

Presse-Information
1. März 2024

Produktionsstart des MINI Countryman Electric im BMW Group Werk Leipzig

+++ Volumenausbau und Personalaufbau +++ Zusätzliche
Nachtschicht in der Montage +++ Hochvoltbatterien aus
werkseigener Produktion +++

Leipzig. Das BMW Group Werk Leipzig bleibt unter Strom: Vier Monate nach dem Produktionsstart des MINI Countryman mit Verbrennungsmotoren rollen die vollelektrischen Modelle in Leipzig vom Band. Nach dem Auslauf des BMW i3 hat die Geburtsstätte der E-Mobilität bei der BMW Group wieder ein vollelektrisches Fahrzeug im Programm. Auf einer Produktionslinie entstehen nun vier Modelle mit drei Antrieben von zwei Marken: der BMW 1er, der BMW 2er Active Tourer (auch als Plug-in-Hybrid), das BMW 2er Gran Coupé sowie der MINI Countryman mit vollelektrischem und konventionellem Antrieb.

Der MINI Countryman Electric ist für MINI ein wichtiger Schritt auf dem Weg zur rein elektrischen Marke bis 2030. Er verbindet elektrifiziertes Gokart-Feeling mit lokal emissionsfreier Mobilität. Mit rein elektrischem Antrieb ist das Fahrzeug in den Varianten Countryman E (150 kW, 204 PS | Stromverbrauch 17,4 – 15,7 kWh/100 km | CO₂-Emissionen 0 g/km) sowie mit gesteigerter Leistung und allradgetrieben als Countryman SE ALL4 (230 kW, 313 PS | Stromverbrauch 18,5 – 16,8 kWh/100 km | CO₂-Emissionen 0 g/km) erhältlich.

Konsequenter Werksausbau und flexibles Produktionssystem

Um bis zu 350.000 Einheiten pro Jahr fertigen zu können – 100.000 Einheiten mehr als bisher – wurde das Leipziger Werk seit 2018 kontinuierlich ausgebaut. Karosseriebau, Lackiererei, Montage und Logistik wurden umfangreich erweitert und modernisiert. „Unsere Fahrzeuge und Komponenten sind gefragt. Die BMW Group hat in den vergangenen Jahren rund 1,6 Milliarden Euro in den Leipziger Standort investiert, um zusätzliche Fahrzeuge und E-Komponenten hier zu produzieren. Jetzt kommt das höhere Fahrzeugvolumen. Das sind sehr positive Nachrichten für unser Werk“, freut sich Werkleiterin Petra Peterhänsel.

Verantwortlich für den Volumenausbau ist in erster Linie der MINI Countryman. Im Verlauf des Jahres 2024 steigert sich seine Produktion auf knapp 500 Einheiten

Presse-Information
1. März 2024

am Tag, zusätzlich zu den rund 800 BMW Automobilen. Dank des flexiblen Produktionssystems ist das Leipziger Werk in der Lage, kurzfristig auf Kundenwünsche zu reagieren und zum Beispiel den Anteil vollelektrischer Fahrzeuge zu erhöhen.

Die flexible Montagestruktur ermöglicht die nahtlose Integration des MINI Countryman Electric in den Produktionsprozess. In der Aggregatmontage des Leipziger Werks werden die Antriebseinheiten ebenfalls auf nur einer Linie zusammengebaut und für die sogenannte „Hochzeit“ mit der Karosserie vorbereitet. Für die beiden vollelektrischen Modelle werden E-Motor, Getriebe und Steuerungselektronik (HEAT: hochintegrierte elektrische Antriebstopologie) direkt im Werk zusammengefügt. Lediglich für die Steuerungselektronik musste ein neues Band aufgebaut werden.

Höheres Produktionsvolumen erfordert Personalaufbau und Nachtschicht

Mit dem höheren Produktionsvolumen ist die Sicherung von Arbeitsplätzen und ein Zuwachs von bis zu 900 Mitarbeitenden allein in der Fahrzeugproduktion verbunden. Bis Ende 2024 werden rund 7.000 BMW Mitarbeitende im Leipziger Werk beschäftigt sein. In allen Technologien ist eine Anpassung der Arbeitszeiten erforderlich. Ab September wird erstmals eine Nachtschicht in der Montage eingeführt, so dass in drei Schichten rund um die Uhr Autos gebaut werden.

„2005 sind wir hier am Standort mit rund 2.600 Beschäftigten in die Produktion gestartet – 19 Jahre später sind es über 7.000. Das Werk ist über die Jahre erheblich und kontinuierlich gewachsen. Der Start der Nachtschicht in der Montage ist ein weiterer wichtiger Meilenstein in der Erfolgsgeschichte unseres Werks und ein klares Vertrauensbekenntnis des Unternehmens in den Standort Leipzig!“, betont Betriebsratsvorsitzender Jens Köhler.

Im Werk produziert: Hochvoltbatterien für den MINI Countryman Electric

Mit dem Produktionsstart des MINI Countryman Electric wird im Leipziger BMW Werk der gesamte Prozess der Hochvoltbatteriefertigung der aktuellen 5. Generation abgebildet. Dieser gliedert sich in drei Prozessschritte: Zelllackierung, Modulfertigung und Hochvoltbatteriemontage. Für die E-Komponentenfertigung wurden im Werk fünf Zelllackierungs-, drei Modulfertigungslinien und zwei Linien für die Hochvoltbatteriefertigung aufgebaut, die sich in der Hochlaufphase befinden.

Presse-Information
1. März 2024

„Wir befinden uns mitten in der Transformation zur E-Mobilität“, sagt Markus Fallböhrer, Leiter Batterieproduktion bei der BMW Group. „Dass wir am Standort Leipzig ab diesem Jahr alle Prozessschritte der hausinternen Hochvoltbatteriefertigung abbilden, markiert dabei den nächsten großen Schritt.“

Seit 2021 werden die Kapazitäten für die E-Komponentenfertigung in Leipzig hochgefahren. Neben den Hochvoltbatterien für den MINI Countryman Electric wird das Werk E-Komponenten für die Modelle BMW iX1, BMW iX2, BMW i4, BMW i5 und BMW iX für weitere Standorte produzieren. Aktuell sind rund 1.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in der Leipziger E-Komponentenfertigung tätig.

Für die Hochvoltbatteriefertigung wurden die ehemaligen Flächen der BMW i3 und BMW i8 Produktion umgebaut und um neue Gebäude ergänzt. Unter anderem wurde eine neue Halle mit rund 61.000 m² Grundfläche gebaut. Bis zu 300.000 Hochvoltbatterien können dort pro Jahr mit zwei Anlagen produziert werden. Die BMW Group hat bisher mehr als 900 Millionen Euro in die E-Komponentenfertigung im Werk Leipzig investiert.

Ressourcenschonende Lackierprozesse

Zum Start des vollelektrischen Modells wird der MINI Countryman in drei weiteren Karosseriefarben angeboten: British Racing Green, Chili Red und Blazing Blue. Auf Wunsch auch mit dem MINI typischen Kontrastdach. Zur Lackierung des Kontrastdachs ist im Leipziger Werk ein neues, ressourcenschonendes Verfahren, das sogenannte „Overspray freie Lackieren“, im Qualifizierungsprozess. Overspray bezeichnet den überschüssigen Lacknebel, der normalerweise beim Lackieren entsteht. Bei dem neuen Verfahren gibt es diesen Lacknebel nicht mehr. Das erleichtert das mehrfarbige Lackieren von Oberflächen, da ein aufwendiges Abkleben der Flächen nicht mehr notwendig ist. Das Overspray freie Lackieren leistet zudem einen Beitrag zur Reduzierung der CO₂-Emissionen, da die Abluft in den Lackierkabinen weniger gereinigt werden muss. Auch wird deutlich weniger konditionierte Luft – das heißt Luft, bei der die Temperatur und Feuchtigkeit entsprechend geregelt ist - in der Lackierkabine benötigt. Das spart Energie zur Temperierung und Nachbehandlung der Abluft.

Auch die Brennertechnologie, die für die Lacktrocknung bei der Kontrastdachlackierung eingesetzt wird, wurde zum Start der MINI Countryman Produktion auf ein bivalentes System umgestellt. Die brennstoff-flexiblen Brenner

Presse-Information
1. März 2024

sind in der Lage, Wasserstoff (H₂) und das Erdgas Methan (CH₄) zu verbrennen. Die Umstellung der Brennstoffe kann sogar im laufenden Betrieb erfolgen. Fünf bivalente, wasserstofffähige Brenner kommen bei der Kontrastdacklackierung des MINI Countryman zum Einsatz.

Weitere Brenner der Lackiererei werden sukzessive auf einen bivalenten Betrieb umgerüstet. Aktuell wurden die nächsten sechs wasserstofffähigen Brenner installiert. Damit ist das Leipziger Werk Vorreiter in der Automobilbranche und geht weitere Schritte in Richtung Reduzierung der CO₂ Emissionen. „Unsere Leipziger Vision ist die weitgehende Dekarbonisierung der Produktion, also das Ersetzen von fossilen Brennstoffen durch grünen Wasserstoff“, beschreibt Werkleiterin Petra Peterhänsel die langfristige Ausrichtung des Werks. Voraussetzung dafür ist eine ausreichende leitungsgebundene Verfügbarkeit von grünem Wasserstoff. Für das Werk Leipzig bietet sich die Chance, ein in der Region entstehendes Wasserstoffnetz dafür zu nutzen.

MINI Countryman E

WLTP Energieverbrauch kombiniert in kWh/100 km: 17,4 – 15,7

WLTP CO₂-Emissionen kombiniert in g/km: 0

CO₂-Klasse: A

WLTP Reichweite in km: 462 – 423

MINI Countryman SE ALL4

WLTP Energieverbrauch kombiniert in kWh/100 km: 18,5 – 16,8

WLTP CO₂-Emissionen kombiniert in g/km: 0

CO₂-Klasse: A

WLTP Reichweite in km: 432 – 399

Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:

Kai Lichte, Leiter Kommunikation BMW Group Werke Leipzig, Berlin, Eisenach

Telefon: +49-(0)341-445-38000

Mobil: +49-(0)176-601-51240

E-Mail: Kai.Lichte@bmwgroup.com



Presse-Information
1. März 2024

Das BMW Group Werk Leipzig

Im März 2005 begann im BMW Group Werk Leipzig die Serienproduktion. Heute rollen hier täglich bis zu 1.300 Fahrzeuge vom Band, derzeit der BMW 1er, das BMW 2er Gran Coupé, der BMW 2er Active Tourer sowie der MINI Countryman. Die BMW Group investierte in Summe bereits mehr als vier Milliarden Euro in den Standort Leipzig. Die Stammebelegschaft umfasst aktuell rund 6.000 Mitarbeitende.

Internet: www.bmw-werk-leipzig.de

Instagram: <https://www.instagram.com/bmwgroupwerkleipzig>

Die BMW Group

Die BMW Group ist mit ihren Marken BMW, MINI, Rolls-Royce und BMW Motorrad der weltweit führende Premium-Hersteller von Automobilen und Motorrädern und Anbieter von Premium-Finanz- und Mobilitätsdienstleistungen. Das BMW Group Produktionsnetzwerk umfasst über 30 Produktionsstandorte weltweit; das Unternehmen verfügt über ein globales Vertriebsnetzwerk mit Vertretungen in über 140 Ländern.

Im Jahr 2022 erzielte die BMW Group einen weltweiten Absatz von fast 2,4 Mio. Automobilen und über 202.000 Motorrädern. Das Ergebnis vor Steuern im Geschäftsjahr 2021 belief sich auf 16,1 Mrd. €, der Umsatz auf 111,2 Mrd. €. Zum 31. Dezember 2021 beschäftigte das Unternehmen weltweit 118.909 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

Seit jeher sind langfristiges Denken und verantwortungsvolles Handeln die Grundlage des wirtschaftlichen Erfolges der BMW Group. Das Unternehmen hat frühzeitig die Weichen für die Zukunft gestellt und rückt Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung konsequent ins Zentrum seiner Ausrichtung, von der Lieferkette über die Produktion bis zum Ende der Nutzungsphase aller Produkte.

Internet: www.press.bmwgroup.com

E-Mail: presse@bmw.de

Facebook: <http://www.facebook.com/BMWGroup>

Twitter: <http://twitter.com/BMWGroup>

YouTube: <http://www.youtube.com/BMWGroupView>

Instagram: <https://www.instagram.com/bmwgroup>

LinkedIn: <https://www.linkedin.com/company/bmw-group/>