkt im Herstellungsprozess seiner Fahrzeuge systematisch und konsequent Ressourcenverbrauch und Umweltauswirkungen. Dazu werden monatlich die umweltrelevanten Berichtsgrößen systemgestützt erhoben: Energieverbrauch, Wasserverbrauch, Prozessabwasser, Lösemittlemissionen (VOC) und Abfall zur Beseitigung.

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 unter anderem:

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

	Verantwortung	Beauftragten-Funktion	Unterstützung- und Beratungsfunktion	Gremienlandschaft	Regelungslandschaft
<b>Unternehmens-Ebene</b>	T-Vorstand BMW Group	UMB BMW Group	Abteilung Standortentwicklung, Energie und Umweltschutz	Strategisch: LKU Lenkungskreis Umweltschutz  Operativ: MFKASUS Managementfachkreis Arbeits-/Umweltschutz	Codices, Grundsätze, Anweisungen, Verfahrensanweisungen, Prozessbeschreibungen
<b>Werke-Ebene</b>	Werkleiter, Hauptabteilungs- leiter	UMBs BMW Werke	Umweltschutzfachstelle mit Betriebsbeauftragte für Umweltschutz	Strategisch: AUSA Arbeits-/ Umweltschutz- Ausschuss  Operativ: Werksumwelt- runden bzw. Werkskreise zum Umweltmanagement- system	Arbeitsanweisungen, Betriebsanweisungen

# DAS BMW GROUP WERK REGENSBURG. ÜBERSICHT.



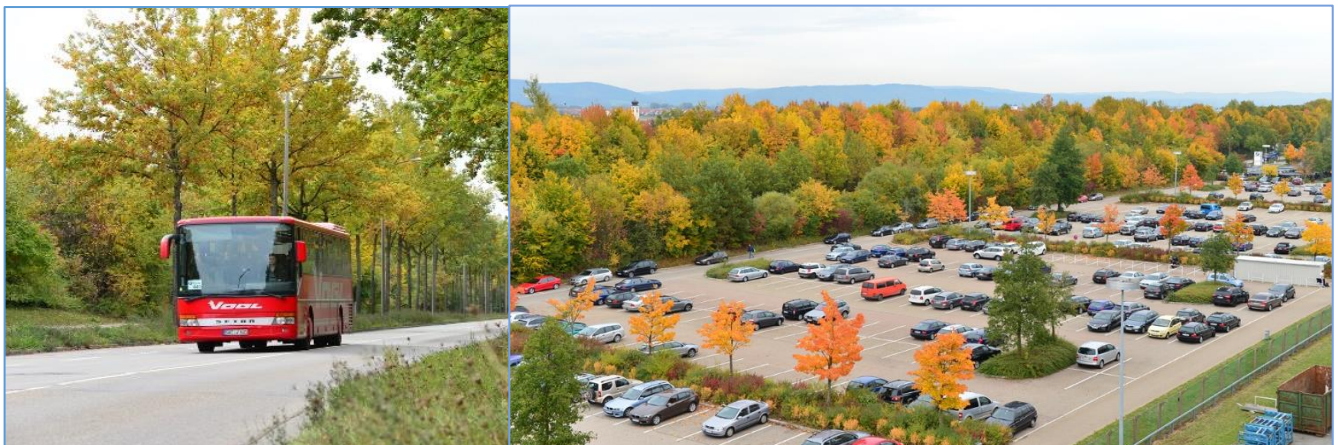
Benennung	Einheit	2023	2024	2025
Fläche	m <sup>2</sup>	1.427.147	1.427.147	1.427.147
bebaute Flächen	m <sup>2</sup>	618.320	618.320	621.093
davon Dachbegrünung	m <sup>2</sup>	17.000	17.000	22.000
Verkehrsflächen	m <sup>2</sup>	487.707	487.707	487.257
sonstige Flächen	m <sup>2</sup>	321.120	321.120	318.797

Einen großen Anteil der sonstigen Flächen nimmt der sogenannte „Grüngürtel“ entlang des Werkszauns ein. Näheres dazu finden Sie im Kapitel „Biodiversität“.

Das BMW Group Werk Regensburg befindet sich südöstlich von Regensburg, 3 km südlich der Autobahnausfahrt Regensburg Ost (A3). Die Liegenschaft 6.11 in der Leibnizstraße ist Teil des Gewerbegebietes Burgweinting Ost in unmittelbarer Nähe zur Autobahnausfahrt Regensburg Ost.

Die trapezförmige Fläche des Werkes Regensburg wird nördlich von der Herbert-Quandt-Allee, südwestlich von der B15 sowie östlich von der Wallhallastraße unmittelbar eingerahmt. Im Westen verläuft die Bahnlinie Regensburg – Landshut, die auch das Werk anbindet. Zwischen den oben genannten Verkehrsstraßen umgibt der „Grüngürtel“ das gesamte Werks-gelände. Er dient als Einbindung der Bebauung in das Landschaftsbild sowie durch Breite und Störungsarmut als geeignetes Habitat für Tiere und Pflanzen. Zusätzlich sorgt im Norden ein fünf Meter hoher begrünter Wall für einen effektiven Schallschutz zur nächstgelegenen Wohnbebauung.

Das Werk Regensburg liegt im Norden des Stadtteils Regensburg Harting (Wohnbebauung). Im Süden und Westen wird es von der Gemeinde Obertraubling (Wohngebiet, Gewerbegebiet) und im Osten von der Stadt Neutraubling (Gewerbe- und Industriegebiet) umgeben.



# DAS BMW GROUP WERK REGENSBURG.

## ÜBERSICHT.

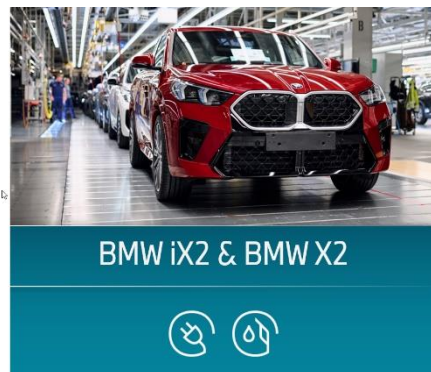
### Wesentliche Veränderungen zum Vorjahr

Bereits im Rekordjahr 2024 war das Werk Regensburg mit 342.521 Automobilen das volumenstärkste Fahrzeugwerk der BMW Group in Europa. Die Jahresproduktion 2025 liegt bei 356.901 Fahrzeugen. Damit trägt das BMW Group Werk Regensburg dazu bei, dass auch 2025 wieder über eine Million Fahrzeuge aus den deutschen Werken der BMW Group kommen werden. Dies entspricht etwa einem Viertel aller in Deutschland gefertigten Automobile aller Hersteller.

Das BMW Group Werk Regensburg ist aktuell voll ausgelastet und hat über das gesamte Jahr 2025 hinweg rund um die Uhr dreischichtig produziert. Täglich verlassen rund 1.400 Fahrzeuge der Modelle BMW X1 und BMW X2 das Montageband – und finden ihren Weg zu Kunden rund um den Globus. Dabei werden verschiedene Antriebsarten flexibel auf einer einzigen Produktionslinie gefertigt, vom Verbrennungsmotor über Plug-in-Hybrid-Modelle bis hin zu vollelektrischen Fahrzeugen.

Die BMW Group Stammebelegschaft an den ostbayerischen Standorten Regensburg und Wackersdorf umfasst rund 9.000 Mitarbeitende, darunter rund 380 Auszubildende.

Im Rahmen der BMW iFACTORY setzt die BMW Group auch am Standort Regensburg Maßstäbe in den Bereichen Digitalisierung, Zirkularität und Wettbewerbsfähigkeit. Jüngste Auszeichnungen bestätigen dies. So wurde das Werk 2025 zur „FABRIK DES JAHRES“ in der Kategorie „Hervorragende Serienfertigung“ gekürt. Zudem erzielte der BMW X1 aus Regensburg erneut den Klassensieg bei der Wahl der „Best Cars 2025“. Bereits heute ist virtuell erlebbar, wie die Fabrik in den nächsten Jahren aussehen wird. In der zweiten Hälfte dieses Jahrzehnts wird in Regensburg die Produktion der „Neuen Klasse“ starten – der nächsten Modellgeneration von BMW.



### Karosseriebau

Im März 2025 wurde ein neuer Karosseriebau in Neutraubling in direkter Nachbarschaft zum Werk 6.10 in Betrieb genommen. Am neuen Produktionsstandort 6.12 werden derzeit über 120 Fahrzeugkarosserien pro Tag produziert. Nach ihrer Fertigstellung werden die in Neutraubling gefertigten Karosserien ins Hartinger Fahrzeugwerk transportiert und dort zu fertigen Automobilen montiert.

### Lackiererei

2024 und 2025 erfolgte der Umbau der Decklacklinie 3 und 4 mit Trockenabscheidung im Basislackbereich des Gebäudes 41.5. Nach dem Abschluss der Umbaumaßnahmen verringert sich Gesamtfeuerungsleistung der Lackiererei am BMW Standort Regensburg sich um 15 MW.

### Presswerk und Gebäude/Energie

Im Presswerk gab es keine wesentlichen Veränderungen. Im Bereich Gebäude/Energie wurde 2024 mit dem Bau einer Photovoltaikanlage (PV) als Power Purchase Agreement Anlage (PPA-Anlage) auf dem Hallendach Gebäude 80 begonnen (2,9 MWp). Die Inbetriebnahme erfolgte im Oktober 2025.

### Montage

Parallel zur Fertigung der aktuellen Modelle bereitet sich das Werk Regensburg schon jetzt für die Produktion der nächsten Modellgeneration vor. Die NEUE KLASSE wird in den nächsten Jahren anlaufen. Während einer fünfwöchigen Produktionsunterbrechung im Sommer 2025 wurden zahlreiche Umbaumaßnahmen durchgeführt. Bereits 2024 wurde begonnen, im Südwesten der Montagehalle Gebäude 50 ein neues Gebäude für Vormontageumfänge zu erstellen.

# DAS BMW GROUP WERK REGENSBURG.

## ÜBERSICHT.

### Presswerk

Auf einer Fläche von etwa 44.500 Quadratmetern sind zwei Platinenschneidanlagen (Coilpressen) und vier Großpressen im Einsatz. Aus den angelieferten Coilbändern fertigen die Coilpressen Platinen, die den Großpressen, der Saugerbalkenpresse und drei Highspeed Servo-Pressenlinien, zur Verarbeitung zugeführt werden. Diese Großpressen verarbeiten täglich rund 1.100 Tonnen Stahl sowie fünf Tonnen Aluminium zu Karosserieteilen.

Der beim Pressvorgang anfallende Verschnitt wird gesammelt, in einer Schrottpresse zu Paketen abgepresst und anschließend mit der Bahn dem Materialrecycling zugeführt.



### Karosseriebau

Auf rund 225.000 Quadratmetern produzieren rund 1.800 Roboter verschiedenste Karosserievarianten des BMW X1 und des BMW X2. Dabei werden rund 5.500 Schweißpunkte je Karosserie automatisch gesetzt. Darüber hinaus sind unter anderem die folgenden Fügeverfahren im Einsatz: Kleben, Clinchen, Schrauben. Pro Fahrzeug werden knapp 500 Karosserieteile verarbeitet.

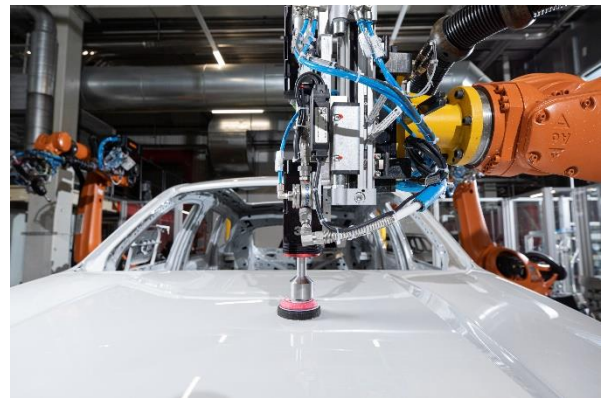


### Lackiererei

Auf einer Grundfläche von 90.000 Quadratmetern sind Förderanlagen mit einer Gesamtlänge von rund 14 Kilometern installiert. In der Lackiererei tragen Applikationsroboter auf eine Karosserieoberfläche von rund 100 Quadratmetern pro Fahrzeug, durchschnittlich 17,7 Kilogramm an Beschichtungen und Lack auf. Die Versorgung der Roboter mit Serien- und Individuallacken erfolgt über 30 Ringleitungen.

Beim Klarlackauftrag wird das sogenannte Trockenabscheidungsverfahren eingesetzt. Überschüssige Lackpartikel werden mittels Steinmehl trocken gebunden.

Die Trockenabscheidung mit Kalksteinmehl wird derzeit schrittweise auf die gesamte Lackiererei ausgeweitet. Die Umstellung der zweiten Linie auf Trockenabscheidung erfolgte im Sommer 2025



Seit 2023 ist die Automatisierte Oberflächenbearbeitung, kurz AOB, im BMW Group Werk Regensburg im Serieneinsatz. Ihr ist ein weiteres automatisiertes Verfahren vorgeschaltet: die Automatisierte Oberflächeninspektion, kurz AOI. Sie identifiziert und erfasst nach der Decklackierung zunächst die Merkmale, die es zu bearbeiten gilt.

# UMWELTASPEKTE. EMISSIONEN.

## Montage

In der Montage werden auf ein und derselben Produktionslinie die Modelle BMW X1 und BMW X2 gefertigt. Das Besondere dabei: Alle Antriebsformen können – je nach Kundenanfrage – in einem flexibel veränderlichen Mix produziert werden, vom Fahrzeug mit Verbrennungsmotor über Fahrzeuge mit Plug-in-Hybrid bis hin zu voll-elektrischen Modellen.



## Hochvoltbatterie- Produktion

Im BMW Group Werk Regensburg, Liegenschaft Leibnizstraße, werden Zellen lackiert und Hochvoltbatterien montiert, im Jahr 2025 über 100.000 Stück. Durch den Hochlauf der Produktionsanlagen für die neue Generation Hochvoltspeicher (GEN6) wurde im Jahr 2025 die Produktionskapazität in der Leibnizstraße zurückgefahren. Im Jahr 2026 wird die Lackierung der Zellen und die Produktion von Hochvoltspeichern auslaufen.



## Versorgungszentren

Die Versorgungszentren fungieren als Bindeglied zwischen den Herstellern der Einzelteile und der BMW Group Produktion. Hier findet die Anlieferung von Einzelteilen statt. Diese werden danach an die Produktionsbereiche geliefert. Um die Lagerkapazitäten minimal zu halten, ist eine lückenlose Versorgung der Produktion erforderlich.

## Logistik

Aufgabe der Logistik ist die Verteilung der Güter in den Produktionshallen. Mit zukunftsorientierten Logistikkonzepten versorgen die Mitarbeitenden die Montage und den Karosseriebau. In den Versorgungszentren werden variantenreiche Teilefamilien bereits in der richtigen Reihenfolge sequenziert. So erreichen rund 45.000 Behälter täglich mit hoher Prozesseffizienz zur richtigen Zeit, in der richtigen Menge und Qualität die Montagebänder. Zum Einsatz kommen dabei batteriebetriebene Routenzüge, Smart Transport Roboter und selbstfahrende Routenzüge.



## Supportfunktionen

Unterstützt wird die Fertigung durch zahlreiche Supportfunktionen: Steuerung Produktion, Produktionssystem, Controlling, Gesamtfahrzeug/Qualitätsmanagement, Personalwesen, Betriebsgastronomie, Gesundheitsmanagement, Gebäude/Energie, Werkssicherheit, Werkfeuerwehr, Werkstoff-/Verfahrensanalytik, Technologieplanung, Kommunikation.



# DAS BMW GROUP WERK WACKERSDORF.

## ÜBERSICHT.

Der Standort Wackersdorf, mit einer Grundstücksfläche von 55 Hektar, liegt etwa 50 Kilometer nördlich von Regensburg. Auf dem Gelände, das in den 1980er Jahren für eine Wiederaufarbeitungsanlage vorgesehen war, sind die BMW Group sowie Partnerfirmen ansässig.

Über einen eigenen Gleisanschluss werden von Wackersdorf aus Fahrzeug- und Motorradteile an die BMW Group Montagewerke auf der ganzen Welt verschickt. Gesteuert wird das internationale Versorgungsnetzwerk von der in Wackersdorf ansässigen Materialversorgung. Sie verantwortet die Versorgung vom Lieferanten über den Packbetrieb bis in die Auslandswerke.

Ebenfalls in Wackersdorf angesiedelt ist die Cockpitfertigung. Sie beliefert die Fahrzeugwerke in München, Dingolfing und Leipzig mit täglich bis zu 2.500 Instrumententafeln für die BMW 1er, 2er, 3er und BMW 4er Baureihe. Mit einem Batterietestzentrum leistet der Standort einen wichtigen Beitrag zur Elektromobilität. Ein weiteres

Kompetenzfeld ist das Türen- und Klappenzentrum für Rolls-Royce.

Mit den vier Säulen Auslandsversorgung, Cockpitfertigung, Rolls-Royce Türenfertigung und Batterietestzentrum steht der Standort Wackersdorf auf einem breiten, sehr soliden Fundament. In den vergangenen Jahren stellte das Unternehmen dafür entscheidende Weichen.

Das BMW Group Werk Wackersdorf liegt vier Kilometer nordöstlich der Gemeinde Wackersdorf inmitten eines ausgedehnten Waldgebietes, des Taxöldener Forstes. Unmittelbar im Westen angrenzend ist ein Gewerbe- und Industriegebiet angesiedelt. Ansonsten ist das BMW Group Werk Wackersdorf von Wald umgeben. Im Norden führt die Bahnlinie Schwandorf – Cham am Werksgelände vorbei. Davon wiederum nördlich befindet sich die Oberpfälzer Seenlandschaft mit Murner-, Au- und Brücklsee. Im Umkreis von rund einem Kilometer gibt es keine Wohnbebauung.



Die im BMW Group Werk Wackersdorf angesiedelten Produktions- und Technologieumfänge haben sich verpflichtet, ihre umweltpolitischen Ziele im Sinne der verankerten Umweltschutzpolitik zu verwirklichen und deren Erreichen kontinuierlich zu überprüfen.

A handwritten signature in blue ink that reads "Stefan Betz". The signature is written in a cursive, flowing style.

Stefan Betz

Leitung BMW Group Werk Wackersdorf

# DAS BMW GROUP WERK WACKERSDORF. ÜBERSICHT.

## Bilanz der Liegenschaften Innovationspark / Werk Wackersdorf

Benennung	Einheit	2023	2024	2025
Fläche	m <sup>2</sup>	545.795	545.795	545.798
bebaute Flächen	m <sup>2</sup>	212.365	212.962	229.155
Verkehrsflächen	m <sup>2</sup>	227.446	230.917	206.397
sonstige Flächen	m <sup>2</sup>	105.984	101.916	110.246

Die Zahlen inkl. Grundstücksfläche wurden entsprechend den aktuellen GRZ-Berechnungen vom Ingenieurbüro Trossmann angepasst.



## Wesentliche Veränderungen

Das Gebäude 80.0 wurde zur Nutzung für ein Batterietestzentrum (Safety-Center) ertüchtigt. Mit Abschluss des Vollausbaus Ende 2025 werden dort auf einer Fläche von mehr als 8.000 Quadratmetern einzelne Batteriezellen, komplette Hochvoltbatterien und weitere Elektro-Antriebskomponenten für zukünftige BMW Group Modelle bereits in einer sehr frühen Entwicklungsphase – also weit vor ihrem Produktionsstart – auf Herz und Nieren getestet.

Für das Jahr 2026 ist die Errichtung der Leergutüberdachung Nord vorgesehen, wobei die Erdarbeiten bereits begonnen haben.

# DAS BMW GROUP WERK WACKERSDORF.

## ÜBERSICHT.

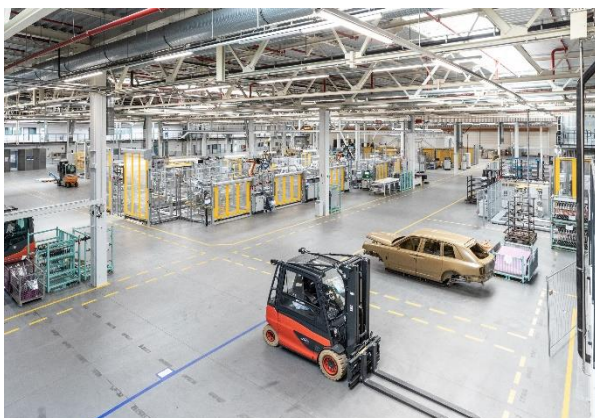
### Cockpitfertigung

Arbeitstäglich werden dort rund 3.000 Cockpits für die BMW 1er, 2er, 3er und 4er Modellreihen im just-in-sequence-Verfahren für das BMW Group Produktionsnetzwerk gefertigt. Hierbei kommt eine eigens entwickelte Wasseraufbereitungsanlage für die entstehenden Abwässer aus dem Klebstoffauftrag zum Einsatz.



### Rolls-Royce Türen- und Klappenzentrum

Das Türen- und Klappenzentrum für Rolls-Royce fertigt alle Türen für Rolls-Royce Fahrzeuge. Die Fertigungslinie ist flexibel gestaltet. So können auf einer Tür-Produktionsanlage die Türen unterschiedlicher Rolls-Royce Modelle mit höchstem Anspruch an die Qualität produziert werden. Von der Oberpfalz gehen die in Wackersdorf produzierten Türen zunächst ins niederbayerische Unterholterau bei Dingolfing und werden dort in die Rolls-Royce Rohkarosserien eingebaut. Anschließend werden die Karosserien nach Goodwood in England geliefert, wo die begehrten Fahrzeuge von Rolls-Royce entstehen.



### Materialsteuerung und Verpackung

Der BMW Referenzpackbetrieb definiert optimale und standardisierte Logistik- und Packprozesse. Im Jahr 2024 wurden dort 14.763 Seefrachtcontainer verpackt. Eine weitere Aufgabe ist die Steuerung der Lieferketten von rund 3.000 Lieferanten zur Belieferung von 15 BMW Group Werken weltweit. Der Transport zu den Seehäfen erfolgt ausschließlich per Bahn.

### Batterietestzentrum

Die BMW Group investierte rund 100 Millionen Euro in ein neues Batterietestzentrum in Wackersdorf, welches in die bestehenden Gebäudestrukturen des Standorts integriert wurde. Ende 2025 ist es vollständig in den Regelbetrieb gestartet. Auf einer Fläche von mehr als 8.000 Quadratmetern werden dort die Hochvoltbatterien und weitere Elektro-Antriebskomponenten für zukünftige BMW Group Modelle bereits in einer sehr frühen Entwicklungsphase – also weit vor ihrem Produktionsstart – auf „Herz und Nieren“ getestet.



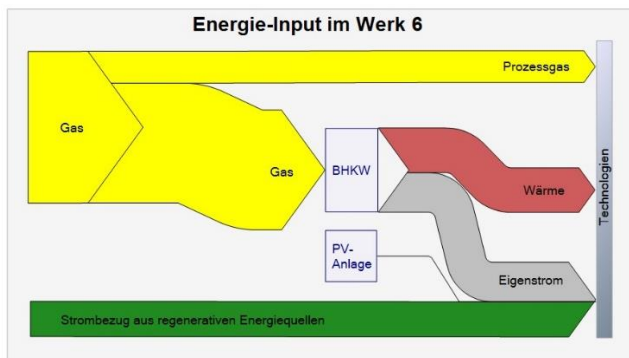
Unterstützt werden die oben genannten Technologien durch indirekte Bereiche wie zum Beispiel Personalwesen, Betriebsgastronomie und Gesundheitsmanagement.

# UMWELTASPEKTE. ENERGIENUTZUNG.

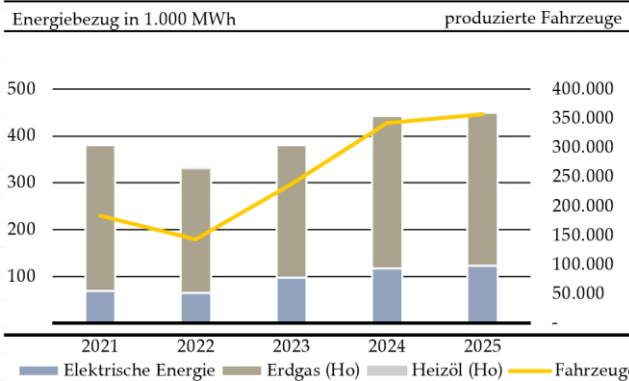
## Ressourcenschonender Energieeinsatz

Circa 41 Prozent des gesamten Strombedarfs erzeugt das Werk Regensburg in einem eigenen Blockheizkraftwerk. Nach dem Prinzip der Kraft-Wärme-Kopplung stellen dort fünf Gasmotoren eine Gesamtleistung von 13,4 MW (elektrisch) und 12,1 MW (thermisch) bereit.

In der kalten Jahreszeit (Wintermonate) ist eine weitere Wärmeerzeugung über vier Heißwasserkessel mit maximal 66 MW (thermisch) möglich.



### Energiebezug



Der Innovationspark / das BMW Group Werk Wackersdorf wird durch ein externes Blockheizkraftwerk (Bayernwerk Natur) mit Strom und Wärme versorgt. Im Vergleich zum Werk Regensburg stellen Energienutzung (Versorgung mit Fernwärme) und Emissionen (keine signifikanten emissionsrelevanten Fertigungsverfahren) im Werk Wackersdorf keine wesentlichen Umweltaspekte dar. Durch das Facility Management und die angesiedelten Technologien werden regelmäßig die Verbräuche gemonitort, Verbesserungspotentiale bewertet und Neuerungen auf den Weg gebracht.

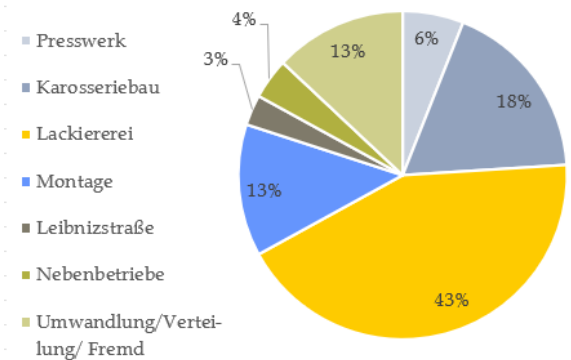
## Zielerreichung

Das Energieziel des Werkes Regensburg 2025 von 1,196<sup>1</sup> MWh pro Einheit wurde mit 1,062<sup>(1)</sup> MWh pro Einheit unterschritten.

Im Werk Wackersdorf wurde das Energieziel 2025 von 17.085 MWh mit 14.975<sup>(2)</sup> MWh deutlich unterschritten.

Die Bemühungen um einen ressourcenschonenden Energieeinsatz werden ständig fortgeführt. Zur Erfassung und Analyse der Energieströme wird ein Energiemanagementtool (Eneffco) BMW weit eingesetzt. Durch Optimierungsmaßnahmen an der Primärenergieausnutzung, Verbesserung von Anlagenwirkungsgraden, Überprüfung von notwendigen Systemparametern oder Anlaufzeiten werden die Auswirkungen auf die Umwelt so gering wie möglich als auch wirtschaftlich vertretbar gehalten. Durch regelmäßige Energiebegehungen werden Verbesserungspotentiale systematisch erfasst und abgearbeitet.

### Technologiespezifischer Energieverbrauch



<sup>1</sup> ohne KWK Verluste und Fremddienstleister

<sup>2</sup> ohne Energieverbrauch Fremddienstleister und ohne Batterietestzentrum

# UMWELTASPEKTE. EMISSIONEN.

## Luftemissionen

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

Die CO<sub>2</sub>e-Emissionen werden in unterschiedlichen Scopes erfasst. Das Greenhouse Gas Protocol unterscheidet auf Basis der verschiedenen Emissionsorte zwischen Scope-1-, Scope-2- und Scope-3-Emissionen. Während die direkten Emissionen (Scope 1 hier berichtet in dieser Umwelterklärung) innerhalb eines Unternehmens, bei BMW im Wesentlichen durch die Verbrennung fossiler Energieträger anfallen, bezieht sich Scope 2 auf die indirekten Emissionen, die durch Erzeugung zugekaufter

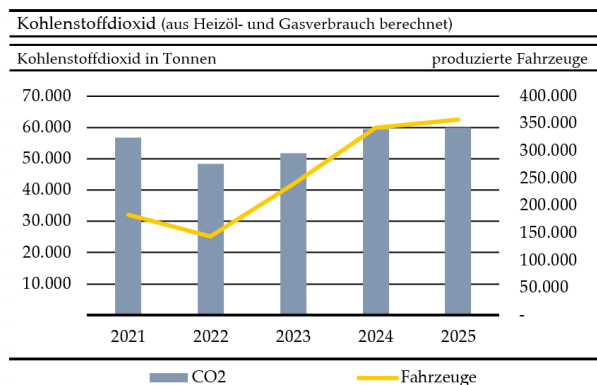
Energie (z.B. Strom und Wärme) entstehen. Weitere indirekte Emissionen (Scope 3) fallen in den vor und nachgelagerten Wertschöpfungsstufen (upstream und downstream) an.

Die BMW Group verfolgt im Rahmen der Dekarbonisierungsstrategie über die gesamte Wertschöpfungskette (Scope-1 bis 3) das Net Zero Ziel bis spätestens 2050.

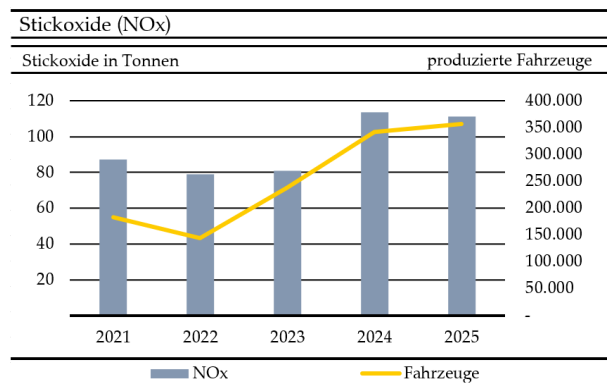
Als konkrete CO<sub>2</sub> Maßnahme im Werk wurde die wärmegeführte Fahrweise der Kraftwärmekopplungsanlage (KWK) fortgeführt, wodurch weniger Erdgas in den Sommermonaten benötigt wird, als gegenüber einer stromgeführten Fahrweise. Zudem befindet sich die Umstellung des Lackierverfahrens im Basislack auf Umluft mit Trockenabscheidung in Umsetzung. Die beiden Maßnahmen stellen einen entscheidenden Beitrag zur CO<sub>2</sub> Reduzierung und Erreichung des Orientierungswerts dar.

## Im Folgenden sind weitere wesentliche Emissionen im zeitlichen Verlauf dargestellt.

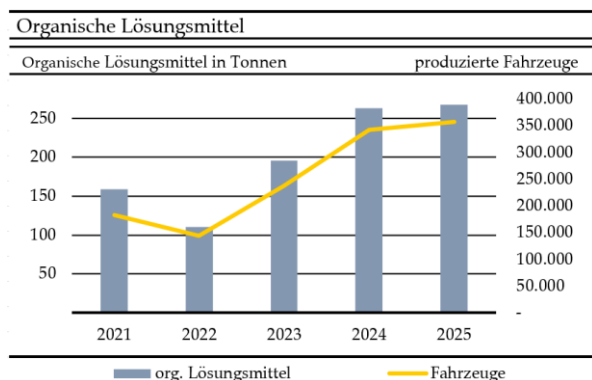
Es besteht ein starker Zusammenhang zwischen produzierten Einheiten, eingesetzten Energien, Stoffen und den resultierenden Emissionen:



Die CO<sub>2</sub>-Emission konnte im Vergleich zum Vorjahr trotz höherem Produktionsvolumen konstant gehalten werden.



Die Stickoxidemission konnte im Vergleich zum Vorjahr reduziert werden.



Die Lösemittel-Emission konnte im Vergleich zum Vorjahr bei gestiegener Stückzahl annähernd konstant gehalten werden.

# UMWELTASPEKTE.

## EMISSIONEN.

Im Folgenden werden beispielhaft die Emissionswerte aus Energiezentrale und Lackieranlage dargestellt:

2025 Kesselanlage (Gasbetrieb)	Grenzwert	Einheit	Messwert
Kohlenmonoxid - Kessel 2/HWK 2	50	mg/m <sup>3</sup>	<1,3
Stickstoffdioxid - Kessel 2/HWK 2	100	mg/m <sup>3</sup>	65
Kohlenmonoxid - Kessel 3/HWK 3	50	mg/m <sup>3</sup>	<1,3
Stickstoffdioxid - Kessel 3/HWK 3	100	mg/m <sup>3</sup>	88
Kohlenmonoxid - Kessel 4/HWK 4	50	mg/m <sup>3</sup>	<1,3
Stickstoffdioxid - Kessel 4/HWK 4	100	mg/m <sup>3</sup>	61
Kohlenmonoxid - Kessel 5/HWK 5	50	mg/m <sup>3</sup>	<1,3
Stickstoffdioxid - Kessel 5/HWK 5	100	mg/m <sup>3</sup>	97
2025 Kraft-Wärme-Kopplung	Grenzwert	Einheit	Messwert
Kohlenmonoxid – Motor 1	250	mg/m <sup>3</sup>	20
Stickstoffdioxid – Motor 1	500	mg/m <sup>3</sup>	449
Kohlenmonoxid – Motor 2	250	mg/m <sup>3</sup>	20
Stickstoffdioxid – Motor 2	500	mg/m <sup>3</sup>	461
Kohlenmonoxid – Motor 3	250	mg/m <sup>3</sup>	20
Stickstoffdioxid – Motor 3	500	mg/m <sup>3</sup>	479
Kohlenmonoxid – Motor 4	250	mg/m <sup>3</sup>	20
Stickstoffdioxid – Motor 4	500	mg/m <sup>3</sup>	440
Kohlenmonoxid – Motor 5	250	mg/m <sup>3</sup>	20
Stickstoffdioxid – Motor 5	500	mg/m <sup>3</sup>	474
2025 Lackieranlage	Grenzwert	Einheit	Messwerte Min.- Max.
Partikel aus Lackieranlagen (6 Quellen)	3	mg/m <sup>3</sup>	<0,3 - 1
Gesamt-Kohlenstoff nach TNV/RTO (5 Quellen)	20	mg/m <sup>3</sup>	2 – 8
Stickstoffdioxid TNV/RTO-Anlagen (5 Quellen)	100	mg/m <sup>3</sup>	4 – 78
Kohlenmonoxid TNV/RTO-Anlagen (5 Quellen)	100	mg/m <sup>3</sup>	4 – 63

Im Jahr 2025 wurden Wiederholungsmessungen der Emissionen aus der Lackieranlage und der Energiezentrale durchgeführt. Die Wärmeerzeugungsanlagen (Gasbrenner) an den Trocknern der Lackiererei konnten die neuen Grenzwerte für Stickoxide, Kohlenmonoxid und Abgasverlust nicht vollumfänglich einhalten. Die Behörden wurden informiert und Abhilfemaßnahmen eingeleitet. Hier wird mit dem Anlagenhersteller im Jahr 2026 an der Anlagenertüchtigung gearbeitet. Alle weiteren Grenzwerte wurden im Berichtszeitraum eingehalten bzw. überwiegend deutlich unterschritten.

### Zielerreichung

Das für das Werk gesetzte VOC-Ziel 2025 (Volatile Organic Carbons) von 0,88kg pro Einheit wurde mit 0,75 kg pro Einheit unterschritten. Der VOC-Wert von 2006 (1,42 kg pro Einheit) konnte bis zum Jahr 2025 um 47% gesenkt werden. Wesentliche Beiträge waren der Entfall der Transportschutzkonservierung auf den produzierten Fahrzeugen an Außenhaut und Unterboden, Absenkung der Lösemittelkonzentration in den Spülmedien, Erfassung und stoffliche Verwertung der Lösemittelabfälle sowie die Kreislaufführung und Reinigung der Prozessluft in der Klarlacklinie 3 und 4 mit anschließender Oxidation der Lösemittel durch regenerative thermische Oxidation (RTO).

Der für das Werk Regensburg gesetzte Orientierungswert von 0,181 Tonnen CO<sub>2</sub> pro Einheit (ausschließlich Erdgas) im Jahr 2025 wurde durch die wärmegeführte Fahrweise der Kraftwärmekopplung (KWK), umgesetzte Energieeinsparmaßnahmen und die höhere Stückzahl mit 0,168 Tonnen CO<sub>2</sub> pro Einheit sicher erreicht.

# UMWELTASPEKTE. EMISSIONEN.

## Schallemissionen am Standort Regensburg

Der Schutz unserer Anwohner vor produktionsbedingtem Lärm ist ein wichtiges Anliegen der Standortleitung und aller Führungskräfte. Die Gesamtschall-Richtwerte in der Nachbarschaft des Standorts Regensburg wurden im Jahr 2025 eingehalten. Veränderungen an Gebäuden und Logistikstrukturen werden im Rahmen des Geräuschmanagements fachkundig begleitet und begutachtet. Mit der Erstellung des neuen Bebauungsplans im Werk Regensburg wurden umfangreiche schalltechnische Bewertungen durchgeführt und neue Schall-Richtwerte festgelegt. Zum Aufbau eines Werkes zur Produktion von Karossen in der Berliner-Straße in Neutraubling wurden schalltechnische Gutachten erstellt. Im Berichtszeitraum lag am Standort Regensburg keine Lärmbeschwerde vor.

## Lichtemissionen am Standort Regensburg.

Die Reduzierung von Lichtverschmutzung ist ein wichtiger Beitrag in der Vermeidung von Emissionen. Dabei liegt der Fokus im Werk Regensburg nicht nur auf der Gesundheit und dem Wohlbefinden der Mitarbeiter und Anwohner, sondern auch auf dem Erhalt der Biodiversität durch Schutzmaßnahmen für Insekten und Tiere.

Hierbei gilt es die Arbeitsplätze so gut wie möglich auszuleuchten und gleichzeitig die Umwelt abzuschirmen. Um diese Balance zwischen Arbeitssicherheit und Umweltschutz zu erreichen, wird die Außenbeleuchtung tagslichtabhängig gesteuert und im Rahmen der gesetzlichen Arbeitsschutzrichtlinien so weit wie möglich gedimmt. Bei ungenutzten Flächen im Außenbereich wird die Beleuchtung bis auf Verkehrswege ganz ausgeschaltet. Die Außenbeleuchtung des Werkes wurde auf LED-Beleuchtung umgerüstet. In diesem Zuge wurde die Beleuchtungsintensität bedarfsgerecht geplant und installiert.

Um ein Ausleuchten der Umgebung zu vermeiden, ist die LED-Beleuchtung blendfrei, gerichtet und in der Höhe angepasst. Der Insektenschutz wird durch Lampen mit insektensicheren Gehäusen gewährleistet, deren Oberflächentemperatur 40° C nicht überschreitet.

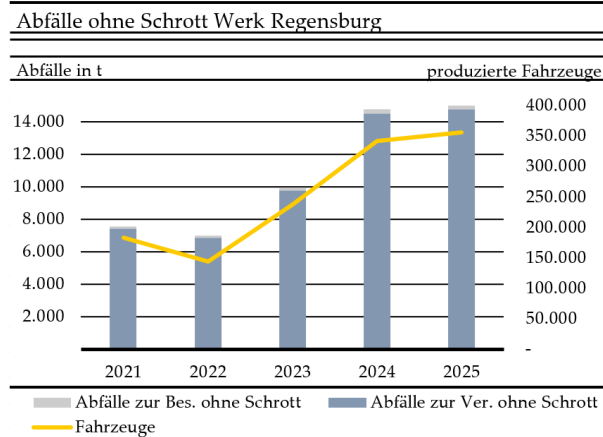


# UMWELTASPEKTE.

## ABFALLAUFKOMMEN.

### Entwicklung Abfallaufkommen

Alle Abfälle werden vor der Lieferung an die Entsorger auf einer Plattformwaage gewogen. Diese Massen werden im Abfallinformationssystem zur jeweiligen Abfallart gespeichert. Durch monatliche Auswertungen des Abfallstroms wurden Abweichungen vom Vorjahresaufkommen ermittelt.



Die Fortführung der Nachtschicht im Jahr 2025 führte zu einem leichten Anstieg der Abfälle zur Verwertung ohne Schrott im Vergleich zum Vorjahr. Insbesondere ist weiterhin der Anstieg des Kalksteinmehls in der Trockenabscheidung der Lackiererei erwähnenswert sowie die gering gestiegenen Einwegverpackungen (z.B. Pappe, Holz). Trotz der hohen Stückzahl mit 356.901 Einheiten

sank das Abfallaufkommen in Regensburg je gefertigtem Fahrzeug (ohne Schrott und Bauabfall) von 43,2 kg um 2,3 % auf 42,2 kg.



Der Anfall an Beseitigungsabfall ist im Vergleich zum Vorjahr von 264 t geringfügig auf 255 t gesunken. Die Beseitigungsabfälle entstanden einerseits durch die weiterhin hohe Fahrzeugproduktion sowie andererseits durch die lange Produktionsunterbrechung im August/September 2025. Hier entstanden aufgrund Umbauten bzw. Abrissarbeiten hohe Reinigungsaufwände mit erhöhten Mengen an angefallenen Abwasserfraktionen, welche nicht mehr durch die interne Abwasseraufbereitungsanlage behandelt werden konnten und der Entsorgung zugeführt werden mussten.

### Übersicht der Abfallfraktionen im Werk Regensburg:

Häufigste Abfälle zur Verwertung in t	2023	2024	2025
<b>Nicht gefährlich</b>			
▪ Stahlblechabfallpakete <sup>1</sup>	70.712	83.466	81.835
▪ Alu-Blechabfälle, lose	3.030	3.812	3.766
▪ Pappe, Papier	1.865	2.403	2.491
▪ Kalksteinmehl aus Trockenabscheidung	2.164	4.427	5.131
<b>Gefährlich</b>			
▪ Ölabscheiderinhalte	351	423	330
▪ Filterkuchen aus Abwasserbehandlungsanlage	388	679	590
▪ Ölkonzentrat aus UF-Anlage	93	219	257
Häufigste Abfälle zur Beseitigung in t	2023	2024	2025
<b>Nicht gefährlich - nicht vorhanden</b>			
<b>Gefährlich</b>			
▪ Systemwasser aus Lack-Abwasseraufbereitungsanlage	177	195	190
▪ Lack- und Farbschlamm	10	25	24

<sup>1</sup> Die Stahlblechabfallmenge ist nicht direkt in Bezug zu setzen mit der F2-Zahl vom Standort Regensburg, da auch für andere Werke Presseile produziert werden. Weiterhin ist die Stahlabfallmenge abhängig von der Art der gepressten Teile.

# UMWELTASPEKTE.

## ABFALLAUFKOMMEN.

Im Werk Wackersdorf im Bereich der Auslandsversorgung sind die nicht gefährlichen Abfallfraktionen zur Verwertung wie z.B. Holz, Schrott und Kartonagen im Vergleich zum Vorjahr erneut um ca. 15 % auf 2.693 t gesunken. Grund hierfür war das gesunkene Produktionsvolumen in den ausländischen Werken.

Der in der Cockpitfertigung anfallende Stanzabfall aus Instrumententafeln (nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung) ist im Vergleich zum Vorjahr um ca. 17 % auf 619 t gesunken, da das Produktionsvolumen im Jahr 2025 gemindert war.

Im Werk Wackersdorf fallen keine Abfälle zur Beseitigung an.



### Übersicht der Abfallfraktionen im Werk Wackersdorf:

Häufigste Abfälle zur Verwertung in t	2023	2024	2025
Nicht gefährlich			
▪ Stanzabfälle Instrumententafel	874	750	619
▪ Papier, Kartonagen	955	798	699
▪ Holz	648	639	535
Gefährlich			
▪ Ölabscheiderinhalte	11	0	8
▪ Altöl	8	18	9

Aufgrund von Umbauarbeiten sind im Jahr 2025 im Werk Regensburg ca. 5143 t sowie im Werk Wackersdorf ca. 372 t diverse Bauabfälle angefallen, welche keinen direkten Bezug zur Produktion haben. Im Werk Regensburg sind anteilig ca. 351 t gefährliche Bauabfälle (z.B. Dämmmaterial) sowie nicht gefährliche Bauabfälle mit ca. 4.792 t (z.B. Stahlabfälle, Baumischabfälle, Beton) entsorgt worden. Im Werk Wackersdorf sind anteilig ca. 30 t gefährliche Bauabfälle (z.B. Löschwasser) sowie nicht gefährliche Bauabfälle mit ca. 342 t (z.B. Baumischabfälle, Stahlabfälle) der Entsorgung zugeführt worden.

### Zielerreichung

Das für das Werk Regensburg gesetzte Abfallziel 2025 für Abfall zur Beseitigung von 1,03 kg pro Einheit wurde mit 0,71 kg pro Einheit deutlich unterschritten.

Im Werk Wackersdorf wurde das Abfallziel 2025 für Abfall zur Beseitigung von 0,00 kg erreicht.

# UMWELTASPEKTE.

## EINSATZ VON MATERIAL UND STOFFEN, WASSERNUTZUNG

### Einsatz von Material und Stoffen

Für die Produktion von Fahrzeugkomponenten ist eine Vielzahl von Hilfs- und Betriebsstoffen erforderlich. Dies können Chemikalien, Kleb- und Schmierstoffe oder Reinigungsmittel sein.

Der wirtschaftliche Umgang damit schont Ressourcen und entlastet die Umwelt. Daher werden kontinuierlich Wege zur Reduzierung, Ersatz oder Recycling der eingesetzten Stoffe gesucht.

Der Einsatz von Materialien und Stoffen wird über einen speziellen Prozess zur „Freigabe chemischer Produkte“ geregelt. Dazu werden die Materialien hinsichtlich Gesundheit, Umweltschutz, Arbeitssicherheit und Produktqualität einer Gefährdungsbeurteilung unterzogen. Im

System ChOICE werden die einzusetzenden Materialien erfasst, einschließlich aller zu beachtenden Anforderungen im Umgang damit.



ChOICE (Chemicals Management Online Information System and Compliance Enabler)

Nach Verfügbarkeit sollen z. B. Produkte in Spraydosen mit umweltfreundlichem Treibgas oder als Pumpspray eingesetzt werden. Lösemittelhaltige Produkte, z.B. Lacke, werden nach Möglichkeit durch wasserverdünnbare Produkte ersetzt. Das Gefahrenpotenzial des Produktes (z. B. die Brennbarkeit) wird gleichzeitig vermindert.

### Wassernutzung

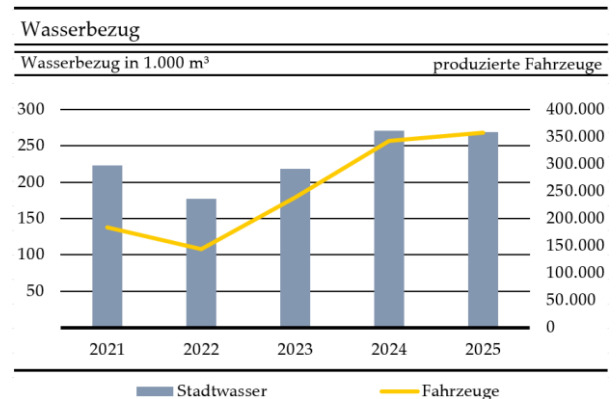
Der gesamte Wasserbedarf der BMW Group Werke Regensburg und Wackersdorf wird durch Stadtwasser gedeckt. Regenwasser, Grundwasser und Wasser aus umliegenden Gewässern wird nicht eingesetzt. In den Wasseraufbereitungsanlagen der Endmontage wird Prozesswasser aus den Dichtheitsprüfkabinen und der Waschanlage aufbereitet und als gereinigtes Wasser dem Prozess wieder zugeführt. In der Vorbehandlung der Lackiererei wird durch die Kaskadenfahrweise speziell aufbereitetes Wasser ebenso mehrfach verwendet. Auf diese Weise sparte das Werk Regensburg im Jahr 2025 ca. 600.000 Kubikmeter Wasser und Abwasser in den Technologien Montage und Lackiererei ein.

In den Technologien Umformen, Karosseriebau und Lackiererei werden 1,1 % mehr Karosserien produziert bzw. lackiert als die Produktionsstückzahl (F2) ausweist. Diese Karosserien (SKD) werden nach dem Lackierprozess ausgeschleust und in ausländische Standorte versendet. Das bedeutet, dass der auf die Produktionsstückzahl bezogene Wasserverbrauch geringer ist als ausgewiesen.

Trotz einer höheren Produktionsstückzahl konnte der Wasserbezug im Vergleich zum Vorjahr verringert werden.

Im Werk 6.11 ist die Wassernutzung kein wesentlicher Umweltaspekt, da Frischwasser lediglich als Sanitärwasser (2.883 m<sup>3</sup>) verwendet wird. Auf Grund einer reduzierten Mitarbeiteranzahl hat sich der Wasserbedarf deutlich reduziert.

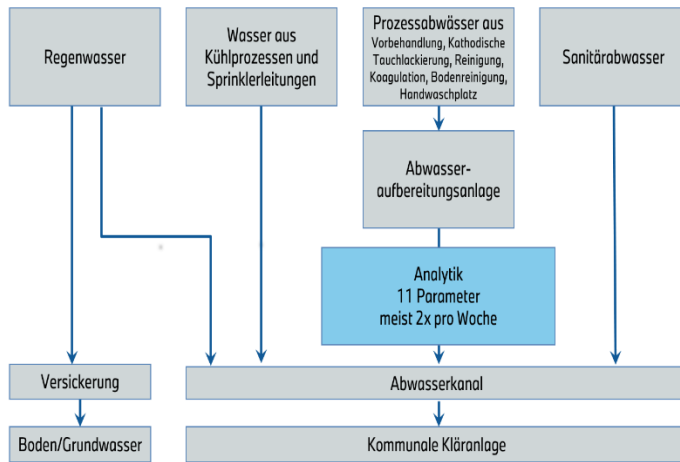
Im Werk Wackersdorf ist die Wassernutzung ebenfalls kein wesentlicher Umweltaspekt, da Frischwasser lediglich als Sanitärwasser verwendet wird.



### Zielerreichung / Zielwertanpassung

Der vereinbarte Jahreszielwert von 0,95 m<sup>3</sup>/Einheit wurde mit einem Wert von 0,753 m<sup>3</sup>/Einheit deutlich unterschritten. Zum einen ist dies auf die gesteigerte Produktionsstückzahl, zum anderen auf den Einsatz von Hybridkühlanlagen (in diesen Anlagen wird erheblich weniger Wasser verdunstet als in offenen Kühlanlagen) auf den Gebäuden 20.1, 40.0, 41.5 und 90.0 sowie auf die Umstellung beider Basislack Lackierlinie auf Trockenabscheidung zurückzuführen.

# UMWELTASPEKTE. ABWASSERAUFKOMMEN.



## Entwässerung Werk Regensburg

Das Abwasser im Werk Regensburg setzt sich aus Schmutzwasser von Sanitäreinrichtungen, Abwässern aus der Produktion (Industrie- und Prozessabwasser) sowie Regenwasser zusammen.

Es werden drei biologische Wasseraufbereitungsanlagen, zwei für die Kreislaufführung von Wasser für Fahrzeugwaschanlagen und eine für die Dichtheitsprüfkabinen, betrieben.

Industrie- und Prozessabwasser werden in der eigenen Wasseraufbereitungsanlage behandelt und anschließend mit dem Sanitärabwasser zur städtischen Kläranlage geleitet.

Die untenstehende Tabelle mit den behördlich vorgeschriebenen Abwassergrenzwerten zeigt die Einhaltung der Überwachungswerte 2025.

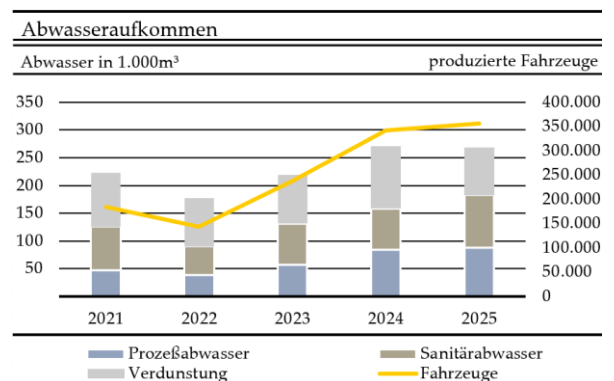
## Inhaltstoffe im Prozessabwasser Werk 6.10 Regensburg

Benennung	Überwachungswerte 2025	Messwerte 2025	
		Mittelwerte	Werte Min - Max
Absetzbare Stoffe	0,3 mg/l	< 0,1 mg/l	(< 0,1 mg/l)
AOX	1,0 mg/l	0,12 mg/l	0,05 – 0,37 mg/l
Chrom	0,5 mg/l	0,03 mg/l	(< 0,05 mg/l)
Fluorid	50 mg/l	13 mg/l	5 - 25 mg/l
Kohlenwasserstoffe	20 mg/l	0,16 mg/l	0,05 – 1,3 mg/l
Nickel	0,5 mg/l	0,08 mg/l	0,03 – 0,25 mg/l
Zink	2,0 mg/l	0,08 mg/l	0,03 – 0,70 mg/l
Wasser aus Wasseraufbereitungsanlage	600 m <sup>3</sup> /d 219.000 m <sup>3</sup> /a	310 m <sup>3</sup> /d 87.743 m <sup>3</sup> /a	max. 585 m <sup>3</sup> /d
pH-Wert (Kanal)	6,5 – 11	-	9,6 – 10,7
Abwassertemperatur (Kanal)	Maximal 35 °C	-	22 – 33

## Zielerreichung

Der Prozessabwasserzielwert für das Werk Regensburg (ohne Werk 6.11) wurde in Abstimmung mit der Prozessfachstelle der Technologie Oberfläche und dem Facility Management auf 0,33 m<sup>3</sup>/Einheit festgelegt. Mit einem Wert von 0,25 m<sup>3</sup>/Einheit wurde das Jahresziel von 2025 erreicht.

Im Werk Wackersdorf ist Abwasser kein wesentlicher Umweltaspekt, da größtenteils Sanitärabwasser anfällt.



# UMWELTASPEKTE. ABWASSERAUFKOMMEN.

## Niederschlagswasserversickerung

In enger Zusammenarbeit mit dem Wasserwirtschaftsamt Regensburg, der Stadt Regensburg, dem Umweltamt der Stadt Regensburg und dem Landratsamt Regensburg wurde die Versickerung des Niederschlagswassers von Gebäuden und Fahrzeugstellflächen innerhalb der letzten 15 Jahre schrittweise umgesetzt. Damit wird von über einem Viertel der Fläche des Werkes das Niederschlagswasser dem Boden zugeführt. Alle Genehmigungsbescheide für die Versickerung sind befristet. Die Neubeantragung der der aktuell ausgelaufenen Genehmigungen ist abgeschlossen. Nachfolgebefehle wurden seitens der Behörde ausgestellt.



Werk 6.10 Regensburg
<span style="color: green;">■</span> 357.537 m <sup>2</sup> Unversiegelte Versickerung
<span style="color: brown;">■</span> 868.684 m <sup>2</sup> Entwässerung über Kanal
<span style="color: lightgreen;">■</span> 200.926 m <sup>2</sup> Niederschlagswasserversickerung

## Dachbegrünung

Zur weiteren Reduktion des Abwasseraufkommens wurden in den Jahren 2013 bis 2020 diverse extensive Gründächer angelegt. Das abzuleitende Wasser wird hier durch das Wachstum der Pflanzen und deren Transpiration verringert. Zudem erhöhen die Gründächer die Biodiversität auf dem Werksgelände. Ein weiterer Vorteil ist, dass die Dachbegrünung bei Niederschlagsereignissen den Abfluss des Regenwassers ins Kanalnetz verzögert. Hierdurch werden Spitzenlasten verringert und das Abwassernetz entlastet. Zum Stand 2025 waren ca. 22.000 m<sup>2</sup> Dächer begrünt (siehe auch Kapitel Biodiversität).

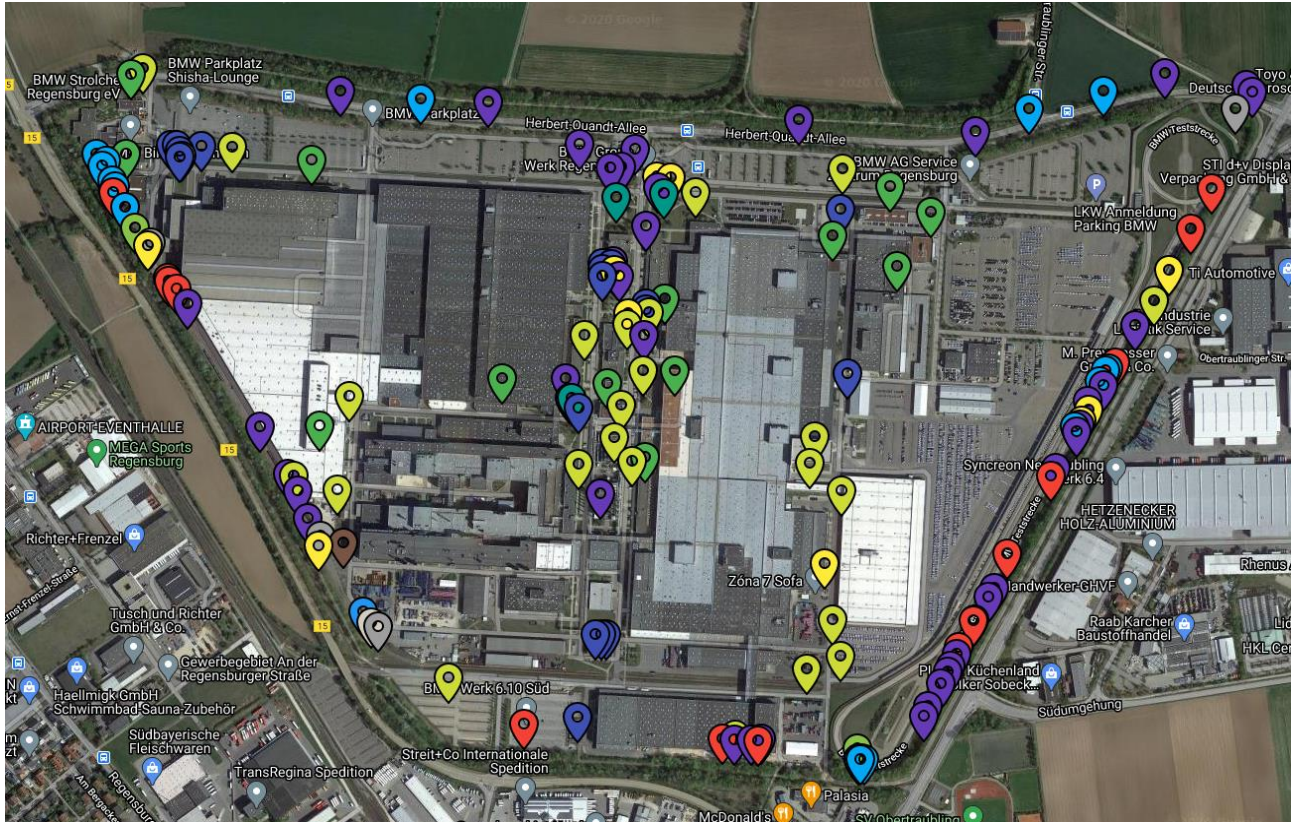
## Versickerungsanlage

Beispielhaft für eine Niederschlagsversickerungsanlage ist im Bild unten eine Muldenversickerung abgebildet. Das Niederschlagswasser von dem angrenzenden Vordach (<1.000 m<sup>2</sup>) wird in dieser Mulde versickert.



# UMWELTASPEKTE. BIODIVERSITÄT.

Aufbauend auf dem Bebauungsplan des BMW Werkes Regensburg 6.10 (8% Grüngürtel, 4 % Grünflächen im Werk, Dachbegrünung von Neubauten), dem Grüngürtel-Pflege- und Entwicklungskonzept und der ökologischen Erfassung wurden zahlreiche Maßnahmen umgesetzt. Eine Übersicht wird im nachfolgenden Bild veranschaulicht.



Legende:			
Vogelnistkästen	Teich für Bienenvölker	Bienenbäume (Dufteschen)	Vogelfutterstellen
Eulennistkästen	Kies-/ Sandschüttungen	Bienenweide/ Blumenwiese	Obstbäume
Fledermauskästen	Regelhaufen	Dachbegrünung	Bienenkästen
Insektenhotels			

Zur Aufwertung der bestehenden Strukturen wurde ein Nachhaltigkeitskonzept Flora & Fauna erarbeitet.

## Grüngürtel

Naturnahe Flächen liegen im ca. 12 ha großen Grüngürtel des Werkes vor. Dieser Grüngürtel ist 20 Meter breit, umschließt das gesamte Werksgelände und dient der Einbindung des Industriegeländes in die Landschaft, der Biodiversität und Aufwertung des Arbeitsumfeldes auf dem Werksgelände. Er ist Lebensraum und Nahrungshabitat für zahlreiche Tier- und Pflanzenarten. Viele der Nistkästen befinden sich um das Werk verteilt im Grüngürtel. Als Ausgleichsfläche für den Südparkplatz wurde eine Streuobstwiese angelegt.

# UMWELTASPEKTE. BIODIVERSITÄT.

## Grünflächen im Werk

Auf den Grünflächen im Werk wurden in den vergangenen Jahren durch gezielte Pflegemaßnahmen (Mahdkonzept, Ausmagerung) Rasenflächen in Blühwiesen umgewandelt. Blühwiesen sind ein artenreicher Lebensraum und eine Nahrungsquelle für Insekten. Bei Bedarf einer Aussaat wird auf regionales Saatgut zurückgegriffen. So wird eine einheimische artenreiche Flora ermöglicht. Durch die Zielsetzung des bayerischen Volksbegehrens Artenvielfalt, auf 10% der Grünlandflächen die erste Mahd nicht vor dem 15. Juni eines Jahres durchzuführen, kann die Futtergrundlage für Insekten und Bienen sichergestellt werden und die Artenvielfalt der Pflanzen wird dauerhaft erhalten. Die Grundidee des Volksbegehrens wurde auch im BMW Werk Regensburg durch das Mahdkonzept umgesetzt. Wie aus dem nachfolgenden Bild ersichtlich, werden verschiedene Bereiche zu unterschiedlichen Zeiten und in unterschiedlicher Regelmäßigkeit gemäht. Somit wird der Lebensraum vieler Insekten erhalten.

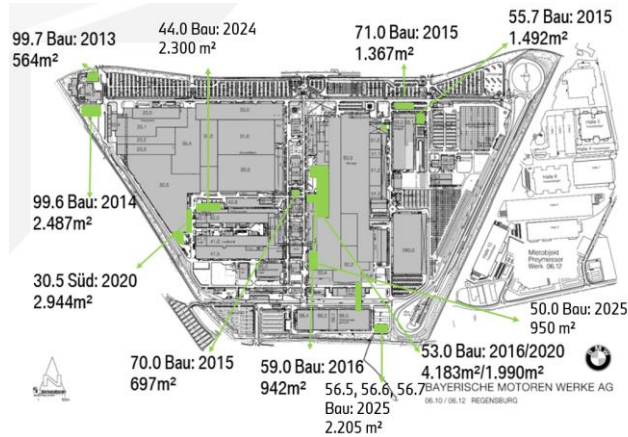


- = 4x Mahd/Jahr
- = 2x Mahd/Jahr nach 15. Juni
- = 1x Mahd/Jahr ab September
- = 1x Mahd/Jahr ab September, aber Streifen (ca. 1m breit) um Fläche herum wird öfter gemäht

# UMWELTASPEKTE. BIODIVERSITÄT.

## Gründächer

Neubauten im BMW Werk Regensburg werden mit einer extensiven Dachbegrünung ausgestattet. Mit einer Gesamtfläche von ca. 22.000 m<sup>2</sup> (Stand 2025) stellen Gründächer einen zusätzlichen ökologischen Lebensraum dar. Der Beitrag zur Verringerung des abgeleiteten Niederschlagswassers wurde bereits im Kapitel Abwasseraufkommen beschrieben.



## Bienen

Auf dem Werksgelände leben 5 Wirtschaftsvölker mit jeweils 30.000 Bienen. In den Sommermonaten können diese Völker auf bis zu 60.000 Bienen pro Bienenstock heranwachsen. Im Jahr 2025 konnten ca. 100 kg Honig erzeugt werden. Dieser regional produzierte Honig wurde an die Mitarbeiter des Werkes vertrieben. Betreut werden die Bienen durch einen lokalen Imker.



## Vögel/Fledermäuse/Insekten:

Auf dem Gelände des Werks Regensburg befinden sich zahlreiche Vogelnistkästen. Dazu zählen Nistkästen für Singvögel (71 Stück), Dohlen sowie Turmfalken (7), Eulen (2) und Mauersegler (6). Auch Fledermäuse finden in 18 Nistkästen ein Zuhause. Hinzu kommen noch 10 Insektenhotels.



# UMWELTASPEKTE.

## INDIREKTE UMWELTASPEKTE.

### Werk Regensburg

#### Individualverkehr bündeln

Die meisten Mitarbeitenden des Regensburger BMW Group Werks sind Pendler: Knapp drei Viertel wohnen weiter als 15 Kilometer vom Arbeitsplatz entfernt. Über 3.500 Mitarbeitende fahren regelmäßig mit einem der 36 Werkbusse zur Arbeit. Bereits seit 1990 existiert das einzigartige Pendlerbussystem, mit dem die BMW Group die Menschen sicher und pünktlich von daheim ins BMW Group Werk Regensburg und wieder zurückbefördert. Die Werkbusse fahren mit 36 Linien. Arbeitstäglich legen die Busse eine Strecke von rund 13.000 Kilometern zurück. Das Haupteinzugsgebiet liegt im Norden von Regensburg. Die mit fast 110 Kilometern am weitesten entfernte Haltestelle befindet sich in Altenstadt an der Waldnaab.



#### Attraktivität ÖPNV stärken

Parallel zum eigenen Werkbussystem bemüht sich die BMW Group am Standort Regensburg seit langem um eine verstärkte Nutzung des öffentlichen Nahverkehrs. So erhalten die Mitarbeitenden beispielsweise einen Zuschuss beim Kauf eines RVV-Jobtickets.

#### Ausbau der E-Mobilität

Dort, wo sich der Individualverkehr nicht vermeiden lässt, setzt das BMW Group Werk Regensburg immer mehr auf Elektromobilität. So wurde der werkeigene Fuhrpark komplett auf Elektrofahrzeuge umgestellt und der innerbetriebliche Verkehr und Dienstreisen dadurch zunehmend elektrifiziert.

Die Mitarbeiterparkplätze in den Werken Regensburg und Wackersdorf sind mit über 200 AC-Ladepunkten ausgestattet

### Produzierte Fahrzeuge auf Schiene

Zur Entlastung des Straßenverkehrs werden im Werk Regensburg rund die Hälfte der produzierten Fahrzeuge auf spezielle Eisenbahnwaggons verladen.



### Werk Wackersdorf

Die Komponenten und Teilesätze für die Produktions- und Montagewerke in Übersee werden vom Versorgungszentrum Wackersdorf aus in frachtraumoptimierten Seecontainern verschickt. Der Transport von Wackersdorf zu den Seehäfen erfolgt in der Regel auf dem Schienenweg. Nur in seltenen Ausnahmefällen werden dringend benötigte Teile per Luftfracht verschickt.

# WESENTLICHE UMWELTRELEVANTE DATEN.

## INPUT-OUTPUTBILANZ 2023-2025.

### Umweltrelevante Daten

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

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

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

### Input Werk Regensburg

Benennung	Einheit	2023	2024	2025 <sup>(4)</sup>
<b>Produktionsmaterial</b>				
Stahl/Alu (Platinen und Coils) <sup>(6)</sup>	t	157.345	173.394	167.251
Extern gefertigte Stahlteile <sup>(6)</sup>	t	70.156	99.923	98.158
Lack für Zellaufklebung (X-LA für W6.11)	t	666	280	118
Lacke, Farben (X-LA, X-FA)	t	2.951	3.840	4.401
Konservierungsmittel (X-KO)	t	336	414	472
Chemikalien zum Schäumen (X-MS)	t	248	330	372
Dicht-/Isolier-/Klebstoffe (X-DI, X-KL)	t	4.078	5.611	6.301
Produktbezogene Kältemittel (X-KH) <sup>(4)</sup>	t	-	-	166
<b>Hilfs- und Betriebsstoffe</b>				
Prozesschemikalien (X-PK, X-PC) <sup>(4)</sup>		-	-	5.911
Technische Gase (X-TG)	t	81	89	102
Verdüner/Reiniger, nicht VOC relevant (X-RW)	t	208	269	320
Verdüner/Reiniger mit org. Lösemittel, VOC relevant (X-RO, X-VO)	t	173	232	258
Industrieöle, Fette, Schmierstoffe (X-IO, X-FS)	t	70	91	94
Kältemittel FCKW-haltig Nachfüllmenge für Kälteanlagen <sup>(3)</sup>	kg	149	266	6
Chemikalieneinsatz mit Abwasserbehandlung (X-CA, X-PC) <sup>(4)</sup>	t	3.514	5.675	-
Chemikalieneinsatz Abwasserbehandlung (X-CA) <sup>(4)</sup>	t	-	-	858
<b>Wasser <sup>(1)</sup></b>				
Wasser (Stadtwater) Werk 6.10	m <sup>3</sup>	224.762	271.086	268.594
Wasser (Stadtwater) Werk 6.11 <sup>(5)</sup>	m <sup>3</sup>	-	5.524	2.883
<b>Energie <sup>(1)</sup></b>				
Fremdstrom Werk 6.10	MWh	84.237	107.431	112.059
Fremdstrom Werk 6.11		13.149	9.972	6.320
Fremdstrom Werk 6.12		-	-	4.602
Erdgas (Prozess-, Raumheizung, Stromerzeugung) Werk 6.10	MWh (Ho) <sup>(2)</sup>	277.096	319.498	319.165
Erdgas (Prozess-, Raumheizung) Werk 6.11	MWh (Ho) <sup>(2)</sup>	6.325	5.867	5.232
Erdgas (Raumheizung) Werk 6.12	MWh (Ho) <sup>(2)</sup>	-	-	2.634
Heizölbezug: Prozess-, Raumheizung	MWh (Ho) <sup>(2)</sup>	0	0	0

(1) Die ausgewiesenen Zahlen spiegeln den Stand zum Januar 2026 wider, die sich aus den Zählerständen ermitteln. Analoge Vorgehensweise mit Geschäftsbericht nach Abstimmung mit Prüfinstitution PWC.

(2) Ho entspricht oberem Heizwert. Dieser ist für Gas ca. 10% höher als der untere Heizwert Hu. Der untere Heizwert wird für die Berechnung der CO<sub>2</sub>-Bilanz verwendet.

(3) Ohne Erstbefüllmenge für Neufahrzeuge

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

(5) ab 2024 wird der Wasserwert zusätzlich für das Werk 6.11 angegeben

(6) ab 2025 neues Auswertetool

Erstbefüllmengen an Betriebsstoffen für die produzierten Neu-Fahrzeuge (Kraftstoff, Öle, Bremsflüssigkeit, etc.) werden in der Bilanz nicht dargestellt, da sie das Werk 6.10 unverändert wieder verlassen.

# WESENTLICHE UMWELTRELEVANTE DATEN.

## INPUT-OUTPUTBILANZ 2023-2025.

### Output Werk Regensburg

Benennung	Einheit	2023	2024	2025
<b>Produkte</b>				
Produzierte Fahrzeuge	Stück	238.301	342.521	356.901
Produzierte SKD-Karosserien <sup>(1)</sup>	Stück	4.651	6.524	3.991
Produzierte Pressteile/Anbauteile für CKD <sup>(2)</sup> , Ersatzteile und andere BMW-Werke	t	53.097	57.132	85.600 <sup>(7)</sup>
Liegenschaft Leibnizstraße: Lackierte Zellen	Stück	54.493.744	32.661.134	14.221.250
Liegenschaft Leibnizstraße: Montierte Hochvolt-Speicher	Stück	110.000	131.477	101.778
<b>Abfälle aus Produktion <sup>(3)</sup></b>				
Abfälle zur Verwertung				
Gefährlich, z.B. Altöl, Altverdünnung	t	2.041	2.555	2.457
Nicht gefährlich				
- z.B. Kartonagen, Holz (ohne Schrott)	t	7.743	11.965	12.340
- Schrott	t	82.574	98.062	93.886
Abfälle zur Beseitigung				
Gefährlich, z.B. Tankreinigungsschlamm, Lackschlamm nass	t	187	264	255
Nicht gefährlich	t	-	-	-
<b>Abwasser <sup>(6)</sup></b>				
Prozessabwasser	m <sup>3</sup>	56.974	84.445	87.743
Sanitäre Abwässer	m <sup>3</sup>	80.709	73.851	94.932
Verdunstung	m <sup>3</sup>	87.079	112.790	85.919
<b>Fracht</b>				
AOX	kg	5,0	10,7	10,0
Zink	kg	5,3	9,4	6,9
Nickel	kg	4,8	7,1	6,4
Chrom	kg	1,33	2,25	2,19
Fluorid	kg	834	1.270	1.147
Kohlenwasserstoffe	kg	4,3	12,1	9,3
<b>Emissionen</b>				
Staub/Partikel	t	1,4	4,2	1,2
Organische Lösemittel (C <sub>n</sub> H <sub>m</sub> )	t	196	263	267
Kohlendioxid (CO <sub>2</sub> ) <sup>(4)</sup>	t	51.737	59.500	59.804
Kohlenmonoxid (CO)	t	14,0	14,2	13,6
Stickoxide (NO <sub>x</sub> )	t	81,3	113,8	111,1
Schwefeldioxid (SO <sub>2</sub> )	t	0,3	0,3	0,3
Halogenierte Fluorkohlenwasserstoffe HFKW	kg	149	266	6
ausgedrückt in Tonnen CO <sub>2</sub> -Äquivalent	t	312	424	16
Methan (CH <sub>4</sub> ) <sup>(5)</sup>	t	95	120	120,3
ausgedrückt in Tonnen CO <sub>2</sub> -Äquivalent	t	2.374	2.990	3.007
Distickstoffmonoxid (N <sub>2</sub> O) <sup>(5)</sup>	t	1,9	2,2	2,2
ausgedrückt in Tonnen CO <sub>2</sub> -Äquivalent	t	561	644	652

(1) Fast fertige Fahrzeuge werden als Semi-Knocked-Down (SKD) -Fahrzeuge exportiert; bei diesen SKD-Fahrzeugen fehlen nur wenige Teile, die im Importland noch eingebaut werden müssen.

(2) Der Begriff Completely-Knocked-Down (CKD) - deutsch wörtlich „komplett zerlegt“ - bezeichnet eine Methode, bei welcher alle Komponenten und Baugruppen angeliefert und erst im Importland zum fertigen Fahrzeug zusammengesetzt und verkauft werden.

(3) Auswertung erfolgt zum Stichtag 10. Januar. Geringfügige Veränderungen der Jahressummen können sich aufgrund von verspäteten Rückmeldungen der Entsorger ergeben.

(4) CO<sub>2</sub> bezieht sich auf die vom Standort emittierte Menge. Grundlage für die Berechnung sind der Verbrauch an Erdgas und Heizöl.

(5) Entstehen durch unvollständige Verbrennung fossiler Brennstoffe (Heizöl, Erdgas). Berechnung mit bundeseinheitlichen Faktoren

(6) In der Liegenschaft Leibnizstraße fällt lediglich Sanitärabwasser an

(7) ab 2025 neues Auswertetool

# WESENTLICHE UMWELTRELEVANTE DATEN.

## INPUT-OUTPUTBILANZ 2023-2025.

### Input Werk Wackersdorf - ohne Berücksichtigung der Verbräuche externer Dienstleister

Benennung	Einheit	2023	2024	2025
<b>Wasser</b>				
Wasser (Stadtwasser)	m <sup>3</sup>	19.581	15.217	14.293
<b>Energie <sup>(1)</sup></b>				
Energie -Strom	MWh	11.440	11.437	13.518
Wärme (Blockheizkraftwerk Bayernwerk Natur)	MWh	4.188	4.761	5.365
Erdgas <sup>(2)</sup> (Raumheizung)	MWh (Ho) <sup>(2)</sup>	61	60	66
<b>Hilfs- und Betriebsstoffe</b>				
...für Fahrzeuge (Diesel)	t	156	122	111
... für Anlagen (Flüssiggas-beflammen Spritzguss)	l	14.069	16.620	15.203
<b>Produktionsmaterial</b>				
Granulat für die Cockpitfertigung	t	1.845	2.093	2.165
Regranulat für die Cockpitfertigung	t	183	0	0
A-Komponente (Polyol) für Cockpitfertigung	t	445	380	317
B- Komponente (Isocyanat) für Cockpitfertigung	t	260	209	180

(1) Die ausgewiesenen Zahlen spiegeln den Stand zum Januar 2026 wider, die sich aus den Zählerständen ermitteln. Analoge Vorgehensweise mit Geschäftsbericht nach Abstimmung mit Prüfinstitution PWC.

(2) Ho entspricht oberem Heizwert. Dieser ist für Gas ca. 10% höher als der untere Heizwert Hu. Der untere Heizwert wird für die Berechnung der CO<sub>2</sub>-Bilanz verwendet.

Verpackungsmaterial für das Versorgungszentrum Auslandsversorgung: eine Auswertung des gewichtsrelevanten Verbrauches von Einwegverpackung liefert keine aussagekräftige Inputgröße (und damit keine Steuergröße), da die Menge durch unregelmäßige Bedarfe und Versorgungsänderungen erheblich beeinflusst wird. Beispielhaft sind dies:

- Verschiebung des Packprogrammes je nach Auftragslage zum Dienstleister und zurück
- Stark schwankende Lieferprogramme (Stückzahlen) zu den Partnern/Werken
- Unterschiedlich komplexe Verpackungskonzepte je nach Fahrzeugmodell und Teileumfang.

### Output Werk Wackersdorf

Benennung	Einheit	2023	2024	2025
<b>Produkte</b>				
Produzierte Instrumententafeln	Stück	447.573	395.583	378.579
Ausgelieferte Container	Stück	16.488	14.763	12.525
<b>Abfälle aus Produktion</b>				
Abfälle zur Verwertung				
Gefährlich, z.B. Altöl, Komponente A und B	t	20	18	22
Nicht gefährlich (ohne Schrott), z.B. Holz, Kunststoffe	t	3.186	2.797	2.561
Schrott	t	400	384	133
Abfälle zur Beseitigung				
Gefährlich	t	-	-	-
Nicht gefährlich	t	-	-	-
<b>Abwässer</b>	m <sup>3</sup>	19.581	15.217	14.293
<b>Emissionen</b>				
CO <sub>2</sub> aus Erdgas	t	11	12	13
CO <sub>2</sub> aus Diesel	t	484	378	345
CO <sub>2</sub> aus Beflammen Spritzguss	t	23	27	25

# WESENTLICHE UMWELTRELEVANTE DATEN.

## KERNINDIKATOREN NACH EMAS III.

Im Werk Regensburg (W6.10) wird als Bezugsgröße zur Berechnung der Kernindikatoren die „produzierte Stückzahl an Fahrzeugen (F2) verwendet, im Werk 6.11 wird als Bezugsgröße die Anzahl der lackierten Zellen verwendet. Im Vergleich zu den Vorjahren waren in 2025 steigende Fahrzeug-Produktionszahlen zu verzeichnen. Diese wirkten sich überwiegend positiv auf die Ergebnisgrößen der Kernindikatoren aus.

Im Werk Wackersdorf (W6.2) ist die Bezugsgröße zur Berechnung der Kernindikatoren die Summe der ausgebrachten Tonnagen von gefertigten Cockpits sowie gepackten Containern für die CKD-Werke. Im Vergleich zum Vorjahr war in 2025 eine sinkende Tonnage an gepackten Containern zu verzeichnen.

### Werk Regensburg (Werk 6.1x)

Benennung	Einheit	2023	2024	2025
Gefertigte Fahrzeuge	Stück (F2)	238.301	342.521	356.901
Energieeffizienz gesamt <sup>(5)</sup>	MWh/ Stück (F2)	1,598	1,246	1,229
Werk 6.10	KWh/Zelle	-	-	0,812
Werk 6.11				
Energieeffizienz an erneuerbaren Energien (Strom) <sup>(1)</sup>	MWh/ Stück (F2)	0,409	0,343	0,327
Materialeffizienz (siehe Seite 20 „Input“ mit externen Zulieferteilen, ohne Wasser und Energie)	t/ Stück (F2)	1,004	0,845	0,797
Wasser <sup>(5)</sup>	t/ Stück (F2)	0,943	0,791	0,753
Werk 6.10	kg/Zelle	-	-	0,203
Werk 6.11				
Abwasser	t/ Stück (F2)	0,552	0,462	0,512
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg/ Stück (F2)	0,785	0,771	0,714
Gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg/ Stück (F2)	8,565	7,459	6,884
Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg/ Stück (F2)	0	0	0
Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung (inkl. Metallschrott)	t/ Stück (F2)	0,379	0,321	0,298
Flächenverbrauch (versiegelte Fläche)	m <sup>2</sup> / Stück (F2)	4,64	3,23	3,12
Treibhausgase <sup>(2)</sup>	t/ Stück (F2)	0,231	0,186	0,178
Schwefeldioxid SO <sub>2</sub>	kg/ Stück (F2)	< 0,001	< 0,001	< 0,001
Stickoxide NOX	kg/ Stück (F2)	0,34	0,33	0,31
Partikel (Staub) PM	kg/ Stück (F2)	0,01	0,01	0,003

### Werk Wackersdorf (Werk 6.2)

Benennung	Einheit	2023	2024	2025
Gefertigte Cockpits, gepackte Container für die CKD-Werke <sup>(3)</sup>	ausgebrachte Tonnage in Tonnen (T)	76.209 <sup>(3)</sup> (2.023)	64.533 <sup>(3)</sup> (1.784)	59.431 <sup>(3)</sup> (1.707)
Energieeffizienz gesamt	MWh/T	0,206 (7,755)	0,253 (9,141)	0,319 (11,101)
Energieeffizienz an erneuerbaren Energien (Strom) <sup>(1)</sup>	MWh/T	0,150 (5,655)	0,178 (6,438)	0,227 (7,919)
Materialeffizienz (siehe Seite 22 „Input“ ohne Wasser/ Energie)	t/T	0,038 (1,428)	0,044 (1,591)	0,047 (1,624)
Wasser	t/T	0,257 (9,679)	0,236 (8,530)	0,240 (8,373)
Abwasser	t/T	0,257 (9,679)	0,236 (8,530)	0,240 (8,373)
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg/T	Nicht relevant	Nicht relevant	Nicht relevant
Gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg/T	0,25 (9,39)	0,28 (10,09)	0,37 (12,89)
Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg/T	Nicht relevant	Nicht relevant	Nicht relevant
Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung	t/T	0,047 (1,773)	0,049 (1,783)	0,045 (1,578)
Flächenverbrauch (versiegelte Fläche)	m <sup>2</sup> /T	5,77 (217,41)	6,88 (248,81)	7,33 (255,16)
Kohlenstoffdioxid CO <sub>2</sub> aus Erdgas <sup>(4)</sup>	kg/T	0,14 (5,44)	0,19 (6,72)	0,22 (7,62)
Kohlenstoffdioxid CO <sub>2</sub> aus Diesel	kg/T	6,35 (239,25)	5,86 (211,88)	5,81 (202,11)

(1) Im Rahmen der Unternehmensstrategie zum Einsatz regenerativer Energie wurden 2025 alle Stromkontingente aus erneuerbaren Quellen bezogen. Es wurden 2025 im Werk Regensburg 262 MWh Strom durch Photovoltaik erzeugt.

(2) Treibhausgase umfassen folgende Emissionen: Kohlenstoffdioxid CO<sub>2</sub> (direkt), Methan CH<sub>4</sub>, Distickstoffdioxid N<sub>2</sub>O, Halogenierte Fluorkohlenwasserstoffe HFKW ausgedrückt in Tonnen CO<sub>2</sub>-Äquivalent. Weitere Kernindikatoren, die gemäß Anhang IV zu EMAS III gefordert werden, sind für das Werk Regensburg nicht relevant: Perfluorkarbonat PFC, Stickstofftrifluorid NF<sub>3</sub>, Schwefelhexafluorid SF<sub>6</sub>.

(3) gerechnet mit „Durchlaufposten gepackte Container“, Klammerwerte sind zusätzlich ohne „Durchlaufposten“ gerechnet.

(4) CO<sub>2</sub> ist für das Werk Wackersdorf das einzig erwähnenswerte Treibhausgas. Weitere Kernindikatoren, die gemäß Anhang IV zu EMAS III gefordert werden, sind für das Werk Wackersdorf nicht relevant: Perfluorkarbonat PFC, Stickstofftrifluorid NF<sub>3</sub>, Schwefelhexafluorid SF<sub>6</sub>.

(5) ab 2024 ohne Werk 6.11, ab 2025 wird eine eigene Kennzahl für das Werk 6.11 definiert

# GELTENDE RECHTSVORSCHRIFTEN.

## AUSZUG AUS DEN GELTENDEN RECHTSVORSCHRIFTEN.

Die neuesten Gesetze, Verordnungen, Richtlinien, Technische 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.

Das Werk Regensburg unterliegt in seiner Gesamtheit dem Bundesimmissionsschutzgesetz. Daneben sind die Lackiererei, die Energiezentrale, die Bandbetankung in der Fahrzeugmontage und die Nachlackiererei nach dem Bundesimmissionsschutzgesetz genehmigt.

Auch im Werksteil Wackersdorf ist die Cockpitfertigung nach dem Bundesimmissionsschutzgesetz genehmigt.

Das Baugesetzbuch - insbesondere die Bayerische Bauordnung - bilden die Grundlage für die Genehmigungen der baulichen Anlagen der anderen Werksteile.

Zusätzlich besteht für die Abwasserbehandlungsanlage im Werk 6.10 eine Genehmigung.

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

Für das Lagern von brennbaren Flüssigkeiten finden die Betriebssicherheitsverordnung und die Technischen Regeln Anwendung.

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

Alle Genehmigungsbescheide sind in einer Datenbank erfasst. Seit 2008 sind auch die Genehmigungsunterlagen und die behördlichen Abnahmen dieser Anlagen in der Datenbank mit aufgenommen.

Über das BMW-Intranet können sich die Betreiber der Anlagen jederzeit einen Überblick über die relevanten Bescheide verschaffen.

Die entsprechenden behördlich vorgeschriebenen Grenzwerte werden regelmäßig kontrolliert und überwacht. Die erforderlichen Messungen werden von externen Institutionen durchgeführt und dokumentiert.

Die verantwortlichen Betreiber der einzelnen Technologien führen regelmäßige Betreiberbegehungen durch. Im Zuge dieser Begehungen wird auch die Umsetzung und Einhaltung der Auflagen geprüft.

Darüber hinaus wird in Umweltschutzaudits von internen und akkreditierten externen Auditoren die Einhaltung der Auflagen stichprobenartig überprüft.

Anlagen, in denen mit wassergefährdenden Stoffen umgegangen wird, sind in einer Datenbank erfasst. Dokumentiert werden die relevanten Anlagen mit Produkt- und Mengenangaben sowie die resultierenden Überprüfungen und Prüfergebnisse.

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

Aufgrund der Größe und Struktur des Standortes Regensburg treffen nahezu alle Umweltrechtsbereiche zu und werden entsprechend beachtet.

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.

Bei der Durchführung 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 Umweltschichtniveaus. In einem werkeübergreifenden Bewertungsverfahren wurden die Inhalte des branchenspezifischen Dokuments für die Automobilindustrie auf Realisierbarkeit bzw. Neuigkeitswert für BMW überprüft und bewertet.

Viele der im Umweltprogramm genannten Maßnahmen (siehe dazu folgende Seiten) sind Beispiele wie die bewährten Umweltmanagementpraktiken (BUMP) berücksichtigt wurden. Exemplarisch können genannt werden:

Energiemanagementkontrollen - detaillierter 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)

# UMWELTAKTIVITÄTEN.

## AUSZUG AUS DEM UMWELTPROGRAMM 2025 / 2026.

Die BMW Group hat sich im Policy Paper – Klimastrategie der BMW Group zu klaren und ambitionierten Zielen zur Reduktion von CO<sub>2</sub>-Emissionen bekannt. Das Unternehmen bekennt sich zum Pariser Klimaabkommen und hat sich zur Erreichung der Pariser Klimaziele verpflichtet.

Die BMW Group verfolgt dabei über die gesamte Wertschöpfungskette das Net Zero Ziel bis spätestens 2050.

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

Die für den Standort Regensburg vereinbarten Umweltziele 2025 konnten erreicht werden (siehe Kapitel „Umweltaspekte“).

In den Werken Regensburg (6.1) und Wackerdorf (6.2) werden für das Jahr 2026 Werks- und Technologieziele für Energie, Emissionen, Abfallaufkommen, Wassernutzung, Abwasseraufkommen vereinbart und mit Maßnahmen zur Verbesserung der Umweltleistung versehen.

Umweltaspekt	Ziel	Maßnahme	Zuständigkeit	Termin	Status	
Energieverbrauch	<u>Gesamtes Werk:</u> 7.312 <sup>(1)</sup> MWh	Durchführung von zwei Energiebegehungen pro Technologie. Regelmäßige Treffen zur Besprechung der Energieeffizienzthemen	Gebäude / Energie	12/2026	In Umsetzung	
	Werk 6.1x	<u>Nebenbetriebe:</u> 334 <sup>(1)</sup> MWh	Optimierung einer Lüftungsanlage im Karosseriebau auf Stand der Technik (Motor, Filtermanagement, Frequenzumrichter)	Gebäude / Energie	12/2027	In Umsetzung
			Beleuchtungsoptimierung: Ersatz alter Lichtverteiler und Umrüstung aller Leuchten mit Laufzeiten < 4.500 h/a auf LED- Technik	Gebäude / Energie	12/2027	In Umsetzung
			Reduzierung von CO <sub>2</sub> Emissionen durch Umsetzung einer wärmegeführten Fahrweise der Kraftwärmekopplungsanlagen (KWK)	Gebäude / Energie	12/2028	In Umsetzung
		<u>Presswerk:</u> 571 <sup>(1)</sup> MWh				
			Wiederkehrende Überprüfung der Anlagen auf Druckluftleckagen	Presswerk	10/2026	In Umsetzung
		<u>Karosseriebau:</u> 1.381 <sup>(1)</sup> MWh	Optimierung der Anlagen im Rahmen der kontinuierlichen Verbesserung.	Karosseriebau	12/2026	In Umsetzung
		<u>Lackiererei:</u> 3.879 <sup>(1)</sup> MWh	Prüfung der Vorlauf temperaturabsenkung im Heißwassernetz	Lackiererei	12/2026	In Umsetzung
			Sanierung der Kälteversorgung in der Lackiererei auf neusten Stand der Technik	Lackiererei	12/2026	In Umsetzung
		<u>Montage:</u> 1.147 <sup>(1)</sup> MWh	Ausbau der Anlagenüberwachung neuer Anlagen mittels Messeinrichtungen und Aufschaltung in das bestehende Energiemanagementsystem.	Montage	12/2026	In Umsetzung
	<u>Hochvoltspeicher:</u> 300 <sup>(1)</sup> MWh	Energieoptimierter Betrieb der Anlagen angepasst an die Produktion	Hochvoltspeicher	12/2026	In Umsetzung	

(1) Absolutreduktion von 2% zum Energieverbrauch 2024.

# UMWELTAKTIVITÄTEN.

## AUSZUG AUS DEM UMWELTPROGRAMM 2025 / 2026.

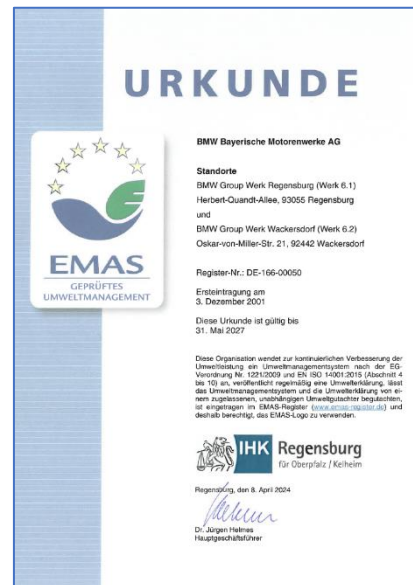
Umweltaspekt	Ziel	Maßnahme	Zuständigkeit	Termin	Status
<b>Energieverbrauch</b> Werk 6.2	<u>Gesamtes Werk:</u>	Regelmäßige Treffen zur Besprechung der Energieeffizienzthemen	Gebäude / Energie	12/2026	In Umsetzung
		Planung und Machbarkeit einer Photovoltaik-Anlage im Werk	Gebäude / Energie	12/2026	In Umsetzung
		Durchführung von zwei Energiebegehungen pro Jahr und Technologie	Gebäude / Energie	12/2026	In Umsetzung
	<u>Nebenbetriebe:</u> 49 <sup>(1)</sup> MWh	Optimierung einer Beleuchtung auf LED	Gebäude / Energie	12/2026	In Umsetzung
	<u>Auslandsversorgung:</u> 70 <sup>(1)</sup> MWh	Optimierung der Anlagen im Rahmen der kontinuierlichen Verbesserung.	Gebäude / Energie	12/2026	In Umsetzung
	<u>Türen und Klappen RR:</u> 44 <sup>(1)</sup> MWh	Betrieb der Anlagen mit Augenmerk auf Energieeffizienz.	Gebäude / Energie	12/2026	In Umsetzung
	<u>Cockpit:</u> 171 <sup>(1)</sup> MWh	Aufbau energieeffizienter Neuanlagen in der Produktion	Cockpit	12/2026	In Umsetzung
<b>Abfallaufkommen</b> Werk 6.1x	<u>Gesamtes Werk:</u> 0,70 kg pro Einheit Abfälle zur Beseitigung (ohne Baustellen)	Monatliches Monitoring und Ableiten von Maßnahmen mit Analyse der einzelnen Abfallfraktionen sowie deren sortenreinen Trennung mit anschließender fachgerechter Entsorgung	Werk 6.10 einschließlich Werk 6.11, Werk 6.12	12/2026	In Umsetzung
	<u>Lackiererei:</u> 0,65 kg pro Einheit (F2+SKD) Abfälle zur Beseitigung	Optimierung der Abwasserbehandlung aus dem Bereich Koagulation durch geeignete Anlagentechnik und Anpassung der Betriebsweise.	Lackiererei	12/2026	In Umsetzung
		Durch den Einsatz einer Filtrationstechnik wird Reinigungsabwasser von Schwebstoffen getrennt. Das Filtrat wird der Wasseraufbereitungsanlage zugeführt und fachgerecht aufbereitet.	Lackiererei	12/2026	In Umsetzung
Werk 6.2	<u>Gesamtes Werk:</u> 0,0 kg Abfälle zur Beseitigung	Monatliches Monitoring und Ableiten von Maßnahmen	Werk	12/2026	In Umsetzung
<b>Prozessabwasseraufkommen</b> Werk 6.1x	<u>Gesamtes Werk: (=Ziel Lackiererei und Gebäude / Energie):</u> 310 Liter pro Einheit (F2+SKD) 270 l pro Einheit (F2+SKD) für die Lackiererei und 40 l pro Einheit (F2+SKD) für Gebäude / Energie)	Das Ziel für das Prozessabwasseraufkommen wurde beibehalten. Begründet wird dies mit höheren Produktionseinheiten. Wir erwarten im Vorbehandlungsprozess einen Anstieg an sogenannten Abschläm-Maßnahmen einhergehend mit höherem Abwasseraufkommen, da hier die Zeit der Regeneration der Becken erheblich reduziert wird.	Lackiererei und Gebäude / Energie	12/2026	Im Praxisbetrieb
<b>Emissionen</b> Werk 6.1x	<u>Initiative Nachhaltigkeit</u>	Die Erarbeitung einer langfristig nachhaltigen Energiestruktur des Werkes, die Steigerung der Energieeffizienz, das Forcieren regionaler erneuerbarer Energie-Ansätze und die Steigerung des ökologisch und sozialen Nachhaltigkeitsverständnisses sind unsere Zielbeiträge.	Werk Regensburg	12/2030	In Umsetzung
	<u>Orientierungswert</u> 63.378t CO <sub>2</sub>	Umsetzung der geplanten Energieeinsparmaßnahmen zur Erreichung des Orientierungswerts	Werk Regensburg	12/2026	In Umsetzung
	<u>Green Deal</u>	Mitwirkung am Projekt Green Deal der Stadt Regensburg	Werk Regensburg	12/2027	In Umsetzung
	<u>Lösemittel</u>	Inbetriebnahme des Lackierprozesses im Basislack von Nassauswaschung auf Trockenabscheidung mit Lösemittelerfassung und Oxidation.	Lackiererei	12/2026	In Umsetzung
	<u>Logistik LKW Verkehre</u>	Planung, Optimierung und Erweiterung des Einsatzes lärmreduzierter E-LKWs im werksnahen Verkehr.	Logistik	12/2030	In Umsetzung

# UMWELTAKTIVITÄTEN.

## AUSZUG AUS DEM UMWELTPROGRAMM 2025 / 2026.

Umweltaspekt	Ziel	Maßnahme	Zuständigkeit	Termin	Status
Wassernutzung Werk 6.1x	<u>Gesamtes Werk:</u>  Zielwert für 2026: 950 Liter pro Einheit	Monitoring des Wasserverbrauchs in den Technologien und Anschaffung von zentral ablesbaren und digital aufgeschalteten Wassermessern.	Gebäude und Energie	12/2026	In Umsetzung
	<u>Ziel Lackiererei und Gebäude / Energie:</u>  530 Liter pro Einheit (F2+SKD) für die Lackiererei und 70 Liter pro Einheit (F2+SKD) für Gebäude / Energie	Der Zielwert wurde auf 600 Liter pro Einheit (F2+SKD) reduziert. Die zentrale Erzeugung von vollentsalztem Wasser für das gesamte Werk 6.10 im Geb. 40.1, der Umbau der zweiten Basislack Lackierlinie von Nass- auf Trockenabscheidung und der Praxisbetrieb der Hybridkühlanlagen auf den Gebäuden 20.1, 41.5 und 90.0 haben die erwarteten Verbesserungen erzielt	Lackiererei und Gebäude / Energie	12/2026	Im Praxisbetrieb
	<u>Montage:</u> 165 Liter pro Einheit	Im Vergleich zum Vorjahr wurde das Ziel für den Wasserverbrauch beibehalten.	Montage	12/2026	In Umsetzung /Betrieb
Werk 6.2	<u>Monitoring Größe:</u>  22.000 m <sup>3</sup> für Auslandsversorgung, Cockpitfertigung, Rolls-Royce, Safety Center und IPW BMW Teile	Im Werk 6.2 fällt überwiegend Sanitärwasser an: Monatliches Monitoring, um Leckagen festzustellen ggf. Ableiten von Maßnahmen. Bedingt durch ein höheres Produktionsvolumen mit der Anwesenheit von mehr Beschäftigten steigt der Bedarf an Sanitärwasser. Durch die Aufnahme des Betriebs des Safety Center wird ein leichter Anstieg des Wasserbedarfs erwartet.	Alle BMW Einheiten im Werk 6.2 Wackersdorf	12/2026	Im Betrieb
Biodiversität Werk 6.1x	Flora & Fauna	Aktualisierung und Umsetzung des Nachhaltigkeitskonzepts Flora & Fauna im Werk 6.10	Gebäude / Energie	12/2027	In Umsetzung
	Bienen	Durchführung von Führungen für Mitarbeitende	Gebäude / Energie	07/2026	In Umsetzung
	Vogel	Reinigung und Instandhaltung der Nistkästen für Vögel nach der Brutzeit	Gebäude / Energie	12/2026	In Umsetzung
	Falken	Schaltung einer Live Webcam aus einem Falkenkasten in das Intranet des Werkes	Montage	12/2026	In Umsetzung
	Bäume	Ersatzpflanzung der trockenheitsresistenten Bäume überprüfen und ggf. Austausch	Gebäude / Energie	12/2026	In Umsetzung
	Gründächer	Erweiterung der Gründachfläche auf neuen Gebäuden	Gebäude / Energie	12/2026	In Umsetzung
	Insekten	Begutachtung der Werke Regensburg & Wackersdorf zur Lichtverschmutzung in der Nachtzeit durch jeweils eine zusätzliche Energiebegehung.	Gebäude / Energie	12/2026	In Umsetzung
Sonstiges / Indirekte Aspekte Werk 6.1x	Umweltschadensvermeidung/-begrenzung und Brandschutz	Zwei Übungen mit dem Umweltgerätewagen – Abrollbehälter Gefahrgut im Rahmen der Feuerwehr-Dienstvorschrift FwDV 500 „Einheiten im ABC – Einsatz“	Werksicherheit	12/2026	In Umsetzung
	Einbindung der Mitarbeiter zur Nachhaltigkeit durch Kommunikation von Umweltthemen	BMW Mitarbeiter-App <b>WE@BMW GROUP</b>	Mitarbeiterkommunikation	laufend	In Umsetzung

# VALIDIERUNG DER UMWELTERKLÄRUNG.



## Validierung der Umwelterklärung

Der Unterzeichnende, Bernhard Schön, EMAS-Umweltgutachter 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 Umwelterklärung der Organisation

**Bayerische Motoren Werke AG,  
D-80788 München**

**für den Standort Regensburg (Werk Regensburg und Werk Wackersdorf)**

mit der Registrierungsnummer DE-166-00050 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.

Regensburg, den 24.03.2026

A handwritten signature in blue ink that reads 'B Schön'.

Bernhard Schön  
Umweltgutachter der TÜV SÜD Umweltgutachter GmbH

# IMPRESSUM.

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

## **Herausgeber:**

BMW Group Werk Regensburg  
Armin Ebner, Werkleitung

## **Redaktion:**

Standortfunktion Arbeitssicherheit,  
Ergonomie und Umweltschutz  
Martin Daschner

## **Adressen für Anfragen:**

BMW Group Werk Regensburg  
Presse- und Öffentlichkeitsarbeit  
Herbert-Quandt-Allee  
D-93055 Regensburg  
Tel.: +49 (0) 941/770-2012  
E-Mail: [bmw-werk.regensburg@bmw.de](mailto:bmw-werk.regensburg@bmw.de)

## **Nächste Umwelterklärung:**

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

## **Internet:**

[www.bmwgroup.com](http://www.bmwgroup.com)

[www.bmwgroup.com/sustainability](http://www.bmwgroup.com/sustainability)

[www.bmwgroup.com/cleanenergy](http://www.bmwgroup.com/cleanenergy)

[www.bmw-werk-regensburg.de](http://www.bmw-werk-regensburg.de)