



www.bmw.it

Con i suoi tre marchi BMW, MINI e Rolls-Royce, il BMW Group si concentra esclusivamente sui segmenti premium dei mercati internazionali dell'automobile e della moto, con una coerenza che non ha eguali. La sua leadership è il frutto di un approccio strategico a lungo termine e di un'azione sostenibile a 360°.

Bastano i suoi tre marchi, BMW, MINI e Rolls-Royce, a spiegare l'eccellenza a tutto tondo di BMW Group, l'azienda fondata nel 1916 e specializzata nel segmento premium dell'industria automobilistica.

Il BMW Group è oggi leader mondiale nell'offerta di automobili e motociclette "Premium" in termini di tecnica, prestigio, innovazione, sicurezza e protezione dell'ambiente.

L'azienda è presente con 23 stabilimenti in dodici Paesi e dispone di una rete mondiale di ricerca e sviluppo per individuare in tempo i trend e offrire ai clienti le soluzioni più idonee.

Valore e responsabilità sociale

Tutte le attività del BMW Group mirano a un aumento costante e duraturo del valore dell'azienda.

I principali fattori di successo sono la concentrazione sul segmento premium, le capacità e la grande disponibilità dei collaboratori, il massimo orientamento al cliente e una capacità innovativa saldamente ancorata alla cultura aziendale.

Il profitto è però intrinsecamente legato all'assunzione di precise responsabilità che mirano a preservare la diversità culturale dei Paesi e dei territori in cui l'azienda è presente.

Ma è lo *sviluppo sostenibile* il fulcro della responsabilità BMW. Esso coinvolge l'intero gruppo e dispiega tutto il suo effetto nella somma e nel coordinamento di competenze, azioni e motivazioni individuali.

Secondo un'autorevole ricerca dello scorso anno, il BMW Group utilizza infatti le proprie risorse economiche, sociali e ambientali con un'efficienza ben cinque volte maggiore rispetto all'economia tedesca nel suo complesso. Inoltre, anche nel 2007, per il terzo anno consecutivo, il BMW Group è stato leader nel segmento automotive per il rispetto degli indici di sostenibilità *Dow Jones (DJSI)*.



- 1 Full hybrid two-mode active transmission.
- 2 Power- and control electronics.
- 3 High performance battery.
- 4 Highly efficient combustion engine.



Verso l'auto a idrogeno

Con la sua concertata e condivisa strategia di mobilità sostenibile, che comprende miglioramenti in termini di efficienza energetica e una sempre maggiore elettrificazione della propulsione, il BMW Group sta riducendo le emissioni di CO₂ di tutta la sua flotta.

I risultati sono lusinghieri: nell'attuale line-up ci sono 22 modelli BMW e 5 MINI che emettono meno di 140 g/km di CO₂.

Nel 2008 il BMW Group venderà in Europa oltre 700.000 vetture sotto i 140 g/km CO₂ con un risparmio energetico di 150 milioni di litri di carburante rispetto al 2006, ovvero l'equivalente del fabbisogno energetico della città di Ginevra per quattro anni.



Inoltre - anche grazie all'attività svolta nel centro di riciclaggio RDZ - il BMW Group ricicla i propri veicoli in maniera ecologica, soddisfacendo già oggi i severi standard per le quote di riciclo e riutilizzo dei materiali che l'Unione Europea richiede per il 2015.

Alla base di queste performance c'è l'applicazione del progetto *EfficientDynamics*: una serie di accorgimenti tecnici presenti sulle auto e sulle moto di nuova generazione, finalizzati a massimizzare il risparmio di carburante e di emissioni. Se l'obiettivo di lungo periodo è la produzione di auto a idrogeno, attualmente frenata da problemi distributivi e di infrastrutture, il presente eco-friendly di BMW significa materiali e design più leggeri e resistenti, sistemi start-stop, propulsioni mild-hybrid e full hybrid.

Dai veicoli ai processi produttivi

I siti industriali del BMW Group applicano la filosofia della *clean production*, che prevede processi e lavorazioni energy saving (-26% di energia consumata negli ultimi

dieci anni), minimizzazione del consumo di acqua e solventi, riduzione dei rifiuti prodotti, minore impatto della logistica e dei trasporti, conservazione dello stato naturale e della biodiversità delle aree circostanti, senza dimenticare il controllo di fornitori, filiali e concessionarie.

Gli stabilimenti di Spartanburg (Germania) e Steyr (Austria) sono due esempi, tra i tanti, di questo approccio virtuoso. Se il primo copre il 63% del suo fabbisogno energetico con il metano prodotto da una vicina discarica di rifiuti, nel secondo tutte le acque reflue della produzione vengono riutilizzate, con un risparmio annuo di circa 30 milioni di litri d'acqua, pari al consumo di un paese di 750 abitanti.