BMW
GROUP
Latinoamérica

El BMW Serie 3 combina la sostenibilidad del producto con trayectos cortos dentro del clúster de plantas.

- El enfoque integral de sostenibilidad se extiende a otras variantes de tren motriz del BMW Serie 3.
- La cadena de suministro, el alto contenido de materiales secundarios y las cortas distancias dentro del clúster de producción de Baviera contribuyen a reducir la huella de CO_2e.
- Más adelante, el totalmente nuevo BMW i3 también se producirá en BMW Group Planta San Luis Potosí, fortaleciendo la participación de México en la red global de producción de BMW Group.

Múnich. Con el nuevo BMW Serie 3 Sedán, BMW Group amplía de forma sistemática su enfoque integral de sostenibilidad a la variante totalmente eléctrica y al modelo con motor de combustión. Desde la cadena de suministro y la producción hasta la fase de uso y el reciclaje, se han optimizado factores clave con el objetivo de reducir la huella de CO_2e a lo largo de todo el ciclo de vida del vehículo. El clúster de producción de Baviera desempeña un papel importante en este proceso: las plantas de Dingolfing, Landshut, Irlbach-Straßkirchen y Múnich concentran competencias clave, reducen las distancias de transporte e integran de manera eficiente procesos de producción especializados.

Este enfoque adquiere una relevancia particular para México, ya que, más adelante, el totalmente nuevo BMW i3 también se producirá en BMW Group Planta San Luis Potosí. Con ello, México fortalecerá su participación dentro de la red global de producción de BMW Group.

Enfoque en la descarbonización de la cadena de suministro.

La cadena de suministro es un factor clave para reducir las emisiones de CO_2e. En este ámbito, BMW Group recurre especialmente a energías renovables y a una mayor proporción de materiales secundarios, así como a innovaciones de producto y de proceso. Las medidas se aplican sistemáticamente a todas las variantes de tren motriz del nuevo BMW Serie 3. Ya desde la fase de desarrollo del producto, las emisiones de CO_2e de la cadena de suministro se redujeron alrededor de 37% para el BMW i3 y cerca de 30% [1] para la variante con motor de combustión interna. Se presta especial atención a las celdas de batería y al uso de aluminio.

Las celdas de batería Gen6 del BMW i3 incorporan materiales secundarios en una parte del cobalto, litio y níquel. BMW Group también utiliza energía renovable para producir los materiales de ánodo y cátodo, así como en la fabricación de las celdas. En comparación con la celda Gen5 del BMW i4, la huella de CO_2e por watt-hora se redujo aproximadamente 33%.

Uso sistemático de materiales secundarios

Las medidas implementadas en la cadena de suministro y en las propias instalaciones de la empresa permiten una alta proporción de materiales secundarios en el nuevo BMW Serie 3, incluso en componentes sometidos a grandes cargas. Entre ellos se incluyen piezas de aluminio de la suspensión, como rines, manguetas y portarruedas, para cuya electrólisis y producción se utiliza electricidad proveniente de fuentes renovables. También se emplean materiales secundarios en la carrocería: el cofre está fabricado con aproximadamente 70% de aluminio reciclado. En el BMW i3 50 xDrive eléctrico, alrededor de 31% del vehículo completo está compuesto por materiales secundarios; en el BMW Serie 3 con motor de combustión interna, la proporción es cercana a 25% [1].

Las plantas de BMW Group combinan sostenibilidad y especialización

Las instalaciones de Dingolfing, Landshut, Irlbach-Straßkirchen y Múnich concentran competencias clave dentro del clúster de producción de Baviera. Las cortas distancias de transporte y los procesos estrechamente integrados generan potencial para reducir las emisiones de CO_2e.

"El enfoque de clúster en la producción de BMW está directamente relacionado con el concepto de sostenibilidad: las distancias cortas y la proximidad son características clave de un clúster y, mediante la vinculación y concentración regionales, generan beneficios directos de sostenibilidad económica, ambiental y social. Un clúster regional de producción como el de BMW crea valor agregado para la economía, las personas, el medio ambiente y, por supuesto, la región", explica el profesor Dr. Rudolf Juchelka, titular de la Cátedra de Geografía Económica, con especialidad en Transporte y Logística, de la Universidad de Duisburg-Essen.

Landshut: experiencia en metales ligeros y componentes

La Planta Landshut de BMW Group es la mayor planta de componentes de la empresa a nivel mundial y un centro de competencia en fabricación interna. La fundición de metales ligeros produce piezas para trenes motrices eléctricos, así como componentes de motor, entre ellos cárteres y cabezas de cilindros. Para el nuevo BMW Serie 3, la instalación también fabrica la carcasa del sistema de propulsión eléctrica del eje trasero de la variante totalmente eléctrica, además de cárteres y cabezas de cilindros para el modelo con motor de combustión. Los trenes motrices correspondientes se producen en la Planta Steyr de BMW Group, en Austria, que desde hace más de 40 años aporta experiencia en trenes motrices a la red de producción.

La planta de Landshut combina décadas de experiencia en aluminio y fundición con medidas específicas de sostenibilidad, como el uso de aluminio proveniente de circuitos de reciclaje y de material producido parcialmente con electricidad de fuentes renovables. La fabricación interna

de componentes fortalece la experiencia en materiales, conserva recursos y favorece una estrecha integración de los procesos de producción.

Irlbach-Straßkirchen: baterías de alto voltaje "local para local"

La construcción del nuevo sitio de ensamble de baterías de alto voltaje de sexta generación en la Planta Irlbach-Straßkirchen comenzó en la primavera de 2024. Conforme al principio "local para local", la planta suministrará baterías de alto voltaje para el BMW i3 a partir de octubre de 2026. Esto fortalece las estructuras regionales, reduce las distancias de transporte y contribuye a preservar empleos. Al mismo tiempo, la estrecha colaboración entre las plantas piloto alemanas y las instalaciones de producción en serie de todo el mundo respalda la red global de producción. Los componentes clave del BMW i3 se fabricarán cerca de la producción del vehículo y se transportarán a Múnich en camiones eléctricos.

La planta no requiere combustibles fósiles para sus operaciones regulares. Un sistema fotovoltaico genera directamente en el sitio una parte de la electricidad necesaria. Toda la energía adicional requerida proviene exclusivamente de fuentes renovables. El proceso está diseñado para que el ensamble de las baterías de alto voltaje no requiera agua. De esta manera, la planta combina la industrialización de la electromovilidad con menores emisiones y una producción eficiente en el uso de recursos.

Múnich: transformación hacia la BMW iFACTORY

La Planta Múnich de BMW Group produce vehículos de la Neue Klasse conforme a los principios de la BMW iFACTORY, con énfasis en eficiencia, digitalización y sostenibilidad. Toda la energía eléctrica que la planta adquiere de fuentes externas proviene de fuentes renovables. La Planta también está comprometida con el uso responsable de los recursos, por ejemplo, mediante el circuito de materiales del área de prensas: los residuos de acero y aluminio generados durante el troquelado de las piezas de la carrocería se recolectan, se separan por tipo de material, se reciclan y posteriormente se utilizan para fabricar nuevas bobinas.

Dingolfing: energía renovable y calor de proceso

La Planta Dingolfing de BMW Group combina procesos de producción eficientes con una estrecha integración con las plantas de componentes cercanas. Toda la electricidad adquirida proviene de fuentes renovables y una parte se genera directamente en el sitio. Desde finales de 2025, un sistema fotovoltaico instalado en el techo de la planta, con una capacidad de casi 11 megawatts pico, suministra electricidad a las instalaciones.

Una nueva planta de calefacción por biomasa, ubicada al oeste de la planta de vehículos, también proporciona hasta 100,000 megawatts-hora de calor producido localmente a partir de fuentes de energía renovables. De esta manera, la instalación puede cubrir cerca de la mitad de sus necesidades de calor de proceso.

Eficiencia durante la fase de uso

Con su paquete tecnológico EfficientDynamics, BMW Group optimiza la eficiencia del vehículo en todos los subsistemas relevantes. Esto incluye aerodinámica, construcción ligera, neumáticos de baja resistencia al rodamiento y gestión integral de la energía. BMW Group utiliza EfficientDynamics en todas sus tecnologías de propulsión desde 2007. El nuevo BMW i3 totalmente eléctrico también incorpora el "Heart of Joy", junto con el sistema de control BMW Dynamic Performance Control Driving Stack, desarrollado íntegramente por la compañía. El sistema permite una conducción ágil y segura, con una desaceleración altamente controlada hasta detenerse por completo. Al mismo tiempo, mejora la eficiencia: durante la desaceleración se recupera más energía mediante regeneración en un número considerablemente mayor de situaciones de manejo, incluso hasta detener el vehículo. Los componentes de la tecnología de propulsión Gen6 también se optimizan sistemáticamente para lograr una mayor eficiencia.

Mediante el uso de la denominada tecnología SiC en las unidades de propulsión eléctrica, fue posible reducir las pérdidas de energía hasta 40%.

Transparencia mediante una huella de carbono del producto verificada por TÜV

BMW Group publicará la huella de carbono del producto del BMW Serie 3, validada por la Asociación Alemana de Inspección Técnica (TÜV), coincidiendo con el lanzamiento de la producción en serie. El informe, incluida la metodología y los métodos de cálculo utilizados, estará disponible públicamente. De esta manera, BMW Group ofrece transparencia sobre las materias primas utilizadas y las emisiones de CO_2e a lo largo de todo el ciclo de vida del vehículo.

La huella de carbono del producto para componentes y materiales individuales se calcula conforme a las reglas de Catena-X. Este ecosistema de datos permite un intercambio estandarizado de información y la trazabilidad de los datos de emisiones a lo largo de toda la cadena de valor, desde la extracción de materias primas hasta el producto final.

[1] La cifra indicada es un valor preliminar estimado. La cifra final se publicará junto con la Huella del Vehículo (VFP, por sus siglas en inglés) antes del inicio de la producción (SOP, por sus siglas en inglés).

***

Acerca de BMW Group

Con sus cuatro marcas BMW, MINI, Rolls-Royce y BMW Motorrad, BMW Group es el fabricante Premium líder mundial de automóviles y motocicletas, ofreciendo también servicios financieros y de movilidad Premium. La red de producción de BMW Group comprende más de 30 sitios de producción en todo el mundo; la empresa tiene una red de ventas global en más de 140 países.

En 2025, BMW Group vendió más de 2.46 millones de vehículos de pasajeros y más de 202,500 motocicletas en todo el mundo. La ganancia antes de impuestos en el ejercicio 2025 fue de 10.2 mil millones de euros sobre unos ingresos de 133.5 mil millones de euros. Al 31 de diciembre de 2025, BMW Group tenía una plantilla de 154,540 empleados.

El éxito de BMW Group siempre se ha basado en un pensamiento a largo plazo y la acción responsable. La sostenibilidad es un elemento clave de la estrategia corporativa de BMW Group y abarca todos los productos, desde la cadena de suministro y la producción, hasta el final de su vida útil.

www.bmwgroup.com
LinkedIn: http://www.linkedin.com/company/bmw-group/
YouTube: https://www.youtube.com/bmwgroup
Instagram: https://www.instagram.com/bmwgroup
Facebook: https://www.facebook.com/bmwgroup
X: https://www.x.com/bmwgroup.

Acerca de BMW Group Latinoamérica

BMW Group es líder en productos y servicios de tecnologías de movilidad individual Premium en Latinoamérica, donde comercializa sus tres marcas BMW, MINI y BMW Motorrad. BMW es la marca automotriz Premium favorita en Latinoamérica, con más de uno de cada tres vehículos vendidos en la región. En 2025, BMW ha comercializado 45,930 unidades. MINI ha vendido 7,587 unidades en el mismo periodo. BMW Motorrad ha comercializado 27,621 motocicletas en la región. BMW se consolidó como la marca preferida del segmento Premium en la región con 27 mercados donde tiene presencia en América Latina. El enfoque de Apertura de Tecnologías de BMW Group es ideal para una transición gradual a la electromovilidad, ofreciendo a los clientes entre trenes de fuerza eléctricos a batería, híbridos o de combustión. BMW Group ha entregado alrededor de 99 mil equipos de carga personales o corporativos en la región.

El Grupo cuenta con 5,000 colaboradores en la región de Latinoamérica. Sus oficinas de ventas se localizan en Argentina, Brasil y México (donde se ubica la oficina regional). Las plantas de producción de BMW Group en la región se encuentran ubicadas en Brasil y México. Brasil cuenta con dos plantas: una ubicada en Araquari -Santa Catarina, con enfoque en la producción de automóviles, donde comenzó la producción del BMW X5 PHEV en 2024. La otra planta en Manaus - Amazonas, es la 1ª instalación que fabrica motocicletas fuera de Alemania. En 2025, se inauguró BMW Group TechWorks Brazil en São Paulo, un nuevo hub tecnológico diseñado para impulsar soluciones digitales y servicios de TI en todo el continente americano. Además, la Oficina de Ingeniería de BMW Group en Brasil desarrolla y homologa especificaciones de blindaje para la región, consolidando el portafolio más grande de modelos blindados aprobados localmente.

En México se anunció la inversión de mil millones de dólares para la construcción y operación de una planta de BMW Group en San Luis Potosí en julio de 2014. Este sitio de producción inició operaciones en 2019 con la producción del BMW Serie 3; en 2021 se comunicó la ampliación de su operación para incluir la manufactura del BMW Serie 2 Coupé y en 2022 del BMW M2, ambos exportados a todo el mundo. A partir de 2027, la Planta de San Luis Potosí incorporará la producción de vehículos eléctricos y baterías con una inversión de 800 millones de dólares.

Para mayor información favor de contactar a:

Comunicación Corporativa - BMW Group Latinoamérica
Juan Bernardo Vázquez Mellado bernardo.vazquezmelladobmw.com.mx
Julián Argüelles julian.arguelles@bmw.com.mx
Erika Ferrer erika.ferrer@bmw.com.mx

Comunicación Corporativa – BMW Group Planta San Luis Potosí (México)
Elizabeth Arreguín elizabeth.arreguin@bmw.com.mx
Miroslava Rivas miroslava.rivas@bmw.com.mx

Comunicación Corporativa – BMW Group Argentina
Gonzalo Di Gregorio gonzalo.di-gregorio@partner.bmw.com.ar

Comunicación Corporativa – BMW Group Brasil
Fabiano Severo fabiano.severo@bmw.com.br

Agencia de relaciones públicas regional – INK PR
Equipo INK PR - BMW Group Latinoamérica BMWGroupLatAm@inkpr.com.mx

BMW Group Planta San Luis Potosí (México) – Agencia de relaciones públicas INK PR
Equipo INK PR - BMW Group Planta SLP plantabmwslp@inkpr.com.mx

BMW Group Brasil – Agencia de relaciones públicas JeffreyGroup
Equipo Jeffrey Group - BMW Group Brasil grupobmw@jeffreygroup.com

BMW Group PressClub
www.press.bmwgroup.com/mx.html
www.press.bmwgroup.com/latin-america-caribbean?language=es
www.press.bmwgroup.com/argentina/
www.press.bmwgroup.com/brazil/