

**BMW
GROUP**
Werk Steyr



BMW GROUP WERK STEYR

UMWELTERKLÄRUNG

BERICHTSJAHR 2025

VORWORT.

Ein guter Nachbar zu sein bedeutet für uns, die Auswirkungen unserer Produktion stets im Blick zu behalten und gleichzeitig einen positiven Beitrag für unser Umfeld zu leisten. Industrielle Fertigung ist immer mit Emissionen und Verkehrsaufkommen verbunden, doch wir arbeiten kontinuierlich daran, diese zu reduzieren und transparent damit umzugehen. Gleichzeitig engagieren wir uns gemeinsam mit der Stadt Steyr und regionalen Partnern in Initiativen, die oft im Kleinen beginnen – etwa beim Pflanzen von Bäumen, bei Müllsammelaktionen oder beim Ausbau des öffentlichen Verkehrs.

Mit unserem Umweltprogramm arbeiten wir kontinuierlich daran, unsere Produktionsprozesse noch effizienter und ressourcenschonender zu machen. 2025 konnten alle Umweltziele erreicht werden. Ein besonderer Fokus lag auf dem Wärmeverbrauch. Durch Verbrauchsanalysen und Optimierungen mithilfe eines innovativen Energie-Monitoringsystems konnten 6,4 GWh Wärmeenergie eingespart werden. Dies ist nur ein Beispiel dafür, wie uns die fortschreitende Digitalisierung in vielen Bereichen unterstützt, Prozesse noch effizienter zu gestalten.

Unser Anspruch bleibt unverändert: Wir wollen unseren ökologischen Fußabdruck kontinuierlich reduzieren und gleichzeitig wirtschaftlich erfolgreich sein. Dieser Bericht zeigt, welche Fortschritte wir im Jahr 2025 erzielt haben – und motiviert uns, den eingeschlagenen Weg konsequent weiterzugehen.



Harald Gottsche
Geschäftsführer BMW Group Werk Steyr
im Juni 2026

INHALT.

- Seite 3 BMW Group Werk Steyr.
Struktur und Tätigkeiten.
- Seite 5 Umweltpolitik und Umweltmanagementsystem.
- Seite 6 Umweltaspekte und -auswirkungen.
Energienutzung.
Einsatz von Material und Stoffen. Abfallaufkommen.
Wassernutzung und Abwasseraufkommen.
Indirekte Umweltaspekte.
Input-Output-Bilanz 2023 – 2025.
Kernindikatoren nach EMAS III.
- Seite 11 Umweltprogramm, -zielsetzung und -einzelziele.
Status Umweltprogramm 2025.
Auszug aus dem aktuellen Umweltprogramm.
- Seite 19 Validierung der Umwelterklärung.
Impressum.

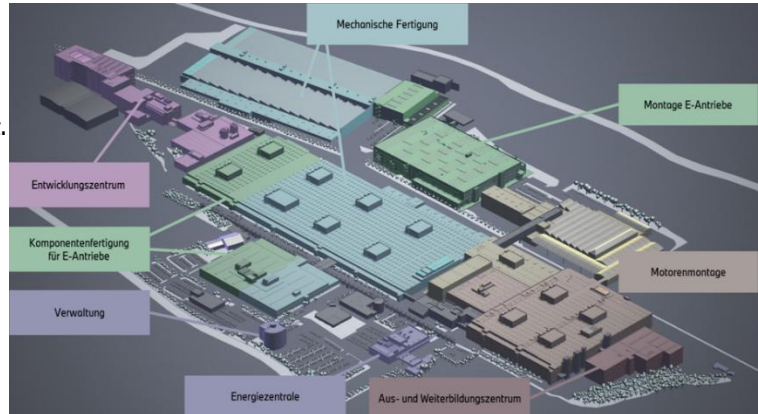
BMW GROUP WERK STEYR.

Struktur und Tätigkeiten.

Produktions- und Entwicklungsstandort für Antriebstechnologien.

Im BMW Group Werk Steyr werden Verbrennungs- und Elektromotoren sowie Motoren-Komponenten produziert. Am Standort werden zudem zukünftige Antriebstechnologien entwickelt, darunter E-Antriebe, Wärmemanagement und Wasserstoff-Brennstoffzellensysteme.

Mit seiner Ausrichtung auf effiziente Produktion und zukunftsorientierte Antriebstechnologien leistet das BMW Group Werk Steyr einen wichtigen Beitrag zur Weiterentwicklung nachhaltiger Mobilität. Das Werk und dessen Organisation gliedert sich in folgende Bereiche, dies beinhaltet insbesondere auch Umweltgesichtspunkte.



Fläche BMW Group Werk Steyr

Fläche (Gesamtfläche)	379 379 m ²	Verkehrsfläche (Straßen, Wege)	81 229 m ²
bebaute Fläche (Gebäude)	224 125 m ²	sonstige Fläche (Grünfläche)	74 025 m ²

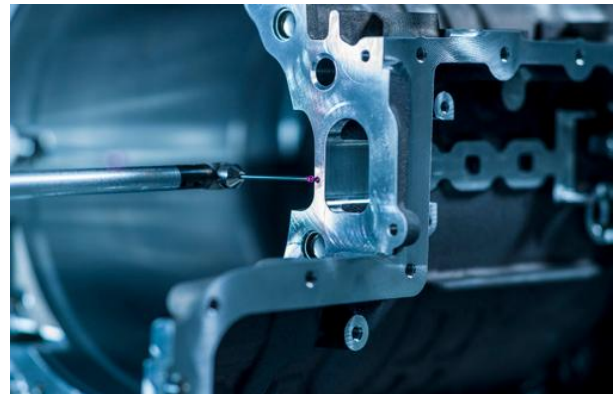


Logistik.

Die Logistik im BMW Group Werk Steyr steuert Materialflüsse, Transporte sowie die Entsorgungslogistik und trägt damit wesentlich zu effizienten und ressourcenschonenden Abläufen am Standort bei. Durch die koordinierte Abwicklung von Inbound- und Outbound-Transporten sowie eine bedarfsgerechte Materialbereitstellung unterstützt sie eine umweltgerechte und termingerechte Produktion.

Instandhaltung.

Die zentrale Instandhaltung unterstützt durch gebündelte Kompetenzen die Verfügbarkeit von Anlagen und trägt zu effizienten und ressourcenschonenden Abläufen im Werk bei.



Mechanische Fertigung.

In der Mechanischen Fertigung werden zentrale Motorenkomponenten hergestellt. Der Bereich ist aufgrund seines Material- und Ressourceneinsatzes von wesentlicher Bedeutung für die umweltrelevanten Prozesse am Standort.

Personalwesen inkl. Immobilienmanagement.

Im Personalwesen und Immobilienmanagement sind am Standort unter anderem Arbeitssicherheit, Ergonomie, Umweltschutz, Werksicherheit, Betriebsfeuerwehr, Mobilität sowie technische und infrastrukturelle Dienstleistungen gebündelt. Diese Bereiche tragen wesentlich zu einem sicheren, umweltgerechten und ressourcenschonenden Standortbetrieb bei.



Montage.

In der Montage werden verschiedene Motorvarianten gefertigt. Die Funktionsprüfung erfolgt überwiegend im Kalttest, einem umweltschonenden Verfahren, bei dem der Motor nicht gestartet und kein Treibstoff eingesetzt wird.



Entwicklung Standort Steyr.

Das BMW Entwicklungszentrum in Steyr entwickelt am Standort wesentliche Umfänge für verschiedene Antriebstechnologien. Schwerpunkte sind elektrische Antriebsmaschinen, Wasserstoff-Brennstoffzellensysteme und das Wärmemanagement. Damit leistet der Bereich einen Beitrag zur Vorbereitung zukünftiger, ressourceneffizienter Mobilitätslösungen.

Einkauf Steyr.

Der Bereich Einkauf Steyr trägt durch die Berücksichtigung von Nachhaltigkeit und Umweltschutz im Lieferantennetzwerk zu einer umweltgerechten Beschaffung von Antriebskomponenten bei.



Qualität Gesamtsystem.

Das Verbundene Managementsystem (VMS) unterstützt am Standort die Bereiche Qualität, Umwelt, Arbeitsschutz und Sicherheit bei der Weiterentwicklung ihrer Prozesse. Besonders umweltrelevant sind dabei Motorenprüfstände und die Einrichtungen des Werkstoff- und Chemielabors, in denen unter anderem Umweltanalysen zu Abfall und Abwasser durchgeführt werden.

Finanzen, Compliance.

Der Bereich Finanzen und Compliance unterstützt die Bereitstellung der für den Umweltschutz erforderlichen finanziellen Mittel sowie die Erhebung und Konsolidierung umweltrelevanter Kennzahlen. Ein Compliance Management System ist in Anwendung.

Elektrische Antriebsmaschine.

Im BMW Group Werk Steyr werden elektrische Antriebsmaschinen produziert. Der Ausbau der zugehörigen Produktionsbereiche unterstützt die ressourceneffiziente Herstellung von Komponenten für die Elektromobilität. Bei neuen Anlagen kommt eine digitale Bewertung (Energiepass) zum Einsatz, der die energieeffiziente Auslegung und den Betrieb der Produktion unterstützt.

Kommunikation.

Der Bereich Kommunikation unterstützt die externe Information über den Standort und ist Ansprechpartner für öffentlichkeitsrelevante Themen. Er trägt damit auch zur transparenten Vermittlung umweltrelevanter Informationen bei.

UMWELTPOLITIK UND UMWELTMANAGEMENT- SYSTEM.

Umweltpolitik.

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 Kraftstoffverbrauches ein.

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 Aspekte 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 CO₂-Emissionen – der Energie- und Trinkwasserverbrauch sowie das Abfallaufkommen.

Wir überprüfen regelmäßig den Erfolg unserer Umweltmaßnahmen und nehmen 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.

Eine ausführliche Darstellung der Umwelt- und Energiepolitik der BMW Group findet sich im Internetauftritt der BMW Group (Umwelterklärung BMW Group).

Umweltmanagementsystem

Das Umweltmanagementsystem des BMW Group Werks Steyr dient der systematischen Verbesserung des Umweltschutzes am Standort. Es berücksichtigt wesentliche Umweltauswirkungen, gesetzliche und andere Anforderungen sowie die Information zu umweltrelevanten Themen.

Das Verbundene Managementsystem (VMS) unterstützt dabei die Bereiche Qualität, Umwelt, Arbeitsschutz und Sicherheit bei der Weiterentwicklung ihrer Prozesse.



UMWELTASPEKTE UND -AUSWIRKUNGEN

Energienutzung und Emissionen.

Energienutzung 2025.

Im Jahr 2025 lag der Gesamtenergiebezug des BMW Group Werks Steyr bei rund 245 GWh. Eine wesentliche Maßnahme war die weitere Optimierung der Wärmeversorgung, durch die 6,4 GWh Wärmeenergie eingespart werden konnten. Nach der Umstellung auf eine CO₂-neutrale Energieversorgung der Produktion im Regelbetrieb im Jahr 2024 wurde mit der Installation einer Fassaden-Photovoltaik-Anlage bei der Werkszufahrt eine weitere Maßnahme zur nachhaltigen Energieversorgung umgesetzt.

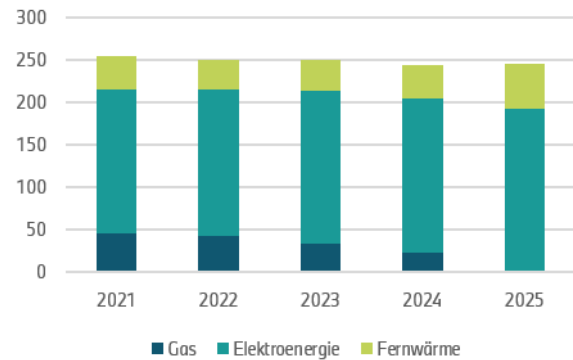
Die Entwicklung der Energiewerte zeigt zugleich eine veränderte Versorgungsstruktur: Der Erdgasbezug sank 2025 auf 127 MWh (10.759 m³), während der Bezug von Fernwärme auf 53.078 MWh anstieg. Der externe Strombezug lag bei 191.693 MWh.

Zur Überwachung der Verbräuche nutzt das Werk ein Energie-Monitoringsystem. Bei neuen Maschinen und Anlagen unterstützt ein digitaler Energiepass die energieeffiziente Auslegung der Produktion bereits in der Planungsphase.

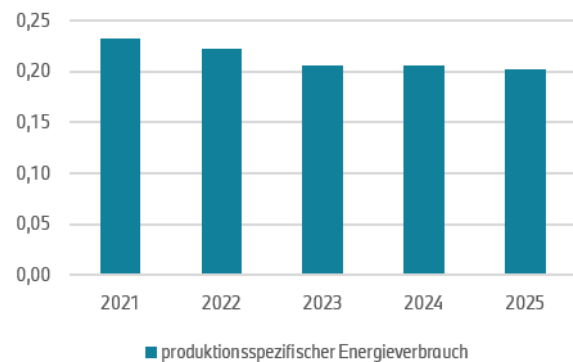
Energiezielerreichung 2025.

Für 2025 wurde ein Zielwert von 0,182 MWh an Energieverbrauch je produziertem Motor festgelegt, tatsächlich wurde ein Wert von 0,179 MWh pro Motor erreicht und der Zielwert unterschritten.

Gesamtenergiebezug im BMW Group Werk Steyr in GWh.



Spezifischer Gesamtenergiebezug in MWh pro produziertem Motor.



UMWELTASPEKTE UND -AUSWIRKUNGEN

Energienutzung und Emissionen.

Treibstoff für Prüfstände und Emissionen in die Luft.

Im Jahr 2025 sanken die Emissionen in die Luft gegenüber dem Vorjahr deutlich. Ursachen waren vor allem weniger Prüfstandsläufe mit geringerem Diesel- und Benzinverbrauch sowie der bereits 2024 erfolgte Abbau der erdgasbetriebenen Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen. Dadurch reduzierten sich insbesondere die Emissionen von Kohlendioxid (CO₂), Stickoxiden (NO_x), Staub und Partikeln sowie Kohlenwasserstoffen (HC).

Die Nachfüllmenge an Kältemitteln stieg 2025 hingegen an. Ursache waren Umbauten und Reparaturen an technischen Anlagen, die eine Entleerung und anschließende Neubefüllung erforderlich machten.

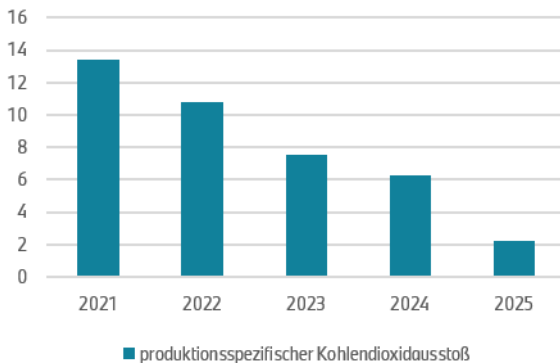
Gute Nachbarschaft.

Das Werk Steyr grenzt in Teilbereichen an Wohngebiete. Zum Schutz der Nachbarschaft werden insbesondere Lärm- und Emissionseinwirkungen beobachtet. Neue Bauprojekte werden transparent kommuniziert.

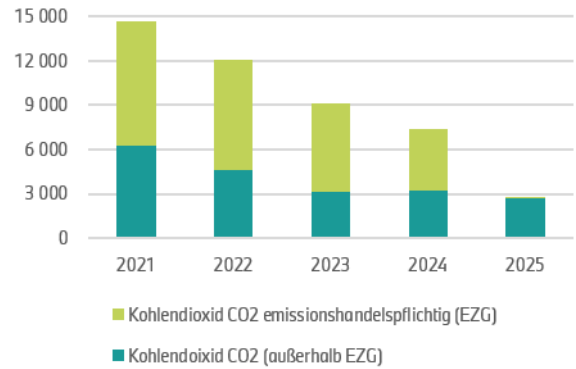
Eingehende Beschwerden werden geprüft und erforderliche Maßnahmen eingeleitet. Im Jahr 2025 wurden keine Beschwerden zu Lärmbelästigungen durch Lüftungsanlagen oder Bautätigkeiten verzeichnet.

2025 wurde im Anwohnergebiet an sechs Messstellen eine 24-Stunden-Lärmmessung durchgeführt. Die Ergebnisse bestätigten die Einhaltung der gesetzlichen Grenzwerte bei Tag und Nacht.

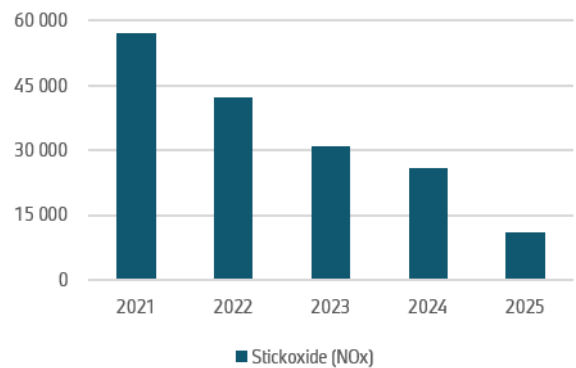
Spezifischer Kohlendioxid-Ausstoß in Kilogramm pro produziertem Motor.



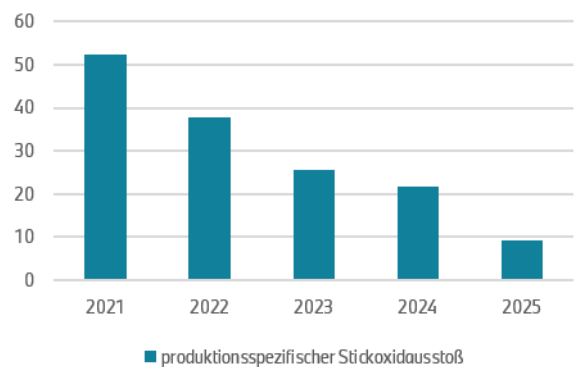
Kohlendioxid (CO₂) in Tonnen.



Stickoxide (NO_x) in Kilogramm.



Spezifischer Stickoxid-Ausstoß in Gramm pro produziertem Motor.



UMWELTASPEKTE UND -AUSWIRKUNGEN

Einsatz von Material und Stoffen. Abfallaufkommen.

Materialien und Stoffe, Hilfs- und Betriebsstoffe.

Der Materialeinsatz am Standort entwickelte sich 2025 weitgehend entsprechend dem Produktionsvolumen. Gegenüber 2024 stieg der Einsatz von Produktionsmaterial für die mechanische Bearbeitung leicht auf 135.228 t und für die Montage auf 67.740 t; der Bedarf an Erstbetriebsmotoröl erhöhte sich geringfügig auf 5.421 t.

Abfallaufkommen 2025

Insgesamt zeigt sich 2025 bei mehreren Abfallfraktionen ein Rückgang trotz leicht höherem Produktionsvolumen; zugleich stiegen die gefährlichen Abfälle zur Beseitigung an.

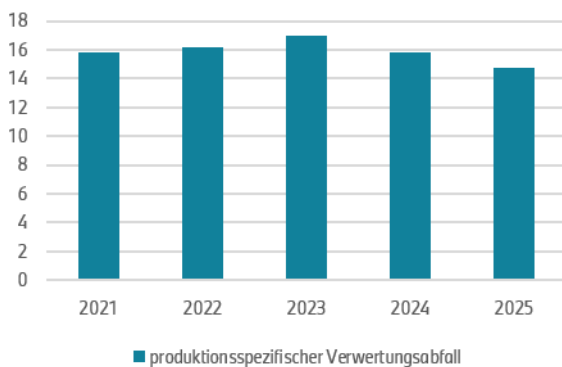
Abfälle zur Verwertung:

Das Abfallaufkommen zur Verwertung am Standort wird vor allem durch metallische Späne und Schrotte aus der Mechanischen Fertigung sowie durch ölbehaftete Schleifspäne bestimmt. 2025 sanken die nicht gefährlichen Abfälle zur Verwertung auf 16.598 t (2024: 17.352 t) und die gefährlichen Abfälle zur Verwertung auf 1.227 t (2024: 1.458 t).

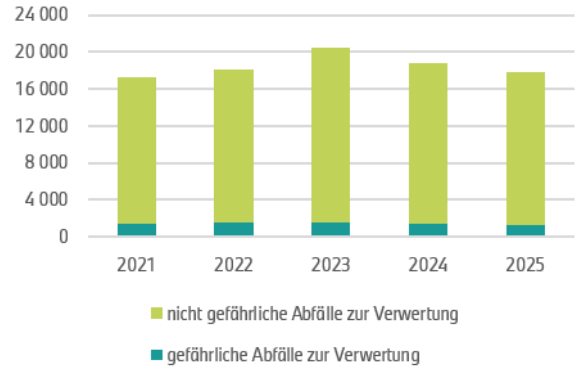
Abfälle zur Beseitigung:

Bei den Abfällen zur Beseitigung ist hausmüllähnlicher Gewerbeabfall die wesentliche nicht gefährliche Fraktion. Bei den gefährlichen Abfällen zur Beseitigung lagen 2025 insbesondere Öle und Konzentrate sowie Filteraufsaugmassen und Filtermaterialien im Vordergrund. Die nicht gefährlichen Abfälle zur Beseitigung sanken auf 285 t (2024: 342 t), während die gefährlichen Abfälle zur Beseitigung auf 1.188 t anstiegen (2024: 1.079 t).

Spezifischer Anfall von Verwertungsabfall in Kilogramm pro produziertem Motor.



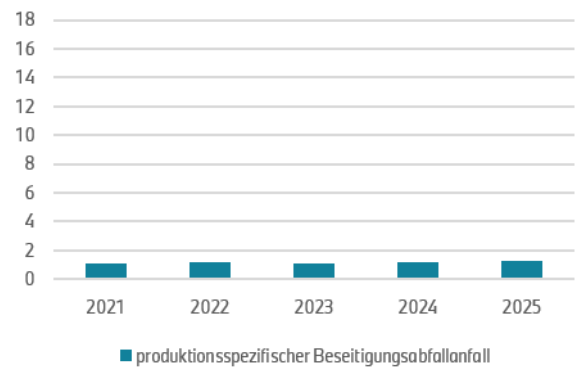
Abfallaufkommen am Standort Steyr in Tonnen zur Verwertung.



Abfallaufkommen am Standort Steyr in Tonnen zur Beseitigung.



Spezifischer Anfall von produktionsrelevantem Beseitigungsabfall in Kilogramm pro produziertem Motor.



UMWELTASPEKTE UND -AUSWIRKUNGEN

Einsatz von Material und Stoffen. Abfallaufkommen.

Zielerreichung 2025.

Der Grenzwert für produktionsrelevanten Beseitigungsabfall im Jahr 2025 in der Höhe von 2,10 kg pro Motor konnte mit 1,26 kg pro Motor eingehalten werden, wobei dieser Wert durch Sondereffekte erreicht wurde und für die Folgejahre nicht zu berücksichtigen ist.

Abfälle zur Verwertung (absteigende Anteile):

nicht gefährlich	Anteil
Metallspäne und Schrotte	93,0%
Kunststoffe	3,0%
Papier und Kartonagen	2,2%

gefährlich	Anteil
Schleifspäne	68,6%
Öle und Konzentrate z.V.*)	29,7%
Batterien	0,6%

Abfälle zur Beseitigung (absteigende Anteile):

nicht gefährlich	Anteil
Gewerbeabfall hausmüllähnlich	96,1%
Rückstände Kanalreinigung	1,2%

gefährlich	Anteil
Öle und Konzentrate n.v.**)	37,7%
Filtertücher, Aufsaugmassen	36,1%

*) z.V.: zur Verwertung

**) n.v.: nicht verwertbar



UMWELTASPEKTE UND -AUSWIRKUNGEN

Wassernutzung und Abwasseraufkommen.

Wassernutzung 2025.

Wasser wird im Werk insbesondere für Kühlschmiermittel, Reinigungsprozesse und den Betrieb von Kühltürmen benötigt. Durch den Einsatz wassersparender Technologien in Produktion und Infrastruktur wird der Verbrauch laufend reduziert.

Trotz erneut warmer Sommermonate sank der Stadtwasserbezug 2025 auf 116.708 m³ (2024: 120.037 m³). Der spezifische Wasserbedarf verbesserte sich auf 0,097 m³ pro produziertem Motor (2024: 0,101 m³).

Die Wasserverbräuche werden elektronisch überwacht, um Abweichungen frühzeitig zu erkennen und Gegenmaßnahmen einzuleiten. Auch bei Erweiterungen und Umbauten kommen wassersparende Technologien zum Einsatz.

Ein werkseigener Brunnen steht grundsätzlich für die Nutzung von Grundwasser als Prozesswasser zur Verfügung, wurde 2025 jedoch aus Qualitätsgründen nicht verwendet.

Zielerreichung 2025.

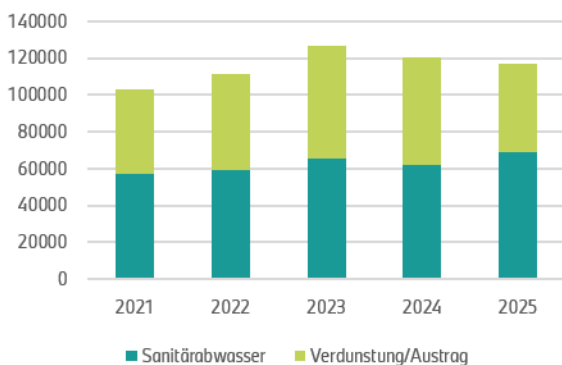
Der Grenzwert für produktionsrelevanten Wasserbezug im Jahr 2025 in der Höhe von 0,119 m³ pro Motor konnte mit 0,097 m³ pro Motor eingehalten werden.

Abwasseraufkommen 2025.

Prozessabwasser fällt am Standort seit der Realisierung der abwasserfreien Produktion nicht mehr an. 2025 wurden ausschließlich haushaltsähnliche, geringfügig verunreinigte Abwässer in die Kläranlage des Reinhalteverbandes Steyr eingeleitet; die Abwassermenge stieg auf 68.925 m³ (2024: 61.954 m³).

Die Einleitung wird kontinuierlich überwacht. 2025 lag der maximale Abwassertemperaturwert mit 21,3 °C unter dem Grenzwert; der pH-Wert blieb im zulässigen Bereich. Der chemische Sauerstoffbedarf (CSB) sank auf 13.521 kg (2024: 15.086 kg).

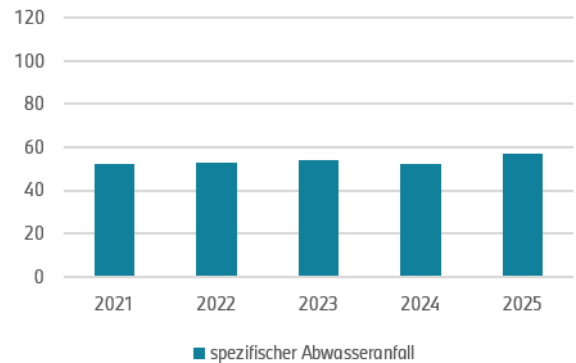
Abwasseraufkommen in m³.



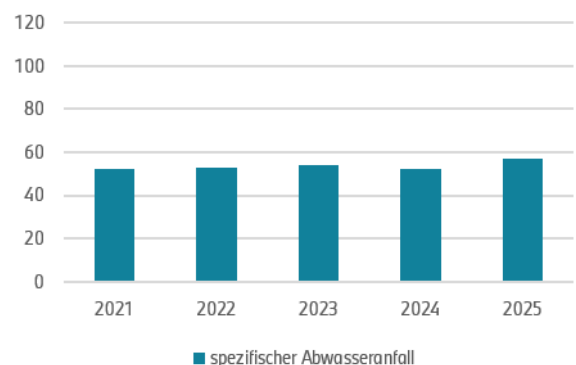
Wasserbedarf in m³.



Spezifischer Wasserbedarf in Liter pro produziertem Motor.



Spezifisches Abwasseraufkommen in Liter pro produziertem Motor.



UMWELTASPEKTE UND -AUSWIRKUNGEN

Wassernutzung und Abwasseraufkommen.

Notfallmaßnahmen.

Für den Umgang mit wassergefährdenden Stoffen bestehen Notfallpläne und werksinterne Einsatzkräfte. Im Jahr 2025 kam es zu sieben Vorfällen mit austretenden Betriebsmitteln; ein Eindringen in den Sanitär- oder Regenwasserkanal konnte in allen Fällen verhindert werden. In einem Fall war ein Bodenaustausch erforderlich.

Zielerreichung.

Prozessabwasser fällt seit der Realisierung der abwasserfreien Produktion nicht mehr an. Das BMW Group Ziel zur Minimierung der Prozessabwässer ist damit für den Standort Steyr erreicht.

Grenzwerte gemäß Indirekteinleitervertrag.

Im Indirekteinleitervertrag zwischen dem Reinhaltungsverband Steyr als Betreiber der kommunalen Kläranlage und dem BMW Group Werk Steyr ist die Einleitung von Abwässern in das öffentliche Kanalisationssystem privatrechtlich geregelt. Dieser Vertrag wurde im Juli 2025 an die Erweiterungen/Umbauten für die Anlagen der Elektrischen Antriebsmaschinen angepasst.

Abwassergrenzwerte gemäß Indirekteinleitervertrag und Messwerte aus den Kanalsträngen in 2025:

Parameter	Einheit	Grenzwert	Maximaler Messwert
Temperatur	°C	35	21,3
Messstelle 05.10 (Kanal Werksteil West)			
CSB	kg/d	180 (Tagesmax)	78
pH-Wert *)		6,5 – 9,5	6,5 – 9,5 *)
Messstelle 05.11 (Kanal Werksteil Ost)			
CSB	kg/d	50 (Tagesmax)	32
pH-Wert *)		6,5 – 9,5	6,5 – 9,5 *)

*) In den Aufzeichnungen abweichend erscheinende pH-Werte wurden durch Messfehler an der Sonde verursacht.

Indirekte Umweltaspekte.

Neben den direkten Umweltauswirkungen der Produktion werden auch indirekte Umweltaspekte betrachtet, die aus vorgelagerten oder begleitenden Prozessen resultieren.

Individualverkehr.

Zur Verringerung verkehrsbedingter Umweltauswirkungen unterstützt das Werk Verbesserungen der Anbindung beim Öffentlichen Personennahverkehr (ÖPNV) für Beschäftigte, unter anderem durch abgestimmte Busverbindungen für Schichtzeiten.

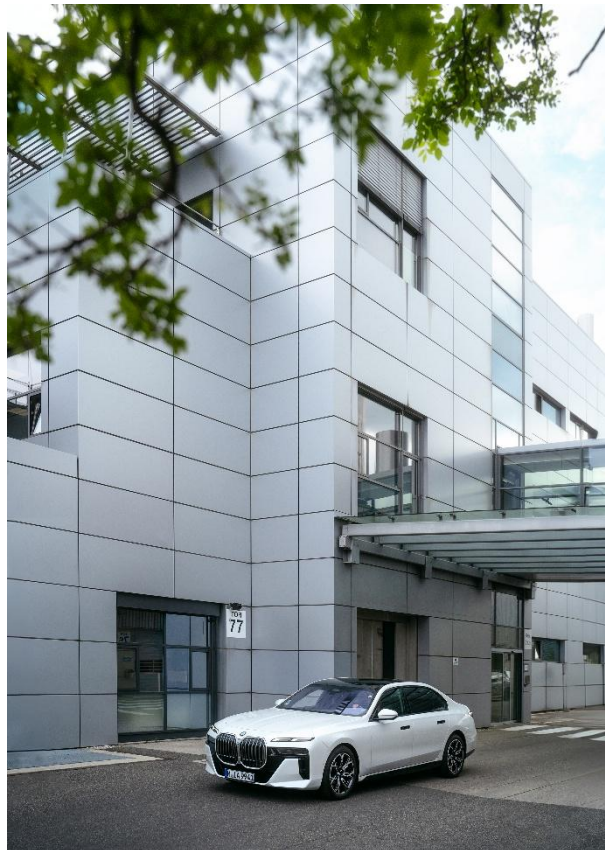
Partner.

Partnerunternehmen am Standort werden in Maßnahmen zur Minimierung von Umweltauswirkungen und zum schonenden Umgang mit Ressourcen einbezogen.

Bei LKWs der Entsorgungsdienstleister wird auf den Einsatz von HVO100 hingearbeitet. Bereits umgesetzt wurde bei Fa. Saubermacher, Energie AG, Fa. Neumüller.

Nachhaltigkeit - Ein Stück Natur zurück im Werk Steyr.

2025 wurden am Werksgelände Maßnahmen zur Förderung der Biodiversität umgesetzt, darunter Baumpflanzungen, eine Blumenwiese und Insektenhotels.



UMWELTASPEKTE UND -AUSWIRKUNGEN

Input-Output-Bilanz 2023 – 2025.

Die Input-Output-Bilanz gibt einen Überblick über die wesentlichen Stoff- und Energiemengen, die 2025 in den Standort eingingen oder ihn verließen.

Abweichungen gegenüber früheren Umwelterklärungen werden in den jeweiligen Kapiteln erläutert und können teilweise auf geänderte Zuordnungen in den Rubriken zurückzuführen sein.

Input				
Benennung	Einheit	2023	2024	2025
Produktionsmaterial				
für die Mechanische Bearbeitung (Stahl/Alu) ¹⁾	t	147.685	134.658	146.967
für die Montage (Kaufteile)	t	77.474	67.263	67.740
Erstbetriebsmotoröle	t	5.702	5.298	5.421
Hilfs- und Betriebsstoffe				
Prozess-Chemikalien	t	375	181	249
Lacke, Farben	t	0,2	0,5	²⁾
Dicht-/Isolier- und Klebstoffe	t	13	14	²⁾
Technische Gase	t	1.315	1.208	1.302
Verdünner und Reinigungsmittel, nicht VOC relevant	t	103	86	104
Verdünner und Reinigungsmittel mit org. Lösemittel, VOC relevant	t	³⁾	1,6	28 ⁴⁾
Industrieöle, Fette und Schmierstoffe	t	1.244	573	599
Kältemittel FCKW-haltig Nachfüllmenge für Kälteanlagen	t	0,2	0,1	0,9
Chemikalieneinsatz Abwasserbehandlung	t	³⁾	74	84
Verpackungsmaterial (Einwegverpackung)				
Glas	t	4,5	4,9	3,3
Holz	t	148	156	124
Kartonagen, Altpapier	t	441	371	366
Kunststoff	t	477	498	505
Metalle (Metallgebände)	t	7,2	8,1	5,6
Wasser				
Stadtwasser	m3	126.319	120.037	116.708
Energie				
Elektroenergie (Strombezug extern)	MWh	180.129	182.054	191.693
Erdgas	MWh	33.504	23.350	127
Fernwärme	MWh	36.267	39.721	53.078
Treibstoff für Prüfstände:				
- Benzin	t	259	286	256
- Diesel	t	710	739	589

Output

Benennung	Einheit	2023	2024	2025
Produktion				
3-/4-/6-/8-Zylinder-Motoren ⁴⁾	Stück	1.210.556	1.186.770	1.200.391
Elektrische Antriebsmaschinen	Stück			8.550
Abfälle				
Nicht gefährliche Abfälle zur Verwertung	t	19.029	17.352	16.598
Nicht gefährliche Abfälle zur Beseitigung	t	349	342	285
Gefährliche Abfälle zur Verwertung	t	1.495	1.458	1.227
Gefährliche Abfälle zur Beseitigung	t	912	1.079	1.188
Sonstige Verwertung (z.B. Anlagenverschrottung, Bauschutt)	t	100	170	74
Abwasser				
Abwassermenge gesamt	m ³	65.527	61.954	68.925
Temperatur max	°C	21,9	23,1	21,3
pH-Wert ⁵⁾		6,5-9,5	6,5-9,5	6,5-9,5
Chemischer Sauerstoff-Bedarf (CSB)	kg	15.179	15.086	13.521
Emissionen in die Luft				
Kohlendioxid (CO ₂)	t	9.124	7.414	2.703
Kohlenmonoxid (CO)	kg	13.200	13.389	11.583
Schwefeldioxid (SO ₂)	kg	9	9	10
Staub und Partikel	kg	542	403	120
Stickoxide (NO _x)	kg	31.053	25.884	11.031
Unverbrannte Kohlenwasserstoffe (HC)	kg	583	577	380
VOC inkl. Lösemittel (C)	kg	679	769	4.178 ⁶⁾

1) für im BMW Group Werk Steyr montierte Motoren inkl. Teilefertigung für andere Standorte.

2) in Prozess-Chemikalien inkludiert

3) in Vorzeile inkludiert

4) Ohne Angabe der für andere Standorte gefertigten Kernteile.

5) In den zugrunde liegenden Aufzeichnungen abweichend erscheinende pH-Werte wurden durch Messfehler an der Sonde verursacht.

6) Betrachtungsweise erweitert: es wurden alle verbrauchten VOC-haltigen Reinigungsmittel betrachtet, unabhängig vom Gebrauch in Anlagen.

UMWELTASPEKTE UND -AUSWIRKUNGEN

Kernindikatoren nach EMAS III.

Die folgende Tabelle enthält die nach EMAS III erhobenen Kernindikatoren mit Bezug zu den wesentlichen Umweltaspekten des BMW Group Werks Steyr. Aufgrund unterschiedlicher Produktgruppen sind Vergleiche der Umweltleistung über die Jahre nur eingeschränkt aussagekräftig.

Im Jahr 2025 wurden am Standort mehr als 1,2 Millionen Motoren gefertigt; die Teilefertigung für andere Standorte ist in dieser Darstellung nicht enthalten.

Benennung	Einheit	2023	2024	2025
Gefertigte Motoren	Stück	1.210.556	1.186.770	1.208.941
Energieeffizienz gesamt	MWh pro Motor	0,206	0,205	0,203
Energieeffizienz an erneuerbarer Energie ¹⁾	MWh pro Motor	0,179	0,186	0,202
Materialeffizienz – ohne Metall 2)	Tonne pro Motor	0,069	0,064	0,061
Materialeffizienz – nur Metall 2)	Tonne pro Motor	0,122	0,113	0,122
Wasser	m ² pro Motor	0,104	0,101	0,097
Gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg pro Motor	0,753	0,907	0,983
Gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg pro Motor	1,235	1,225	1,015
Nicht gefährlicher Abfall zur Beseitigung	kg pro Motor	0,288	0,287	0,236
Nicht gefährlicher Abfall zur Verwertung	kg pro Motor	15,7	14,6	13,7
Flächenverbrauch (bebaute Fläche)	m ² pro Motor	0,284	0,288	0,253
Kohlenstoffdioxid CO₂ (direkt)	kg pro Motor	7,5	6,2	2,2
Schwefeldioxid SO ₂	g pro Motor	0,007	0,008	0,008
Stickoxide NO _x	g pro Motor	25,7	21,8	9,1
Partikel (Staub) PM	g pro Motor	0,448	0,339	0,099

1) Auf Grund des Energiebezugs für Strom und Fernwärme wird der Energiemix mit 100 % angesetzt.

2) Die Materialeffizienz beinhaltet die in der Input-Output-Bilanz 2023-2025 dargestellten Input außer Energie und Wasser.

UMWELTPROGRAMM, -ZIELSETZUNG UND -EINZELZIELE.

Status Umweltprogramm 2025.

Das BMW Group Werk Steyr hat für das Berichtsjahr 2025 unter anderem folgende Umweltziele erreicht. Eine Information über die groupweite Zielerreichung findet sich in der Umwelterklärung

der BMW Group, welche die werksübergreifenden allgemeingültigen Aktivitäten beschreibt.

Umweltziel	Maßnahme	Verantwortung	Status
Biodiversität	Pflanzung von 50 Bäumen am Parkplatz Ost (Aktion „1000 Bäume für Steyr“); Übernahme einer Baumpatenschaft zur Verbesserung von Mikroklima (Schatten), Luftqualität und Förderung der Artenvielfalt.	Immobilienmanagement	umgesetzt
	Teilnahme/Unterstützung der Aktion „Steyr putzt“: Sammelaktion zur Entfernung von achtlos weggeworfenem Müll auf Wiesen und in Wäldern rund um das BMW Group Werk Steyr („Gemeinsam für eine saubere Umwelt“).	Kommunikation	umgesetzt
CO₂ Neutralität	Bündelung externer Lagerflächen in einem zentralen Hauptlager nahe am Werk zur Reduktion von Transporten (Einsparung ca. 2.000 LKW-km/Jahr); zusätzliche Optimierungen durch kurze interne Wege und Einsatz von E-LKWs.	Logistik	umgesetzt
	Ausrollung Einsatz von HVO100 bei LKW der Entsorgungsdienstleister (bereits umgestellt: Fa. Saubermacher, Energie AG, Fa. Neumüller).	Logistik	umgesetzt
Infrastruktur & Services	Mitarbeitermobilität als Priorität: Verbesserte ÖPNV-Anbindung durch neuen Busfahrplan Steyr (Linie 21 werktags ab 04:52 Uhr Resthof – Werk – Münichholz; Linie 1 ab 05:04 Uhr im 15-Minuten-Takt; Linien 20/21 abends künftig eine Stunde länger).	Mobilität / Kommunikation / Immobilienmanagement	umgesetzt
	Nachhaltiger Ausbau der Ladeinfrastruktur für hausinterne Fuhrparkfahrzeuge, BMW Dienstfahrzeuge, sowie Mitarbeiter:innenfahrzeuge. 2025 wurden 36x AC-Wallboxen im Parkhaus / 4x AC Wallboxen erstellt.	Facility Management	umgesetzt
	Einführung eines digitalen Parkleitsystems zur Anzeige freier Parkplätze am Werksgelände (Pilot: Parkhaus Geb. 89.0, Parkplatz 22 sowie Parkplatz Ost/Parkplatz 23 und 24); Echtzeitanzeigen an Zufahrten (Tor 1/nah Parkhaus) sowie Abfrage über die Urby-App (BMW App Store).	Immobilienmanagement / Mobilität	umgesetzt
	Mitarbeiter:innen-Aktion „Österreich radelt“ fördern: Teilnahme von rund 160 Beschäftigten, welche das Fahrrad für den Arbeitsweg nutzen. Es wurde insgesamt 55.899 km geradelt und dadurch rund 9.860 kg CO ₂ eingespart.	Personal / Gesundheit / Kommunikation	umgesetzt
	Umstellung der Getränkeautomaten im Werk auf Einwegpfandflaschen und Einwegpfanddosen; Hinweiskennzeichnung an Automaten; Rückgabe über Pfandautomaten mit Buchung des Pfandbetrags auf die Mitarbeiterkarte.	Betriebsgastronomie / Services	umgesetzt

Reduktion von Umweltauswirkungen, Verbesserung der Umweltleistung: Verminderung des produktionsbezogenen Energie- und Wasserverbrauchs, der Emissionen in die Luft, des Chemikalien-/Stoffeinsatzes und des Anfalls von Abfall und Abwasser.	In der Motorenmontage wird vermehrt die durchsichtige Kunststoff-Folie separat gesammelt (Fortführung). Die Folien können zu hochwertigem Granulat verarbeitet und wiederverwendet werden. Die Belegschaft der Montage trägt so durch ihre tatkräftige Unterstützung zu einem umweltschonenden und wirtschaftlichen Umgang mit Ressourcen bei!	Montage, Logistik	umgesetzt
	Einsatz von nachhaltigen Transportkonzepten: Short Sea / LKW für alle Transporte ex Türkei.	Logistik	umgesetzt
	Entwurfsplanung zum Thema Photovoltaik-Anlagen auf den Gebäuden 52, 63.5 und 89.0.	Facility Management	umgesetzt
	Fortschreibung Programm Energieeffizienz: z.B. Abwärmenutzung, Lüftungskonzepte, Systemanalyse Druckluft.	Facility Management, Mechanische Fertigung	umgesetzt
	Grundlastmanagement Fokus Elektromobilität: Ausweitung des Grundlastmanagements auf die neuen HEAT-Gehäuse-Linien HX und H1.	Facility Management	umgesetzt
	Lüftung und Objektabsaugungsbetrieb in der Mechanischen Fertigung wurde im letzten Jahr genauestens analysiert und angepasst, sodass die Hallen an Wochenenden nicht auskühlen und wir keine Wärmelastspitze bei Produktionsbeginn an Montagen haben.	Facility Management	umgesetzt
	PU-Grundlastchallenge (Weihnachts-PU): konsequente Abschaltung von Verbrauchern zur Minimierung der elektrischen Grundlast während Produktionsunterbrechung; neuer Minimalgrundlastrekord im PU-Zeitraum: 5,07 MW.	Energiemanagement	umgesetzt
	Steuerungsoptimierung Objektabsaugungen in der Mechanischen Fertigung.	Facility Management	umgesetzt
	Untersuchung bezüglich vollständiger Substitution von Erdgas durch Fernwärme aus Biomasse. Projekt CO ₂ -Neutralität bis 2025.	Facility Management	umgesetzt
Risikominimierung, Steigerung von Bewusstsein und Kommunikation	Digitalisierung bei Energie- und Medienversorgung zur effizienten und ressourcenschonenden Störungsabarbeitung ausbauen.	Facility Management	umgesetzt

UMWELTPROGRAMM, -ZIELSETZUNG UND -EINZELZIELE.

Auszug aus dem aktuellen Umweltprogramm.

Standortstrategie Steyr 2030.

Die Standortstrategie Steyr 2030 umfasst unter anderem die Themen Biodiversität, Energieeffizienz, Klimaschutz sowie Infrastruktur und Services mit Umweltbezug. Ziel ist die weitere Verringerung des ökologischen Fußabdrucks des Standorts durch konkrete Umweltmaßnahmen. Schwerpunkte liegen insbesondere auf Energieeffizienz sowie Infrastruktur und Services.

Einhaltung der geltenden umweltrechtlichen Verpflichtungen.

Das BMW Group Werk Steyr verfügt über die erforderlichen Genehmigungen für seine Anlagen und Nebeneinrichtungen. Aufgrund der abwasserfreien Fertigung werden nur geringfügig verunreinigte Abwässer abgeleitet.

Neue oder geänderte rechtliche Anforderungen werden am Standort auf Relevanz geprüft und erforderliche Maßnahmen umgesetzt. Die Einhaltung der Auflagen wird regelmäßig überprüft.

Nachhaltige Versorgung und Effizienz.

Die Umwelleistung des Standorts wird durch Ziele, Maßnahmen und ein Energie-Monitoringsystem unterstützt. So wird zum Beispiel durch ressourcenschonende Instandhaltung und die Wiederaufbereitung von Komponenten die Kreislaufwirtschaft am Standort unterstützt.

Die Wärmeversorgung des Standorts erfolgt über Fernwärme; die vollständige Umstellung wurde 2024/25 abgeschlossen. Die Wärme stammt aus Biomasse.

Bei Neubauten und technischen Anlagen werden auch Maßnahmen zur Senkung des Wasserverbrauchs umgesetzt, etwa die Nutzung von Dach- oder Brunnenwasser für Toilettenspülungen sowie geschlossene Kühlturmsysteme.

Um die Erreichung der Umweltziele zu unterstützen, wurden unter anderem folgende Maßnahmen zur Verbesserung der Umwelleistung vereinbart.

Umweltziel	Maßnahme	Verantwortung	2026	2027	2028
Reduktion von Umweltauswirkungen, Verbesserung der Umwelleistung	Machbarkeitsstudie zur Abwärmenutzung z.B. von Druckluftkompressoren oder Abluft der Abwasserbehandlungsanlage.	Facility Management, Mechanische Fertigung	→		
	Nachhaltige Transportkonzepte in der Ausschreibung enthalten. Pilotprojekte auf einzelnen Relationen in Umsetzung.	Logistik	→→→→→		
	Handlingschritte werden laufend gemonitort und optimiert, um Transporte bzw. Wege einzusparen.	Logistik	→→→		
	Auslastungsoptimierung der Transportmittel, durch gezielte Steuerung von Leergut.	Logistik	→→→		
	Bündelung und Auslastungsoptimierung: Nutzung von Bündelungseffekten (z.B. Überführung JIT zu Gebietsnetz, Länderbündelungen für Transportdienstleister,...).	Logistik	→→→		
	Wiederverwertung, laufende Analysen für neue Potentiale (bereits umgesetzte Beispiele: Hausmüll => Energiegewinnung, Filtration von Emulsionen, soziale Projekte (Holzpaletten für Notschlafstelle Steyr,...).	Logistik	→→→		
	Weiterführung der Untersuchungen zum Ersatz der Verwendung von Trinkwasser durch andere Wasserherkünfte.	Facility Management	→		
CO ₂ Neutralität	Weiterführung Einsatz von HVO100 bei LKW der Entsorgungsdienstleister.	Logistik	→		

Infrastruktur & Services	Mitarbeiter:innen-Aktion „Österreich radelt“ fördern.	Personal / Gesundheit / Kommunikation	➔
Biodiversität	Teilnahme/Unterstützung der Aktion „Steyr putzt“: Sammelaktion zur Entfernung von achtlos weggeworfenem Müll auf Wiesen und in Wäldern rund um das BMW Group Werk Steyr („Gemeinsam für eine saubere Umwelt“).	Umweltfachstelle / Kommunikation	➔
Risikominimierung, Steigerung von Bewusstsein und Kommunikation	Nachhaltiger Ausbau der Ladeinfrastruktur für hausinterne Fuhrparkfahrzeuge, BMW Dienstfahrzeuge, sowie Mitarbeiter:innenfahrzeuge.	Facility Management	➔
	2026: Parkplatz 11 (3xDC Fundamente à Montage Ladestation erst in 2026 möglich / Umbau Pares) 13x AC-Wallboxen und 2xDC (HYC150) auf PP16 / 8xAC-Wallboxen auf PP20 / 26x AC-Wallboxen im Parkhaus / 6x AC-Wallboxen vor Geb.10.	Facility Management	➔



VALIDIERUNG DER UMWELTERKLÄRUNG. IMPRESSUM.

Validierung der Umwelterklärung.

Der leitende und zeichnungsberechtigte EMAS-Umweltgutachter Dipl. Ing. Wolfgang Brandl der Umweltgutachterorganisation TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH, Franz-Grill-Straße 1, Arsenal, Objekt 207, A-1030 Wien (Registrierungsnummer AT-V-0003) bestätigt, begutachtet zu haben, dass der Standort bzw. die gesamte Organisation, wie in der Umwelterklärung der Organisation

BMW Motoren GmbH
Hinterbergerstraße 2
4400 Steyr

angegeben, alle Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 25. November 2009 über die freiwillige Teilnahme von Organisationen an einem Gemeinschaftssystem für Umweltmanagement und Umweltbetriebsprüfung (EMAS) erfüllt. Die Änderung der Anhänge dieser Verordnung durch die Verordnungen (EU) 2017/1505 und (EU) 2018/2026 der Kommission sind berücksichtigt.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 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 der Organisation ein verlässliches, glaubhaftes und wahrheitsgetreues Bild sämtlicher Tätigkeiten der Organisation innerhalb des in der Umwelterklärung angegebenen Bereichs geben.

Die Umweltgutachterorganisation TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH ist per Bescheid durch das Bundesministerium für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft für den NACE-Code 29.10 zugelassen.

Im Juni 2026,



DI Wolfgang Brandl, Umweltgutachter

Impressum.

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

Herausgeber:

Herausgeber dieser Umwelterklärung ist
BMW Motoren GmbH, Steyr
Harald Gottsche, Geschäftsführer
DI Andreas Lang, Werksbeauftragter Umweltschutz

Nächste Umwelterklärung:

Die Erstellung und Veröffentlichung der nächsten validierten Umwelterklärung ist für das Berichtsjahr 2026 vorgesehen. Die standortspezifische Umwelterklärung steht im Zusammenhang mit dem BMW Group Teil.

Adressen für Anfragen:

Haben Sie Fragen zu dieser Umwelterklärung oder zu unseren Umweltaktivitäten? Gerne beantworten wir Ihre Anfragen:

BMW Motoren GmbH
Abteilung Arbeitssicherheit, Ergonomie und Umweltschutz
Postfach 44
A-4400 Steyr

Telefon: +43 7252 888 2270
Telefax: +43 7252 888 62270
E-Mail: umwelt.w05@list.bmw.com

Internet:

www.bmwgroup.com
www.bmwgroup.com/sustainability
www.bmw-werk-steyr.at