



Umwelterklärung 2025

Steyr Automotive GmbH und
Steyr Automotive eTruck GmbH

für das Berichtsjahr 2024



STAYR
AUTOMOTIVE

Inhalt

| | |
|---|----|
| Der Countdown läuft – noch zehn Jahre bis zur CO ₂ -freien Fertigung | 3 |
| Über Steyr Automotive | 4 |
| Unternehmensprofil | 6 |
| Contract Manufacturing | 6 |
| Paint | 6 |
| Eigenmarken – MUT by Steyr Automotive | 7 |
| Engineering | 7 |
| Unsere Umweltpolitik | 8 |
| Organisation – Managementsystem | 9 |
| Umweltmanagement – Entwicklungen – Ausblick | 10 |
| Unsere interessierten Parteien | 12 |
| Risiken und Chancen | 13 |
| Umweltaspekte und Auswirkungen | 14 |
| Kennzahlen 2022 - 2024 | 15 |
| Kernindikatoren nach EMAS III | 16 |
| LKW-Äquivalente | 16 |
| Energie | 18 |
| Energieeinsatz | 18 |
| Energieverteilung | 19 |
| Abfall | 22 |
| Emissionen | 23 |
| Luftemissionen | 23 |
| Geruchsemissionen | 25 |
| Lärmemissionen | 25 |
| Wasser | 26 |
| Frischwasser | 26 |
| Grundwasser u. Abwasser (Schmutzwasser) | 27 |
| Legal Compliance | 28 |
| Umweltprogramm 2024 bis 2027 | 29 |
| Freigabe und Gültigkeitserklärung | 30 |
| Dialog Umweltmanagementsystembeauftragter | 31 |

Der Countdown läuft – noch zehn Jahre bis zur CO₂-freien Fertigung

Liebe Leserin, lieber Leser!

Seit der Gründung von Steyr Automotive im Jahr 2021 war eines klar: Wir treten in eine Zukunft ein, die unsere Tradition ehrt und gleichzeitig neue Maßstäbe setzt. Am Werksstandort in Steyr, wo wir seit über einem Jahrhundert Nutzfahrzeuge entwickeln und fertigen, lebt das Know-how von Generationen weiter. Unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter haben über Jahrzehnte bewiesen, dass Ihre Expertise, Innovationsgeist sowie ihr Bewusstsein für Effizienz und Qualität die Basis für erfolgreiche Produkte sind.

Doch wer auch morgen noch erfolgreich sein will, muss mehr können. Wir müssen Produkte so nachhaltig wie möglich entwickeln, produzieren und unseren Kunden deren nachhaltige Nutzung ermöglichen. Deshalb haben wir bereits 2021 ein klares Ziel definiert: Bis 2035 wird Steyr Automotive CO₂-neutral fertigen gemäß Roadmap 01-2025.

Seitdem entstand auf unseren Dächern eine von Österreichs größten Dach-Photovoltaik-Anlagen mit einer installierten Pannelleistung von 7.284 kWp, mit der wir im Jahr 2024 ca. 7 GWh oder ca. 25 % unseres gesamten Strombedarfs produzieren konnten. Auch beim zweiten von drei großen am Standort genutzten Energieträgern, Wärme in Form von Dampf und Pumpenwarmwasser, konnten bereits einige Fortschritte erzielt werden: 55 % unseres Fernwärme-Bezugs entfällt auf Biowärme. Bis zum Ende des Jahres 2025 wird der Anteil auf mindestens 60 % CO₂-neutrale Wärme steigen.

Ähnliche Erfolge konnten wir beim Einsatz von Hilfsstoffen erreichen. Das betrifft z.B. die in unseren Lackieranlagen benötigten Lösemittel. Schon bis April 2024 wurde ein Großteil unserer benötigten Lösemittel von einem deutschen Unternehmen aufbereitet und wiederverwendet. Durch die Inbetriebnahme einer eigenen Aufbereitungsanlage am Standort Steyr konnten wir die Aufbereitungsquote auf bis zu ca. 90 % erhöhen und dabei noch die bisher nötigen Transporte (rund 175.000 km pro Jahr) einsparen.

Durch diese und weitere Maßnahmen konnten wir unseren CO₂-Ausstoß seit Beginn der Messungen im Jahr 2008 um ca. 80 % reduzieren! Da uns bewusst ist, dass ein Teil der Reduktion ausbringungsabhängig zustande kam, setzen wir alles daran, bei hochlaufenden Kapazitäten weiterhin unsere CO₂-Ziele im Fokus zu behalten.

Die nächsten Jahre stehen deshalb ganz im Zeichen der Entkopplung der CO₂-Emissionen vom angestrebten wirtschaftlichen Wachstum.



Ing. Mag. (FH) Günther Heiden
Geschäftsführung Steyr Automotive GmbH



Mag. Florian Mayrhofer

Über Steyr Automotive

GESCHICHTE, GEGENWART & ZUKUNFT



500.000 m²
Gesamtfläche



218.000 m²
bebaute Fläche



176.000 m²
Produktions- & Logistikfläche



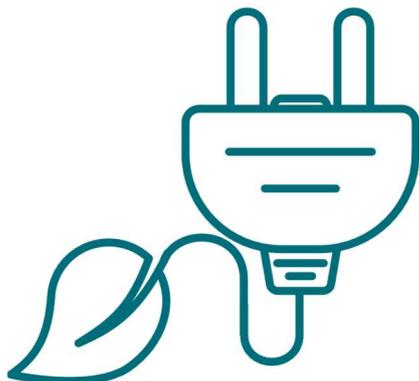
4
Business Units



~1.000
Mitarbeiter*innen

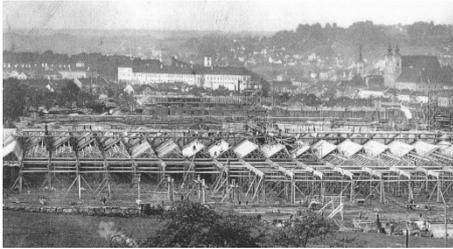
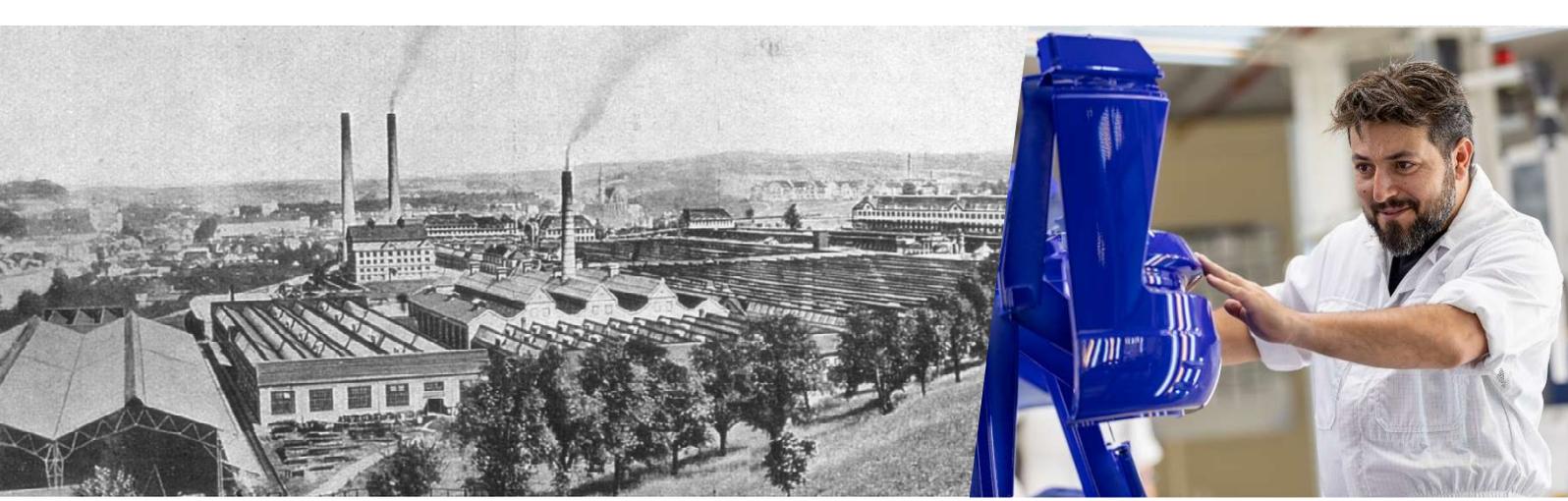


7.000
Fachkräfte ausgebildet
seit 1948



2035

CO₂-neutrale Fertigung umgesetzt

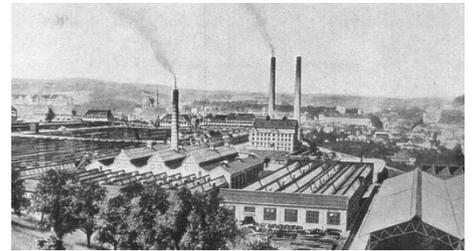


1914

Fertigstellung des Werks Steyr

Produktionsstart erste Steyr LKW

1919



1941

erster Allrad LKW läuft vom Band

Übernahme durch MAN

1989



2019

Hochlauf Kunststoffteile-Lackierung

Übernahme durch die ASW Beteiligungsges.

2021



2023

Übernahme der Fahrzeugsparte von MUT

Unternehmensprofil

Mehr als 100 Jahre Expertise in der Entwicklung und Fertigung von Nutzfahrzeugen in Kombination mit modernen Technologien und top ausgebildeten Fachkräften sind die Mischung, die in allen unseren Geschäftsbereichen der Steyr Automotive GmbH und der Steyr Automotive eTruck GmbH die Basis für unseren Erfolg bilden.

Neben Spezialaufbauten für die Abfallsammlung und Straßenreinigung unter unserer Eigenmarke MUT beinhaltet das die Auftragsfertigung verschiedenster Nutzfahrzeuge, vom LKW über Mitnahmestapler bis zu Transportrobotern, das Bereitstellen von lackierten und vormontierten Kunststoffkomponenten in höchster Qualität sowie Entwicklungs- und Homologationsdienstleistungen vom Konzept bis zum industrialisierten Produkt.

Um den Qualitätsansprüchen von uns und unseren Kunden gerecht werden zu können, sind neben modernen Anlagen und Prozessen top ausgebildete Fachkräfte unverzichtbar. Die nächste Generation unserer Expertinnen und Experten bilden wir in unserem eigenen Ausbildungszentrum aus. Rund 150 Jugendliche absolvieren aktuell eine Ausbildung in einem von über zehn angebotenen Lehrberufen. Sie sind die aktuellste Generation von mehr als 7.000 Fachkräften, die bei uns den Grundstein für ihre Karriere gelegt haben.

Contract Manufacturing

Über unser Contract Manufacturing machen wir unseren Kunden den Erfahrungsschatz aus mehr als 100 Jahren industrieller Fertigung am Standort Steyr zugänglich. Dabei sind wir mehr als eine verlängerte Werkbank. Wir bringen uns auch bei Industrialisierungsprozessen ein und unterstützen unsere Kunden bei der Entwicklung von großserientauglichen Produkten.

Aus diesem Grund zählen Start-ups zu unseren Kunden, als auch Marktführer wie das Maschinenbauunternehmen Palfinger.

Paint

Die Business Unit „Paint“ betreibt eine, dem aktuellsten Stand der Technik effiziente Lackieranlage für Kunststoffteile mit einer Kapazität von bis zu 3 Mio. Fahrzeugteilen, eine Metall-Lackiererei sowie eine manuelle Lackierlinie. Neben dem Lackieren selbst übernimmt die Business Unit auch Vormontagearbeiten und tritt als Tier-1-Supplier für Nutzfahrzeughersteller wie MAN auf.

Eigenmarken – MUT by Steyr Automotive

Während Steyr Automotive über mehr als 100 Jahre Erfahrung in der industriellen Entwicklung und Produktion von Nutzfahrzeugen verfügt, hat MUT eine mehr als 90-jährige Tradition in der Entwicklung und Produktion von Aufbauten für Spezialfahrzeuge. MUT-Aufbauten von Steyr Automotive vereinen das Beste aus beiden Welten: das fundierte Markt-Know-how von MUT mit effizienten und zuverlässigen Fertigungsprozessen von Steyr Automotive.

Durch individuelle Fertigung, angepasst an die Wünsche und Anforderungen unserer Kunden, bieten wir maßgeschneiderte Lösungen bis ins kleinste Detail. Möglich machen das die enorme Fertigungstiefe am Standort Steyr sowie ein enges Zusammenspiel zwischen Entwicklung, Konstruktion & Fertigung.

Engineering

Das Forschungs- und Entwicklungsteam von Steyr Automotive agiert als Komplettanbieter von der ersten Idee bis zur Serienfertigung. Technologieoffenheit und technologischer Fortschritt, gepaart mit nachhaltigen, alternativen Antriebsformen, Materialien, Komponenten und Prozessen, stehen im Mittelpunkt unserer Aktivitäten.

Die Kombination von Engineering- und Produktionskompetenz am selben Standort stellt sicher, dass die Projektziele zu den geplanten Kosten und Terminen erreicht werden. Steyr Automotive verfügt über ein breites Kompetenznetzwerk, das es uns ermöglicht, jede Sonderanforderung koordiniert und aus einer Hand anzubieten.

Unsere Umweltpolitik

Wir leisten einen Beitrag zur nachhaltigen Entwicklung von Gesellschaft und Umwelt durch verantwortungsvolles Wirtschaften im Wandel der Zeit. Klima- und Umweltschutz, Digitalisierung und Globalisierung sind Herausforderungen, die einen hohen Einfluss auf unser Tun und Handeln haben.

Unsere Strategie und Ziel ist es, sowohl den Klima- und Umweltschutz als auch die Energieeffizienz in alle relevanten Abläufe und Entscheidungen des Unternehmens zu integrieren. Dabei sind relevante gesetzliche Vorschriften, behördliche Auflagen, Richtlinien und Normen sowie freiwillige Verpflichtungen eine Mindestanforderung, dies trägt zur nachhaltigen Entwicklung unserer Gesellschaft bei.

Mithilfe des integrierten Managementsystems werden die Anforderungen und die Umsetzung der Maßnahmen überprüft. Durch die fortlaufende Verbesserung der Umwelleistung stellen wir die Zukunftsfähigkeit des Unternehmens und unserer Produkte sicher.

Wir versuchen den langfristigen ökonomischen Erfolg, die ökologische Verträglichkeit und die soziale Ausgewogenheit unseres Handelns im Sinne eines nachhaltigen Wirtschaftens in Einklang zu bringen. Dies gelingt uns durch ein modernes Produktionssystem mit effizienten Wertströmen, innovativen Produkttechnologien und nicht zuletzt mit hervorragend qualifizierten Beschäftigten.

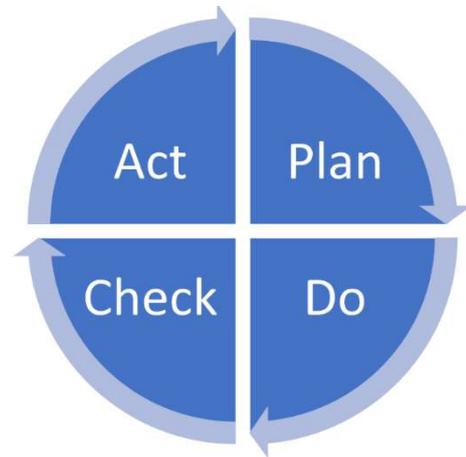
Der ressourcenschonende Umgang mit Wasser und Rohstoffen sowie die Reduzierung der Luftschadstoffe bei der Entwicklung und Produktion unserer Fahrzeuge und Komponenten ist uns eine persönliche Verpflichtung.

| | | |
|---|-----------------------|--|
|  Heiden | Steyr Automotive GmbH |  Mayrhofer |
|---|-----------------------|--|

Organisation – Managementsystem

Im weltweiten Wettbewerb vertrauen Kunden und Geschäftspartner vor allem auf jene Unternehmen, die sich an international festgelegte Regeln und Grundsätze halten.

Am Standort Steyr leben wir ein **integriertes Managementsystem**, in dem alle Bereiche integriert sind. Sie sind an internationalen Standards bzw. Normen ausgerichtet und unterstützen den bestmöglichen Schutz von Menschen und Umwelt sowie die Sicherung von Qualität, Werten und Wissen.



Die Erfüllung dieser Vorgaben findet in Audits und Zertifizierungen ihre Bestätigung.

Der Standort ist nach folgenden Normen zertifiziert:

- **ISO 9001** Qualitätsmanagementsysteme
- **IATF 16949 (BU Paint)**
- **ISO 14001** Umweltmanagementsysteme
- **EMAS III Eco-Management and Audit Scheme**
branchenspezifisches Referenzdokument VO (EG) 1221/2009
- **ISO 45001** Managementsysteme für SGA
- **ISO 50001** Energiemanagementsysteme

Darüber hinaus berichten wir in unserer jährlichen Umwelterklärung in Form von Zahlen, Daten und Fakten über die positive Entwicklung und Steigerung der Umweltleistung unseres Unternehmens und unserer Produkte.

Umweltmanagement – Entwicklungen – Ausblick

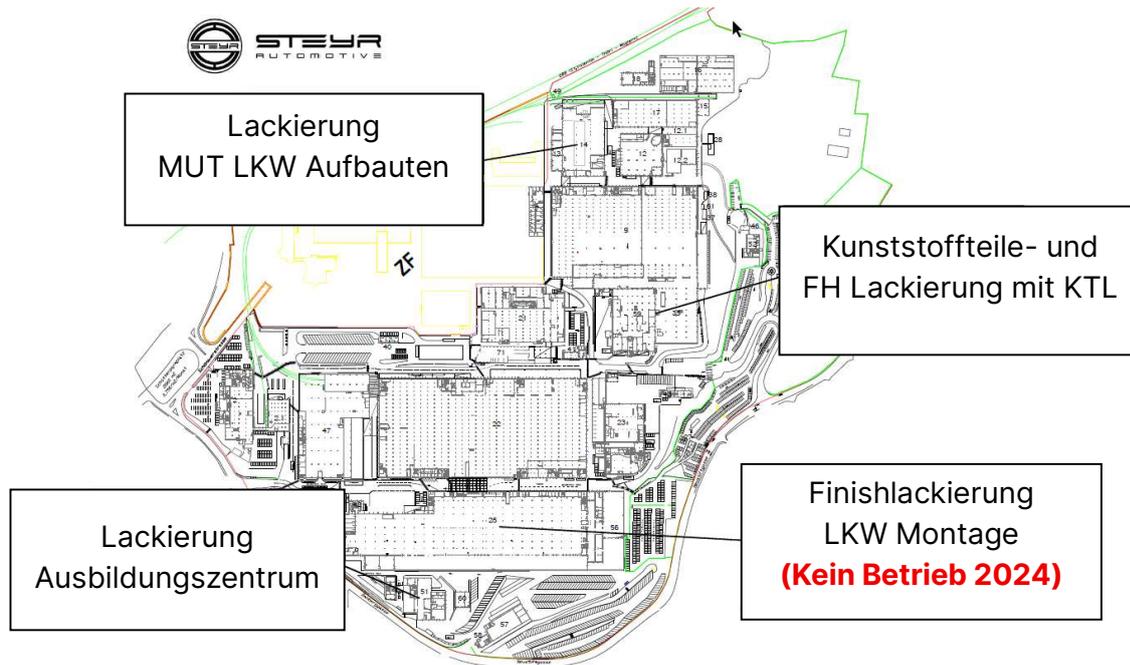
2024 konnte nachgewiesen werden, dass die C_{org} -Emissionen bedeutend unter den genehmigten Mengen liegen. Die Analyse hat belegt, dass sich der Rückgang des Produktionsvolumens in den Emissionsmengen widerspiegelt. 2024 wurden nur 49,8% der Lösemittel-Emissionen von 2023 im Abgas emittiert. Die Zustandsanalyse war ein Bestandteil der Einreichunterlagen und bildet die Grundlage für emissionsrelevante Vorhaben.

Das Unternehmen wurde im Zuge der Umweltinspektion aufgefordert, die BVT-Schlussfolgerungen zu beurteilen und das Ergebnis der Behörde zu übermitteln. Die Beurteilung wurde durchgeführt mit dem Ergebnis, dass das Werk den BVT-Schlussfolgerungen entspricht und Handlungsbedarf erst entsteht, wenn neue Anlagen beschafft werden. Im Bereich Wasserwirtschaft wurden geringfügige Mängel festgestellt, welche mit entsprechenden Fachfirmen bereinigt wurden. Im Bereich der Lärmtechnik waren Nachweise nachzureichen. Sämtliche Nachweise wurden in einer Fertigstellungsanzeige zusammengefasst. Unter Berücksichtigung der Größe und Komplexität des Standortes, ist dies ein ausgezeichnetes Ergebnis einer Umweltinspektion und bestätigt einen rechtskonformen Betrieb der Anlage.

Ausblick

Im Zuge der Zustandsanalyse der Luftemissionen wurde die Empfehlung ausgesprochen, in Zusammenarbeit mit den Behörden eine Auflagenkonsolidierung für Luftemissionen zu erwirken. Dieses Vorhaben wird von der Behörde unterstützt, da es sich am Werk Steyr um eine sehr komplexe Anlagenstruktur handelt und Bescheide zum Teil in die 60er Jahre zurückgehen. Eine Auflagenkonsolidierung der Luftemissionen soll beiderseits zu einer Vereinfachung führen und eine „Glockenlösung“ für das Werk mit der Möglichkeit von Änderungen (durch neue Anlagen) schaffen.

Mit der Zustandsanalyse der Luftemissionen und der Beurteilung der BVT-Schlussfolgerungen L414/19 liegt schon eine sehr gute Grundlage vor, um die Auflagenkonsolidierung 2025/2026 umzusetzen.



Der Lösemiteleinsatz in den Lackieranlagen ist einer der bedeutendsten Inputs. Ein Großteil davon wird in den Lackieranlagen für Spülprozesse eingesetzt. Im Mai 2024 erfolgte die Inbetriebnahme einer eigenen Lösemittel-Aufbereitungsanlage (Lösemittel-Destillieranlage) für die Kunststoffteile-Lackierung in der Halle 35. Aus umwelttechnischer Perspektive wurden aufgrund des Projektes folgende Benefits ausgewiesen:

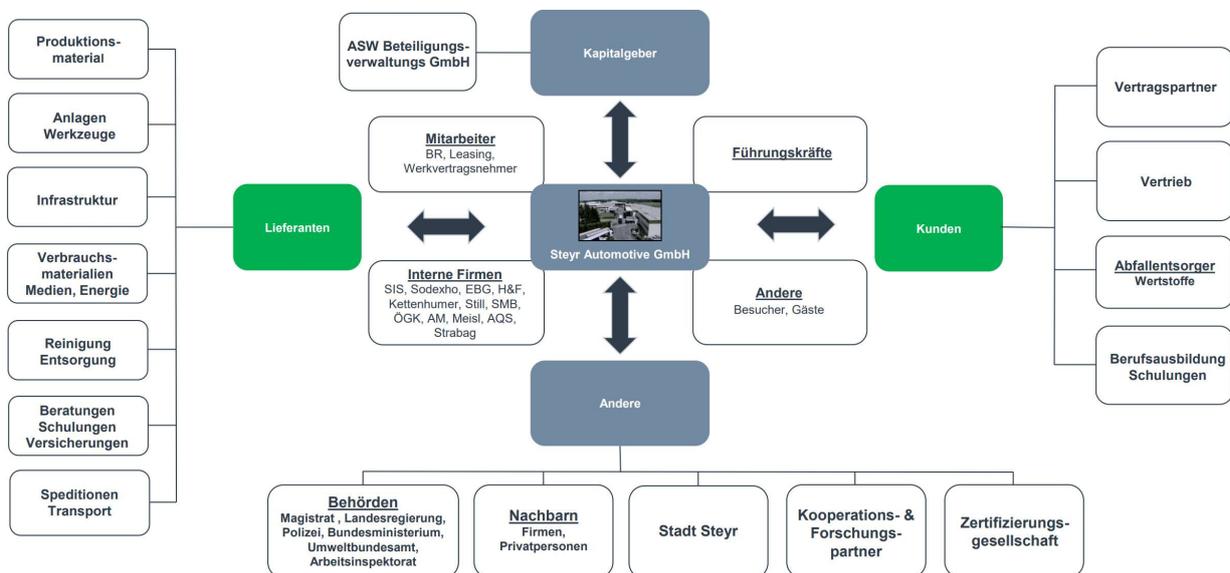
- Aufbereitungsquote gemäß unseren Aufzeichnungen von ca. 90%
- Bedeutende Reduktion des Lösemiteleinsatzes
- Drastische Verringerung der Gefahrguttransporte (drei Fahrten hin/retour pro Woche)
- Reduktion der Gefahrguttransport-Kilometer, dzt. rd. 175.000 km p.a.
- Entspannung der Lagerkapazitäten für Zwischenlagerung

Die mit Errichtung der Lösemittel-Aufbereitungsanlage entstandenen Themen wie Brand- & Explosionsschutz wurden mit den Behörden abgestimmt und genehmigt.

Unsere interessierten Parteien

Unsere Werksgrenzen bestimmen nicht die Grenzen unseres Handelns und Denkens. Die Kooperation mit unseren Dienstleistern, Geschäftspartnern, Behörden und Nachbarn ist seit vielen Jahren ein wesentlicher Bestandteil unserer Unternehmenspolitik. Die sozialpolitischen, gesellschaftlichen und weltweiten Herausforderungen machen auch vor unseren Toren nicht Halt. So sehen wir es als unerlässlich an, in eine gute Zusammenarbeit zu investieren und die Bedürfnisse der interessierten Parteien zu berücksichtigen. Gerade auf gesellschaftlicher Ebene hat sich in den letzten Jahren ein ungekanntes Bewusstsein für den Umweltschutz entwickelt. Steyr Automotive sieht den „Need for Change“ und hat sich zum Unternehmensziel erklärt, bis 2035 emissionsneutral zu produzieren (siehe Umweltziele). Langfristig wirkt sich der Klimawandel auch auf das Produktdesign aus, immer häufigere und stärkere Extremwetterereignisse machen „robustere“ Nutzfahrzeuge nötig (Dauerbetrieb unter starker Hitze und Starkregen usw.)

In einer umfassenden Analyse werden periodisch die sicherheits-, umwelt- und klimarelevanten Ansprüche und Erwartungen gegenüber Steyr Automotive GmbH erfasst. Die Ansprüche, die die Interessensgruppen an das Unternehmen stellen, sind vielfältig und werden einerseits im Prozess der „Rechtskonformität“, andererseits den Chancen und Risiken abgebildet. Um sich auf sicherheits-, umwelt- und climatechnischer Ebene effektiv und nachhaltig zu verbessern, werden Umweltziele festgelegt, entsprechende Maßnahmen und Strategien definiert und die Einhaltung im Zuge des Umweltmanagements überwacht.

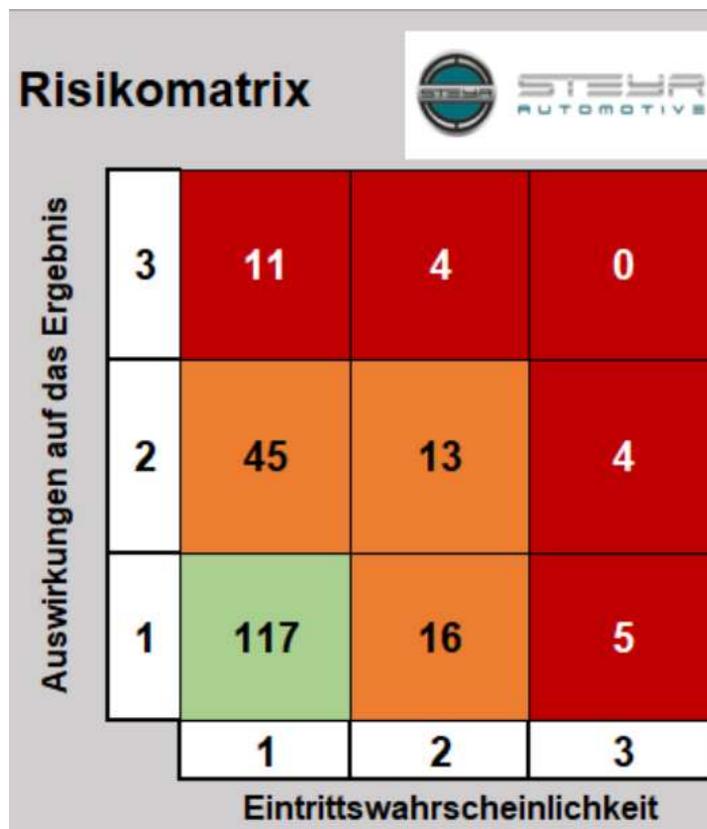


Risiken und Chancen

Das Risiko-Monitoring wird zentral durch den Risikokoordinator durchgeführt. Der Prozess ist im integrierten Managementsystem abgebildet und berücksichtigt die Anforderungen und Erwartungen interessierter Parteien.

Für das Unternehmen wurden ca. 200 Risiken identifiziert und in einem eigenen Risikobericht analysiert.

In der nachfolgenden Risikomatrix ist die Zuordnung der einzelnen Risiken nach Eintrittswahrscheinlichkeit und Auswirkung nachvollziehbar.



Definierte Top 5 Umweltrisiken:

- 265: Explosionsgefahren werden nicht erkannt
- 131: Unkontrollierter Einsatz von Gefahrstoffen
- 231: Feuer- und Heiarbeiten
- 63: Abwasser und Abluft normgerecht emissionsfrei halten
- 6: Umweltrisiken durch Emissionen aus den Lackierereien

| Legende: | |
|--|--|
| Eintrittswahrscheinlichkeit | Auswirkung auf das Ergebnis |
| In welchem Zeitraum ein erfasstes Risiko, typischerweise eintritt. | Der materielle Schaden definiert den zu erwarteten Nettoschaden, in der Regel als Ergebnis vor Steuern, eines möglichen Risikoeintritts (Folge des Risikos). |
| 1 = seltener als jedes 5. Jahr | 1 = <0,5 Mio. Euro |
| 2 = jedes 3. Jahr | 2 = 0,5-5 Mio. Euro |
| 3 = jedes Jahr | 3 = >5 Mio. Euro |

Umweltaspekte und Auswirkungen

Viele unserer Tätigkeiten im Fahrzeugbau haben entsprechende Umweltaspekte und Umweltauswirkungen. Damit wir unsere Ziele und Maßnahmen im Umweltschutz auf die wichtigsten Bereiche konzentrieren können, ermitteln wir die Umweltaspekte und Umweltauswirkungen am Standort nach einem festgelegten Verfahren.

| Tätigkeiten | Wichtige Umwelt-Aspekte |
|--|--|
| Fertigen von Aufbauten für Nutzfahrzeuge, Staplern | <ul style="list-style-type: none"> Abfall aus der Verpackung von Zulieferteilen (z.B. Kunststoffe, Folien, Karton) Verbrauch von Energie (Strom für Licht und Druckluft, Anlagen, Wärmeenergie für Heizung) Lärmemission aus Lüftungsanlagen Staubemissionen aus Schweißarbeiten Wasserverbrauch zu Kühlzwecken Lagerung und Verarbeitung von wassergefährdenden Stoffen |
| Oberflächenbehandlung, Lackierung und Trocknung | <ul style="list-style-type: none"> Emissionen an die Luft (Staub, Lösemittel, Verbrennungsprodukte) |

| Tätigkeiten | Aspekte | Auswirkungen |
|--|--|--|
| Montage, Fertigung, Oberflächenbehandlung, Logistik, Versand | Verbrennung fossiler Brennstoffe; Emissionen an die Luft, Nutzung endlicher Ressourcen, Lärmemission | Luftbelastung und bodennahe Ozon-Konzentrationen (Sommersmog) aus NOx, Treibhauseffekt durch CO ₂ der Umgebung, Boden- u. Gewässer-Eutrophierung durch stickstoffhaltige Abgase (NOx) |
| Oberflächenbehandlung, Lackierung | Emissionen von lösemittelhaltiger Abluft; Emissionen von Staub; | Beitrag zur Luftbelastung und bodennahen Ozonkonzentrationen (Sommersmog), Einsatz und Entsorgung von Chemikalien |
| Tankstellen, Lager | Lagerung, Verwendung wassergefährdende Stoffe; Abwasseranfall. | Potenzielle Gefährdung von Boden und Grundwasser durch Unfälle mit auslaufenden wassergefährdenden Stoffen, möglicher Eintrag von Schadstoffen (z.B. Kohlenwasserstoffe) in Gewässer über Abwasserpfad |
| Montage, Fertigung, Beschaffung | Abfälle zur Verwertung oder Beseitigung | Nutzung von Flächen für Deponien, Emissionen durch Verbrennung, Energie für Transport und Aufarbeitung |
| Bebauung von Flächen | Flächenversiegelung, Flächenaufheizung, Biodiversität | Einfluss auf Wasserhaushalt und lokaler Temperatur, Vernichten von Lebensraum für Flora und Fauna |

Kennzahlen 2022 - 2024

Input und Output (absolut)

In der Tabelle „Input“ werden alle Ressourcen angeführt, die zur Fertigung unserer Produkte erforderlich sind. Um eine Entwicklung nachvollziehen zu können, werden die vergangenen drei Jahre betrachtet und die Entwicklung gegenüber dem Vorjahr prozentual dargestellt. Zu beachten ist, dass diese Tabelle ausschließlich absolute Werte beinhaltet. Wie in der letzten Spalte „2024“ ersichtlich ist, konnten aufgrund des Produktionsvolumens bei fast allen Input-Strömen maßgebliche Reduktionen verbucht werden.

In der Tabelle „Output“ werden alle unsere Produkte, Abfälle und Emissionen angeführt. Um eine Entwicklung nachvollziehen zu können, werden die vergangenen drei Jahre betrachtet und die Entwicklung gegenüber dem Vorjahr prozentual dargestellt. Diese Tabelle beinhaltet ebenfalls die absoluten Werte. Wie in der letzten Spalte „2024“ ersichtlich ist, konnten aufgrund der 2024 wirtschaftlichen Situation reduzierte Produktionsvolumen ebenfalls bei allen Positionen Reduktionen verbucht werden.

| Input | | | | | | Output | | | | | |
|---|---------|---------|---------|-------------------|-------------------------------|-------------------------------|--------|--------|--------|-------------------|-------------------------------|
| Input | 2022 | 2023 | 2024 | Einheit | Entwicklung gegenüber Vorjahr | Output | 2022 | 2023 | 2024 | Einheit | Entwicklung gegenüber Vorjahr |
| Roh- Betriebs- & Hilfsstoffe | | | | | | Produkte | | | | | |
| Beschichtungsstoffe *) | 768 | 770 | 573 | [t] | -26 % | Lastkraftwagen (Lkw) | 11 702 | 7 962 | - | [Stk] | -100 % |
| Klebstoffe | 32 | 20 | 0,50 | [t] | -98 % | e-Truck Volta | | 60 | | [Stk] | -100 % |
| Dichtstoffe | 9 | 18 | 7,50 | [t] | -58 % | Fahrerhaus-Ausstattung | 12 289 | 8 417 | | [Stk] | -100 % |
| Chemikalien (VBH) | 33 | 37 | 25,30 | [t] | -31 % | FH Rohbau + Lack | 3 164 | 2 764 | 2 565 | [Stk] | -7 % |
| Öle, Schmierstoffe | 17 | 39 | 2,40 | [t] | -94 % | FH Volta + OSWAG | | 127 | | [Stk] | -100 % |
| Kältemittel | 6 | 6 | - | [t] | -100 % | Fendt Dächer Lack | | 5 602 | 13 947 | [Stk] | 149 % |
| Frostschutzmittel | 227 | 112 | - | [t] | -100 % | Kunststoffteile Car-Sets | 62 475 | 80 412 | 59 638 | [Stk] | -26 % |
| Verdünnungen | 1 648 | 1 730 | 421 | [t] | -76 % | MUT Aufbauten | | 45 | 155 | [Stk] | 244 % |
| AdBlue | 119 | 109 | - | [t] | -100 % | Stapler Palfinger | | 235 | 742 | [Stk] | 216 % |
| Stoffe für Abwasserreinigung | 300 | 176 | 169 | [t] | -4 % | Baugruppen FH-Rohbau | - | 5 063 | 4 374 | [Stk] | -14 % |
| Redestillate | 1 962 | 2 086 | 760 | [t] | -64 % | Abfall | | | | | |
| Energieträger | | | | | | Gefährliche Abfälle | 2 027 | 2 143 | 857 | [t] | -60 % |
| Fernwärme | 51 428 | 49 361 | 34 582 | [MWh] | -30 % | Nichtgefährliche Abfälle | 1 909 | 1 706 | 1 617 | [t] | -5 % |
| Erdgas | 17 792 | 18 899 | 16 593 | [MWh] | -12 % | Metallabfälle (inkl. Schrott) | 1 234 | 734 | 637 | [t] | -13 % |
| Strom | 30 591 | 31 597 | 29 706 | [MWh] | -6 % | Emissionen | | | | | |
| Diesel (f. Prüfstände & Transport) | 879 | 484 | | [MWh] | -100 % | Lösemittel (über Kamin) | 32 989 | 40 915 | 29 016 | [kg] | -29 % |
| Wasser | | | | | | Lösemittel (diffus) | 65 036 | 58 230 | 20 431 | [kg] | -65 % |
| Trinkwasser | 41 997 | 48 141 | 37 013 | [m ³] | -23 % | C _{org} | 2 100 | 3 017 | 2 669 | [kg] | -12 % |
| Brauch/Nutzwasser | 132 635 | 175 270 | 199 351 | [m ³] | 14 % | Staub | 458 | 305 | 110 | [kg] | -64 % |
| | | | | | | CO | 5 839 | 14 811 | 13 101 | [kg] | -12 % |
| | | | | | | NO _x | 9 596 | 8 330 | 6 662 | [kg] | -20 % |
| | | | | | | CO ₂ (gesamt) | 3 688 | 3 729 | 2 967 | [kg] | -20 % |
| | | | | | | Abwasser | | | | | |
| | | | | | | Schmutzwasser | 36 367 | 32 946 | 20 907 | [m ³] | -37 % |

*) beinhaltet folgende Stoffkategorien: Grundierung, Härter, KTL-Lack, 2-Komponentenlack, Basislack, Wasserlack

Kernindikatoren nach EMAS III

Die Beurteilung der jährlichen Massenströme an verschiedenen Einsatzmaterialien zeigt eine ständige Verbesserung. Alle Materialströme werden elektronisch erfasst und stehen monatlich für Auswertungen und Analysen zur Verfügung.

Wir verfolgen alle Einsatzmaterialien und Betriebsstoffe. Um die Aussagekraft der Kennzahlen gewähren zu können, werden die Produktarten gruppiert, mit einem Faktor hinterlegt und daraus Lkw-Äquivalente pro Jahr ermittelt.

LKW-Äquivalente

Lkw-Äquivalente sind eine intern entwickelte Kennzahl, welche im Zuge der Einführung des Energiemanagements entwickelt wurde, um die unterschiedlichen signifikanten Energie User (SEUs) und die Business Units Produktarten vergleichbar zu machen.

Lkw-Äquivalente 2023

| Produkt | Stückzahl | Faktor | Lkw-Äquivalent |
|---------------------------|----------------|--------|----------------|
| Fahrerhaus | 8 417 | 0,5 | 4 209 |
| Lkw | 8 302 | 1 | 8 302 |
| Kunststoffteilelackierung | 86 014 | 0,33 | 28 671 |
| Gesamt | 102 733 | | 41 182 |

Lkw-Äquivalente 2024

| Produkt | Stückzahl | Faktor | Lkw-Äquivalent |
|---------------------------|---------------|--------|----------------|
| Fahrerhaus | 2 565 | 0,5 | 1 283 |
| Lkw | - | 1,0 | - |
| Kunststoffteilelackierung | 59 638 | 0,33.. | 19 879 |
| MUT | 155 | 10 | 1 550 |
| Fendt Dach | 13 947 | 0,125 | 1 743 |
| Gesamt | 76 305 | | 24 455 |

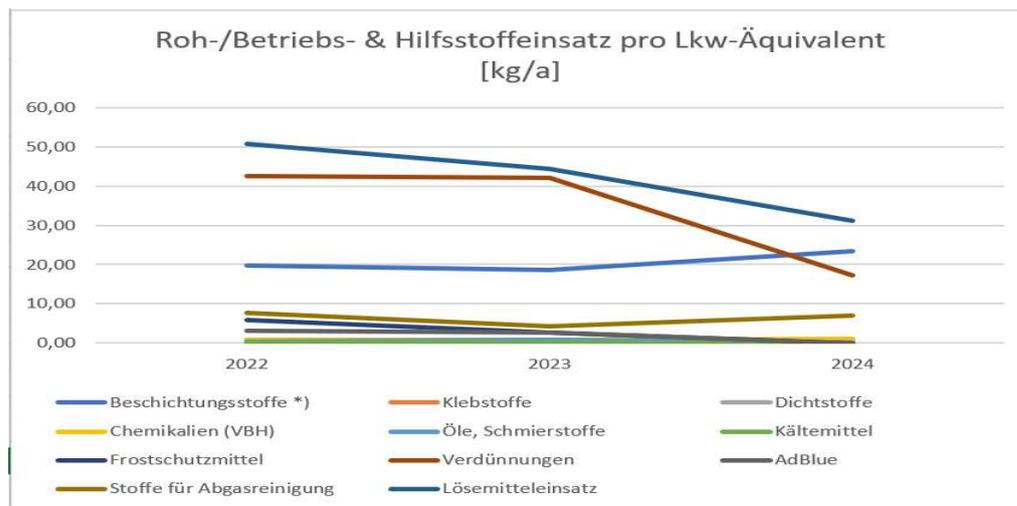
Jene Lkw-Äquivalente werden den Verbrauchsdaten entgegengestellt, um aussagekräftige und vergleichbare Kennzahlen generieren zu können. Die Materialeffizienz erlaubt eine Aussage darüber, wieviel Materialeinsatz zur Fertigung eines Lkw-Äquivalents erforderlich ist. Optimierungen in der Stoffauswahl, technische Verbesserungen, Kreislaufführungen, etc. führen dazu, dass weniger Materialeinsatz bei gleicher Qualität erforderlich ist. Steyr Automotive investiert viele Ressourcen, um die Materialeffizienz zu erhöhen. Beispielhaft dafür ist die Optimierung der Lackieranlagen durch Farbgruppierungen. Dies ermöglicht eine Steigerung der lackierten Fläche pro Farbgruppe, was zu einer Reduktion der Spülprozesse führt. Der optimierte Spülvorgang wurde durch die Mehrfachverwendung des Lösemittels verbessert. Zusätzlich wurden die Spülboxen zur Reduktion des Spülmittels optimiert.

Bevor ein neuer Gefahrstoff eingesetzt wird, beurteilt ein interdisziplinäres Team, der sogenannte Gefahrstoffausschuss, ob der Stoff zugelassen wird oder nicht. Das Team setzt sich zusammen aus Arbeitsmediziner:in, Abfallbeauftragtem, Brandschutzbeauftragtem, Sicherheitsfachkraft etc. und tagt quartalsweise.

Input und Output (Einheit/Lkw-Äquivalent)

| Input | | | | | Output | | | | |
|---|-------|-------|-------|---------------|---------------------------------------|---------|---------|---------|---------------|
| Input | 2022 | 2023 | 2024 | 2024 vs. 2023 | Output | 2022 | 2023 | 2024 | 2024 vs. 2023 |
| Roh- Betriebs- & Hilfsstoffe [kg/Lkw-Äquivalent] | | | | | Produkte (absolut) | | | | |
| Beschichtungsstoffe *) | 19,85 | 18,70 | 23,44 | 25% | Lastkraftwagen (Lkw) | 11 702 | 7 962 | - | -100% |
| Klebstoffe | 0,84 | 0,49 | 0,02 | -96% | e-Truck Volta | - | 60 | - | -100% |
| Dichtstoffe | 0,24 | 0,44 | 0,31 | -30% | Fahrerhaus-Ausstattung | 12 289 | 8 417 | - | -100% |
| Chemikalien (VBH) | 0,85 | 0,89 | 1,03 | 17% | FH Rohbau + Lack | 3 164 | 2 764 | 2 565 | -7% |
| Öle, Schmierstoffe | 0,44 | 0,94 | 0,10 | -90% | FH Volta + OSWAG | - | 127 | - | -100% |
| Kältemittel | 0,16 | 0,14 | 0,00 | -100% | Fendt Dächer Lack | - | 5 602 | 13 947 | 149% |
| Frostschutzmittel | 5,87 | 2,72 | 0,00 | -100% | Kunststoffteile Car-Sets | 62 475 | 80 412 | 59 638 | -26% |
| Verdünnungen | 42,60 | 42,01 | 17,19 | -59% | MUT Aufbauten | - | 45 | 155 | 244% |
| AdBlue | 3,08 | 2,66 | 0,00 | -100% | Stapler Palfinger | - | 235 | 742 | 216% |
| Stoffe für Abgasreinigung | 7,75 | 4,28 | 6,92 | 62% | Baugruppen FH-Rohbau | - | 5 063 | 4 374 | -14% |
| Lösemittleinsatz | 50,73 | 50,65 | 31,09 | -39% | Abfall [t/Lkw-Äquivalent] | | | | |
| Energieträger [MWh/Lkw-Äquivalent] | | | | | Gefährliche Abfälle | 52,41 | 52,04 | 35,04 | -33% |
| Fernwärme | 1,33 | 1,20 | 1,41 | 18% | Nichtgefährliche Abfälle | 49,36 | 41,43 | 66,12 | 60% |
| Erdgas | 0,46 | 0,46 | 0,68 | 48% | Metallabfälle (inkl. Schrott) | 31,90 | 17,82 | 26,05 | 46% |
| Strom | 0,79 | 0,77 | 1,21 | 58% | Emissionen [kg/Lkw-Äquivalent] | | | | |
| Diesel (f. Prüfstände & Transport) | 0,02 | 0,01 | 0,00 | -100% | Lösemittel (über Kamin) | 853,06 | 993,52 | 1186,51 | 19% |
| Wasser [m3/Lkw-Äquivalent] | | | | | Lösemittel (diffus) | 1681,76 | 1413,97 | 835,46 | -41% |
| Trinkwasser | 1,09 | 1,17 | 1,51 | 29% | C _{org} | 54,29 | 73,26 | 109,14 | 49% |
| Brauchwasser | 3,43 | 4,26 | 8,15 | 92% | Staub | 11,84 | 7,41 | 4,50 | -39% |
| | | | | | CO | 151,00 | 359,65 | 535,72 | 49% |
| | | | | | NOx | 248,15 | 202,27 | 272,42 | 35% |
| | | | | | CO ₂ (gesamt) | 95,37 | 90,55 | 121,33 | 34% |
| | | | | | Abwasser [m3/Lkw-Äquivalent] | | | | |
| | | | | | Schmutzwasser | 0,94 | 0,80 | 0,85 | -15% |

Diese Grafik weist den Roh-, Betriebs- und Hilfsstoffeinsatz pro Lkw-Äquivalent aus. Es ist ersichtlich, dass gegenüber dem Vorjahr bei den wesentlichsten Stoffen (Lösemittel, Verdünnungen, Beschichtungsstoffe und Stoffe für die Abgasreinigungen) große Reduktionen verzeichnet werden konnten. Die Emissionen C_{org}/a wurden ebenfalls um 10% und um 20% reduziert.

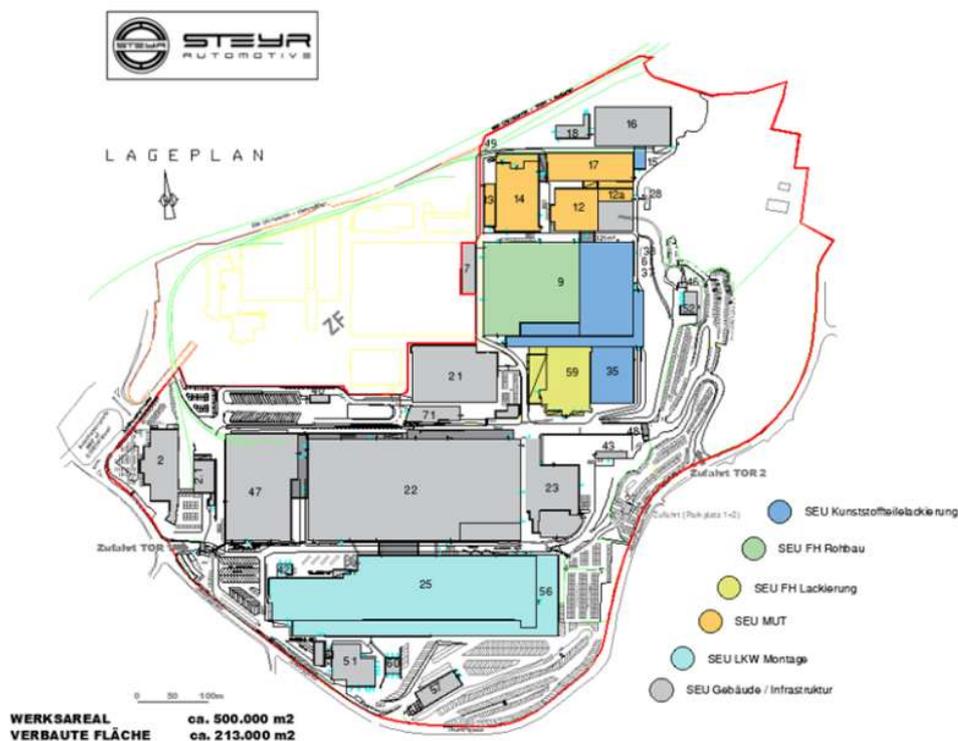


Energie

Energieeinsatz

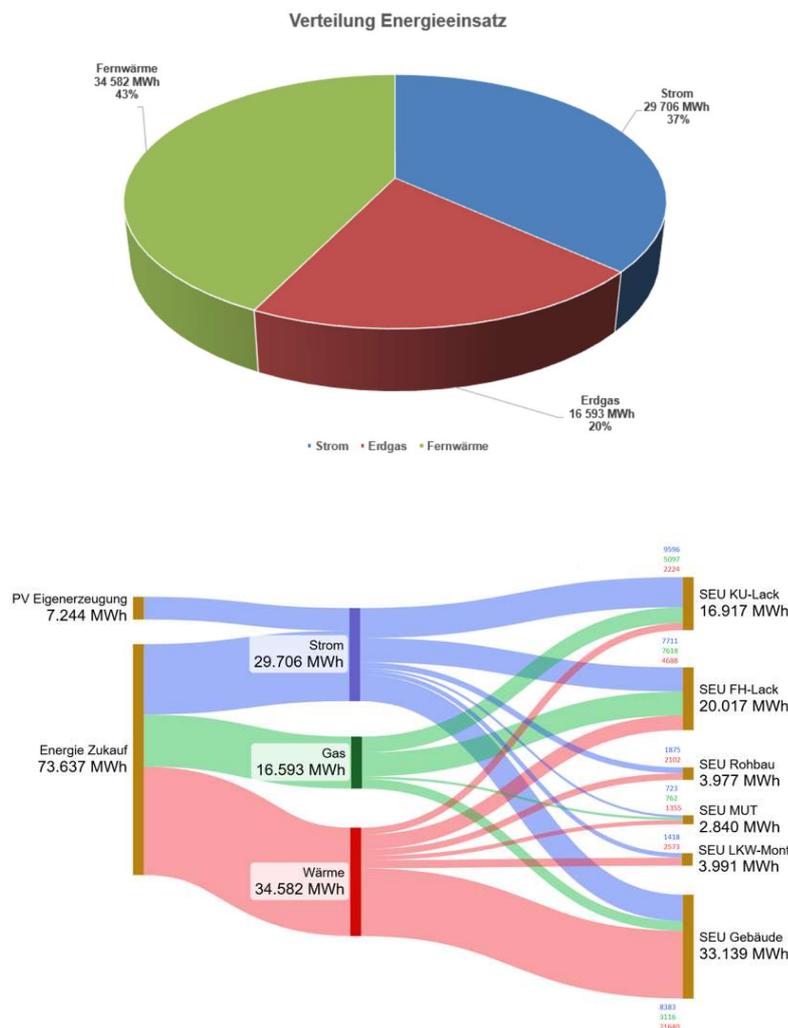
Der Standort Steyr hat 2019 ein Energiemanagement eingeführt und ist ISO 50001 zertifiziert. Die im Werk Steyr genutzten Energieträger sind Strom, Wärme in Form von Dampf und Pumpenwarmwasser sowie Erdgas. Das Unternehmen wurde in sechs Teilbereiche untergliedert, den sogenannten **Signifikant Energy Users (SEU)**, siehe Grafik:

- SEU Kunststofflackierung
- SEU FH-Rohbau
- SEU FH-Lackierung
- SEU MUT
- SEU LKW-Montage
- SEU Gebäude und Infrastruktur



Energieverteilung

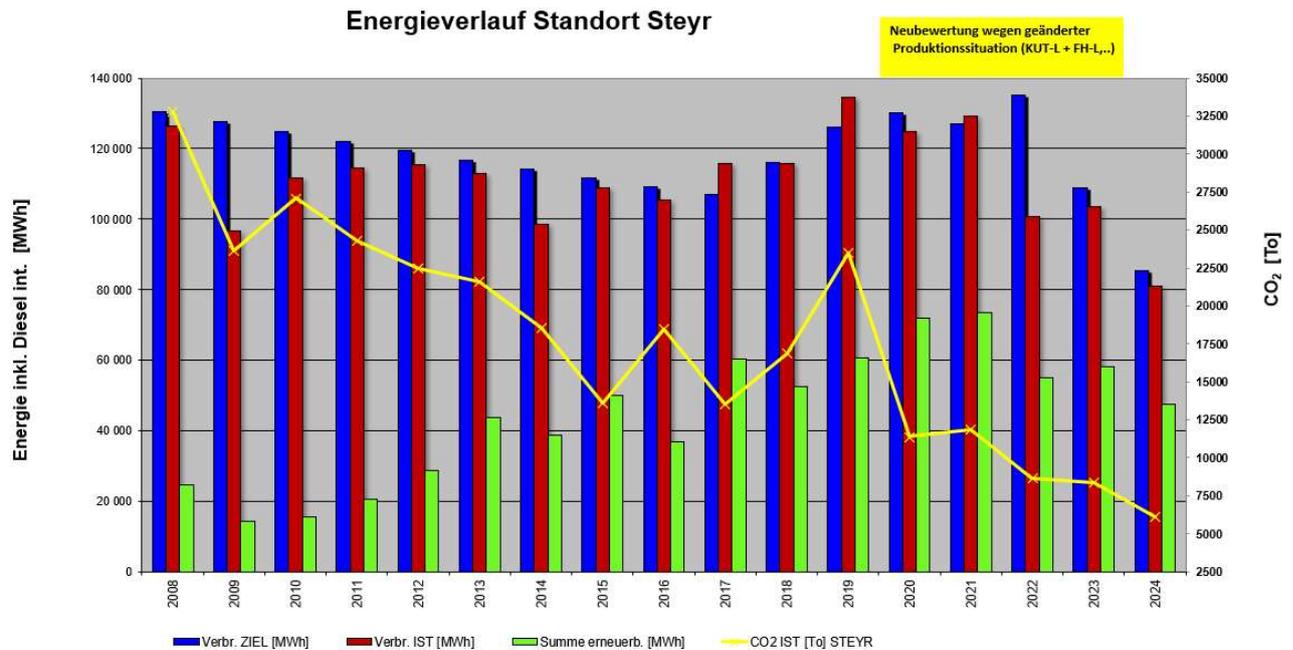
Das nachstehende Sankey Diagramm weist die Energieverteilung 2024 aus. Daraus lässt sich ablesen, dass Gebäude und Infrastruktur den größten Verbrauch an Dampf und Wärme aufweist. Der Wärmebedarf ist einerseits abhängig von den Außentemperaturen (strenger Winter erhöht den Wärmebedarf) und andererseits von der Beschaffenheit der Gebäude selbst. Die Lackieranlagen (KU-Lack & FH-Lack) und Gebäude/Infrastruktur sind die größten Stromverbraucher. Deckend mit den größten Stromverbrauchern ist auch der Gasverbrauch.



Auf Werksebene betrachtet, stellt der Anteil an Fernwärme mit 43% den wichtigsten Energieträger am Gesamtenergieverbrauch dar.

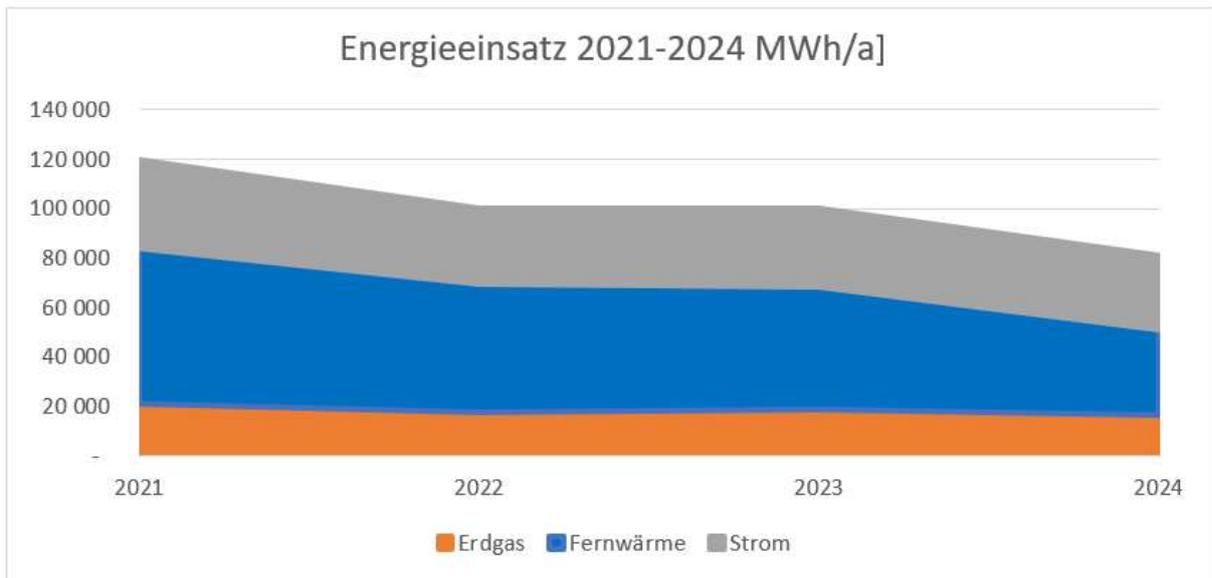
In den vergangenen Jahren wurde die Ausweitung der Messstellen zur systematischen Erfassung von Energieströmen vorangetrieben und im Jahr 2021 auf eine neue Software umgestellt. Dies schafft Transparenz und ist eine wichtige Voraussetzung für die Identifizierung und Nachvollziehbarkeit von Einsparungspotenzialen.

Energie und die Nachhaltigkeitsstrategie der Steyr Automotive stehen in einem engen und unmittelbaren Zusammenhang. Um das Unternehmensziel „CO₂-Neutralität bis 2035“ umsetzen zu können, stellt das strategische Energiemanagement einen wesentlichen Bestandteil dar. Die nachfolgende Tabelle weist aus, dass seit dem Start 2008 (30.598 t CO₂/a) die CO₂-Emissionen bis heute um ca. 80% reduziert werden konnten.



Nachdem die CO₂-Emissionen vorwiegend mit dem Energieverbrauch korrelieren, wurden etliche Maßnahmen getroffen, um den Verbrauch zu reduzieren und somit die CO₂-Emissionen zu senken, was in der Grafik (gelbe Linie) sehr gut nachvollziehbar ist. Der Bezug aus erneuerbaren Energien setzt sich aus Biomasse und Grünstrom zusammen.

Eine weitere Maßnahme ist die Investition in Photovoltaik-Anlagen auf allen Dachflächen, die dies statisch zulassen. Die Anlage ist im Vollbetrieb und hat im Jahr 2024 ca. 7 GWh produziert.



Eine stetige Verbesserung des Energieeinsatzes wird in obenstehender Grafik ausgewiesen. Bei allen Energieträgern konnte mit Hilfe des Energiemanagements und technischen Adaptierungen der Energieeinsatz reduziert werden. Maßnahmen zur Reduktion des Energieverbrauchs sind festgelegt und werden in den Energiezielen abgebildet. Zusätzlich ist der Energierückgang auch wegen des Produktionsrückgangs erfolgt.

2019, bei Einführung des Energiemanagements, wurde die energetische Ausgangsbasis bewertet. Diese lag bei 146.990 MWh Gesamtenergieverbrauch 2019 (inkl. Diesel & Eigenerzeugung durch WRG/PV). Mit Hilfe des Energiemanagements konnte 2024 der Verbrauch gegenüber 2019 auf 80.880 MWh reduziert werden, d.h. um 66.110 MWh, wodurch eine entsprechende Reduktion der CO₂-Emissionen herbeigeführt wird.

Folgende Maßnahmen wurden definiert, um den Energieeinsatz weiterhin zu reduzieren:

- Anpassung Einschaltzeit betriebsfrei Hallenlüftungen H59
- Energiebegehungen in produktionsfreien Zeiten
- Blockfahrweise in der FH-Lackierung
- Restrukturierung Rohbau H9
- Reduzierung der Außenbeleuchtungen
- Verlagerung Fahrzeugauslieferung in Halle 23/13
- Optimierung der Hallenbeheizungen über die Gebäudeleittechnik, Senkung Vorlauftemperaturen
- Abtrennung von Hallenbereichen H17 & H25

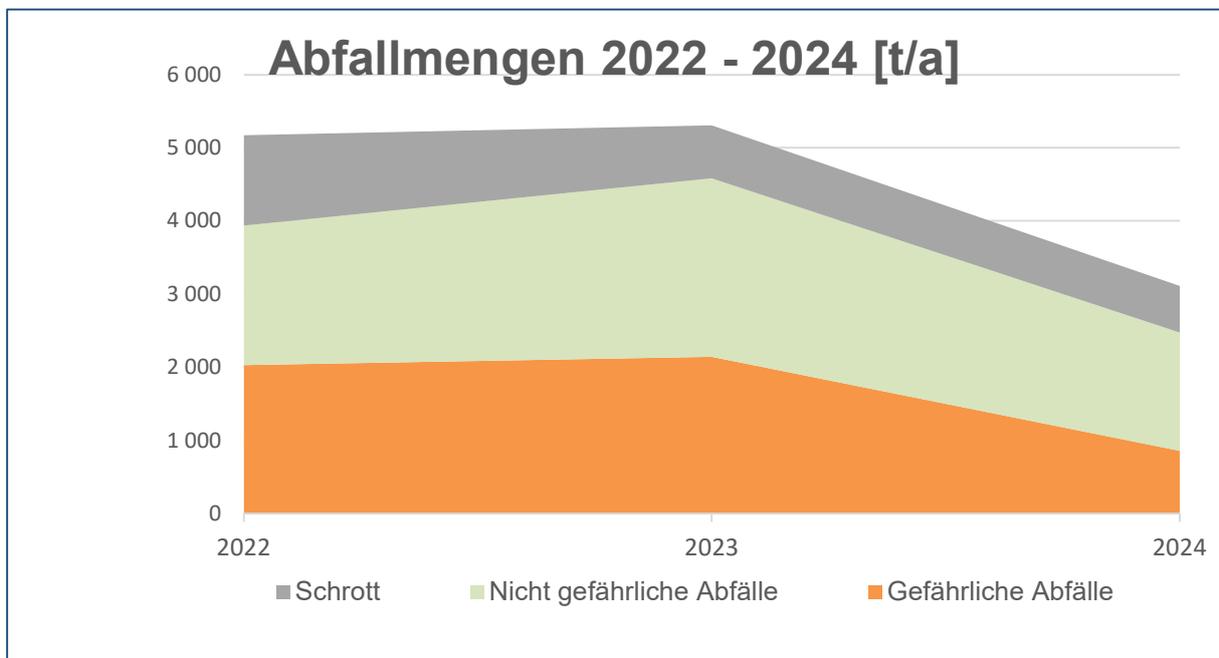
Abfall

Die wesentlichsten Abfallströme in Tonnen, inkl. der Schlüsselnummern:

- Lösemittelgemische: 503 t SN 55370
- Mischschrott: 540 t SN E1
- Kartonagen: 104 t SN 91201
- Gewerbeabfall: 211 t SN 91101
- Holz unbehandelt: 101 t SN 17201
- Säuren / -gemische: 34,3 t SN 52102

Im Jahr 2024 wurden entsorgt:

- 1.617 t ungefährlicher Abfall
- 857 t gefährlicher Abfall
- 637 t Metallabfälle



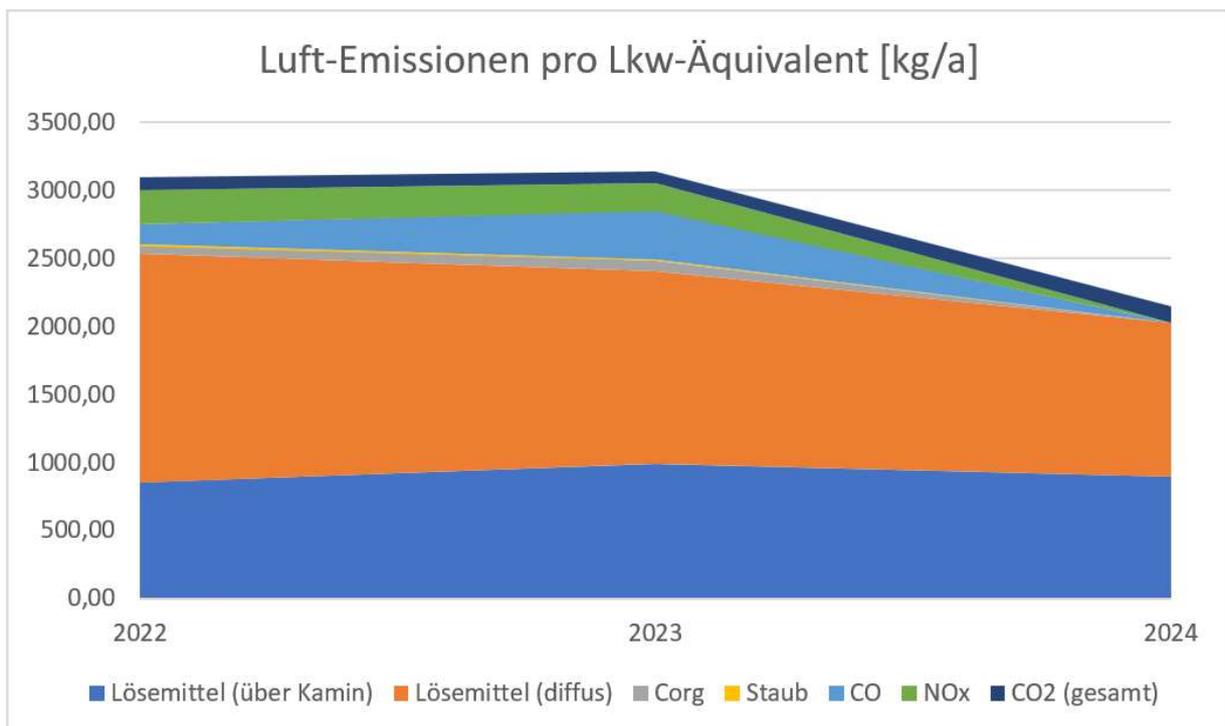
Unsere vertraglichen, zertifizierten Entsorger sind die Firmen **Energie AG, Waizinger, UWEG und Remondis**.

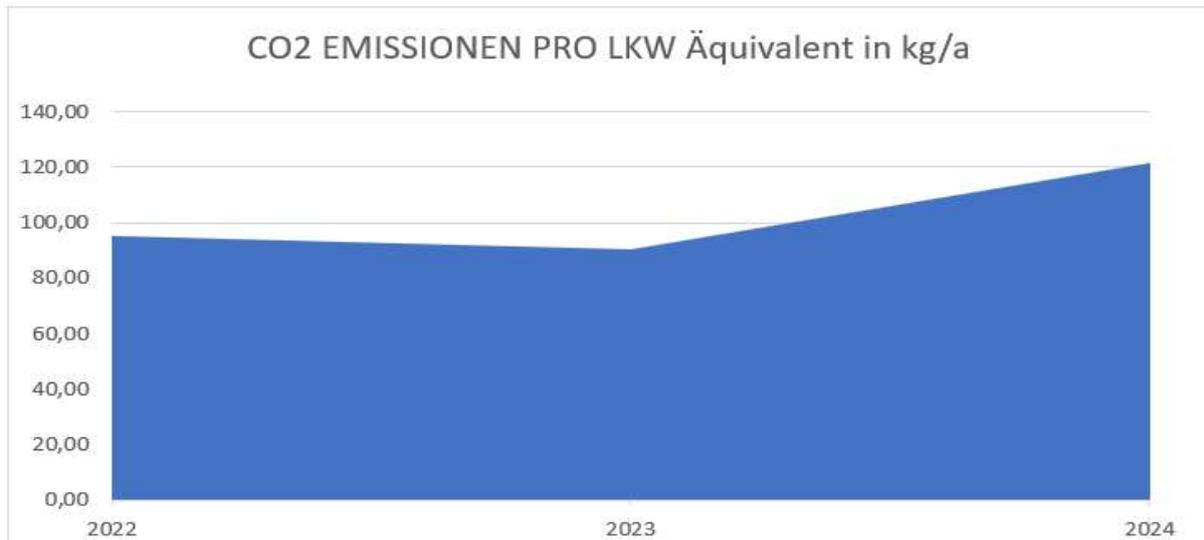
Emissionen

Luftemissionen

Bedingt dadurch, dass Steyr Automotive eine der größten Lackieranlagen Europas betreibt, sind die Emissionen in die Luft als einer der wichtigsten Umweltaspekte einzustufen. Aufgrund der großen Anlagenkapazitäten und hohen Verbrauchsmengen an Beschichtungsstoffen und Lösemitteln fallen diese Anlagen unter die Seveso-III-Richtlinie und sind als IPPC-Anlagen eingestuft. Aufgrund dieser Einstufung wird Steyr Automotive periodisch (im 3-Jahres-Zyklus) einer Umweltinspektion durch das Land OÖ und dem Magistrat Steyr unterzogen.

Um eine Genehmigung für Lackieranlagen seitens der Behörden zu erlangen, sind umfangreiche technische Unterlagen erforderlich, welche durch externe Gutachten ergänzt werden. Für die Errichtung der Kunststoffteilelackierung (KUL) wurde ein Ausgangszustandsbericht (AZB) erstellt. Eine Vielzahl an externen Gutachten war dafür erforderlich. Der AZB hat dabei den Einfluss der KUL auf die Umwelt zu den Themen Lärm, Geruch, Wasser/Abwasser, etc. betrachtet und stellt immer noch ein wesentliches Dokument dar, welches für Anlagengenehmigungen herangezogen wird.





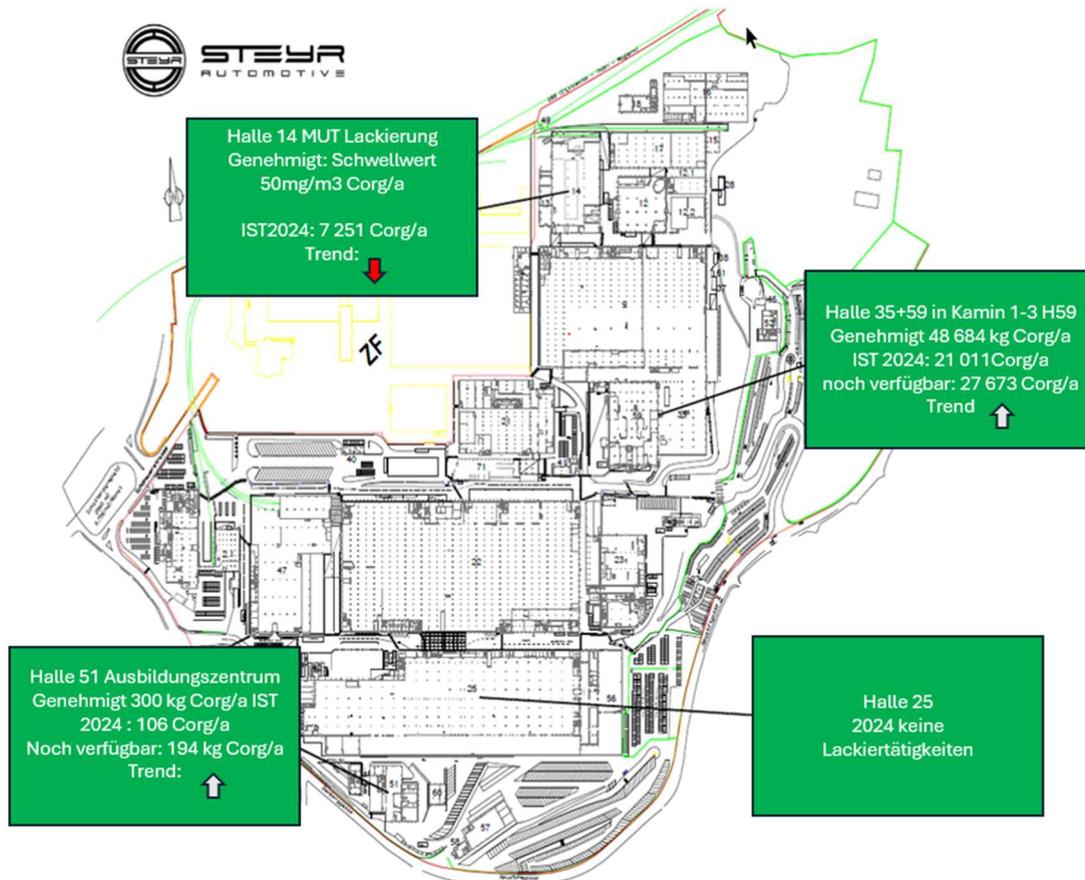
Die wesentlichen CO₂-Emissionen am Standort sind Abgase aus Verbrennungsprozessen, u.a. RNV und TNV (thermische Nachverbrennungslagen) sowie Lösemittlemissionen aus den jeweiligen Lackierprozessen. Die Steigerung um 34% ist bedingt durch die geringen Äquivalente in der Fahrerhauslackierung.

Aus der Fahrerhauslackierung H59, dem größten Emittenten, findet eine kontinuierliche Messung und Erfassung aller Abluftströme statt, die über die Kamine der H59 emittiert werden. Der Messrechner erfasst den organischen Kohlenstoffgehalt, Durchflussmenge, Temperatur und Druck in den jeweiligen Abluftkammern. Die Aufzeichnung geschieht in Halbstundenmittelwerten. Bei Grenzwertverletzungen oder Plausibilitätsproblemen wird umgehend der interne Werkschutz verständigt und in weiterer Folge die verantwortlichen Betreiber. Mit diesem Alarmsystem und der lückenlosen Aufzeichnung der Messwerte können Abweichungen schnellstmöglich erkannt und beseitigt werden.

Die thermischen Nachverbrennungsanlagen (TNV) unterliegen ebenfalls behördlichen Richtlinien. Alle Emissionen der TNV-Anlagen werden entsprechend den gesetzlichen Regelungen überprüft. Alle Grenzwerte wurden stets eingehalten.

Die nach der VOC-Anlagenverordnung erforderliche, jährliche Lösemittelbilanz wird von einem unabhängigen Institut auf Basis der ermittelten Zahlen erstellt und an die Behörde übermittelt.

2024 wurden nur 50.263 Corg/a, das entspricht 49,9% der genehmigten Emissionen im Abgas emittiert.



Geruchsemissionen

Im Zuge des Genehmigungsverfahrens der KUL wurden Geruchsemissionen im Ausgangszustandsbericht und einem lufttechnischen Gutachten beurteilt. Bei der Beurteilung der BVT-Schlussfolgerungen L414/19 wurden Geruchsemissionen in der BVT 23 erneut bewertet. Im Störfallplan der Betriebsfeuerwehr sind Handlungsanweisungen bei Auftritt von Geruchsemissionen festgestellt. Um Geruchsemissionen zu vermeiden bzw. zu verringern, werden komplexe Filter und Abluftreinigungsanlagen eingesetzt. Lösemittel und andere Medien werden nach Möglichkeit in Leitungen geführt, um Umfüllprozesse zu vermeiden und dadurch Geruchsemissionen zu vermeiden. Aktuell besteht kein Handlungsbedarf. Erst bei wesentlichen Veränderungen sind die Geruchsemissionen einer neuen Bewertung zu unterziehen.

Lärmemissionen

Der Produktionsstandort Steyr ist unmittelbar von mehreren Wohngebieten umgeben. Daher hat die Einhaltung der Lärmgrenzwerte einen besonders hohen Stellenwert. Die Lärmemissionen wurden in einem Ausgangszustandsbericht (AZB) als Grundlage für die Einreichung der KUL 2017 ermittelt. Seitdem haben sich anlagentechnisch keine wesentlichen Änderungen ergeben, die die Lärmemissionen negativ beeinflussen würden.

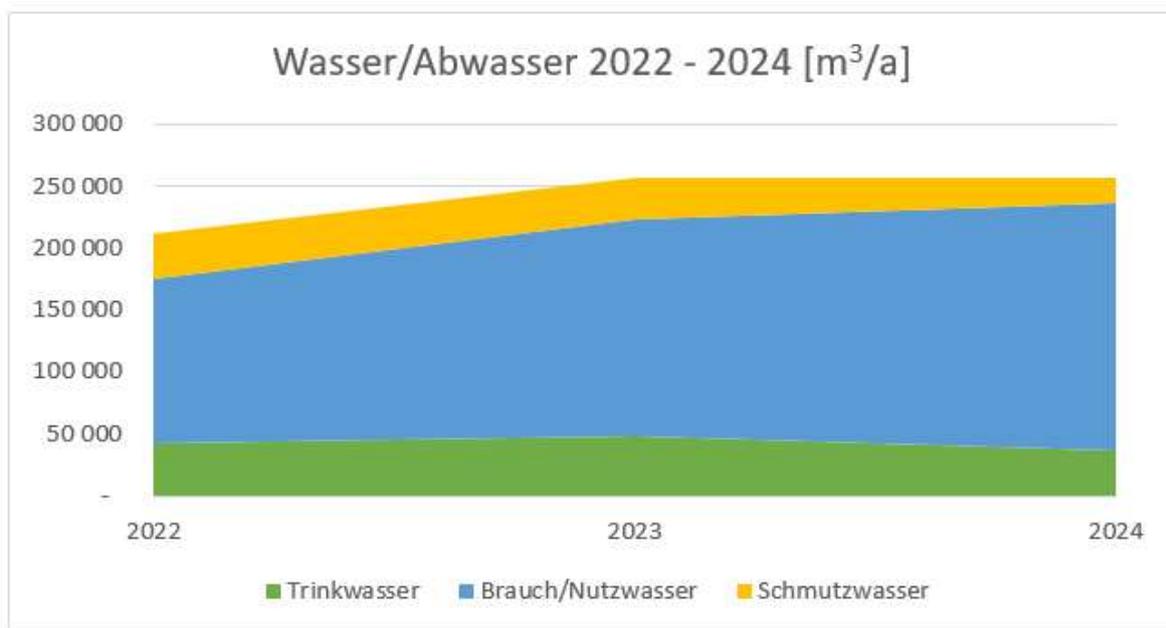
Unsere Fabrik ist „hell, leise, sicher, transparent und sauber“, hinter diesen Grundsätzen stehen umfangreiche Anstrengungen und Maßnahmen, die einerseits zur Verbesserung der unmittelbaren Arbeitsumgebung beitragen, sie stehen aber auch in einem nicht unerheblichen Zusammenhang mit unseren Umweltauswirkungen.

Eine davon ist die kontinuierliche Reduktion der Lärmbelastung direkt am Arbeitsplatz. Es wurden flächendeckende Lärmmessungen durchgeführt und in einem Lärmkataster erfasst, um die vorhandenen Potenziale zu ermitteln und Verbesserungen einzuleiten.

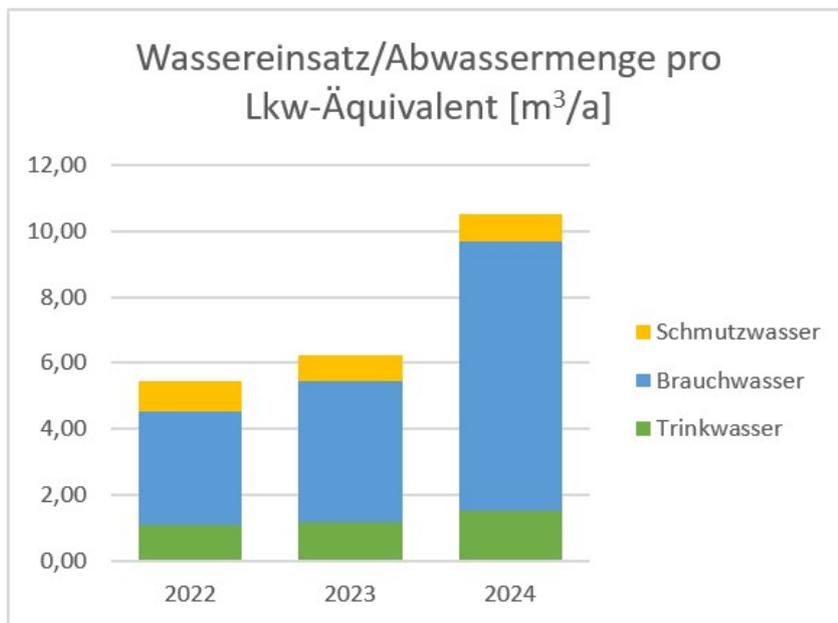
Wasser

Frischwasser

Der Standort Steyr bezieht sein Wasser aus verschiedenen Quellen. Das Trinkwasser kommt aus der städtischen Wasserversorgung. Brauchwasser wird aus Brunnen über ein Versorgungsunternehmen bereitgestellt und Nutzwasser aus der Enns. Es gibt kein eigengefördertes Wasser. Brauchwasser wird unter anderem im Bereich der Sanitäranlagen, der Lackieranlagen und zusätzlich für Kühlzwecke, z.B. IT-Rechnersysteme, Spot-Repair-Anlagen für Kunststoffteile-Lackierung, Kompressor Halle 22, verwendet.



Entsprechend der Input-Output-Analyse erhöhte sich der Verbrauch an Brauchwasser und Nutzwasser 2024 gegenüber 2023 um 14%. Der Brauchwasserverbrauch durch die Kühlsysteme der Kunststoffteile-Lackierungen, Spot-Repair Halle 9, Lackierlinien-Nacharbeit Halle 35 und der Wasserkühlung der IT-Rechner und des 6bar Kompressors in Halle 22. Vier der fünf Kompressoren wurden bereits mit Wärmerückgewinnung ausgestattet. Der Schmutzwasser-Anfall hat sich um 37% reduziert.



Diesem Diagramm ist abzulesen, dass der Trinkwasser- und Brauchwasser-Verbrauch pro Lkw-Äquivalent von 2023 auf 2024 sehr stark, um 92%, angestiegen ist, Trinkwasser um 29%. Bedingt durch die Kühlsysteme in den Kunststoffteile-Lackierungen, Spot-Repair Halle 9 und Nacharbeit H 35 und durch die geringeren Stückzahlen ist der Anstieg zu erklären.

Grundwasser u. Abwasser (Schmutzwasser)

Das Abwasser aus den Lackieranlagen wird in der betriebseigenen Abwasseranlage vorbehandelt und dort von Schwermetallen und Kohlenwasserstoffen gereinigt. Grenzwerte und der Betrieb werden gemäß behördlicher Bescheidaufgaben eigenüberwacht und zusätzlich jährlich durch einen befugten Dienstleister überprüft. Unterjährig werden auch seitens der Behörde Überprüfungen durchgeführt. Im Zuge der Errichtung der KUL und des zugrundeliegenden AZBs wurden sechs Grundwassermessstellen zur direkten Beobachtung und Beprobung von Grundwasser errichtet.

Alle gewerblichen Abwässer werden bedarfsweise vor der Einleitung in den Kanal durch Abscheider-Anlagen vorbehandelt. Vor Einleitung in die städtische Kanalisation erfolgt eine kontinuierliche Messung durch eine automatische Anlage. Kontinuierlich gezogene Rückstellproben (Tagesmischproben) werden zwei Tage aufbewahrt, um im Bedarfsfall die Rückverfolgbarkeit gewährleisten zu können. Bei der letzten Abwasser Fremdüberwachung durch die Fa. OIKOS Umweltmanagement GmbH im Probenahmezeitraum vom 04.07.2024 bis 11.07.2024 konnte das Maß der Wasserbenutzung gem. wasserrechtlicher Bewilligung in qualitativer und quantitativer Hinsicht eingehalten werden. Zusätzlich wurden gemäß Vorgaben des Magistrats die Sanierung der Messbrunnen mit Hochdruck gespült und vom Schlamm befreit.

Die gewonnenen Daten werden ebenfalls über ein Monitoringsystem aufgezeichnet und können im Bedarfsfall nachverfolgt und analysiert werden. Die Vorgänge zur Überwachung des Schmutz- und Regenwasserkanals sind in einer internen Anweisung geregelt. Ebenso

sind die erforderlichen Alarmierungswege festgelegt. Am Standort erfolgt keine unkontrollierte Versickerung in das Grundwasser. 2022 wurden die Versickerflächen der Traileryards und 2023 die Versickerflächen auf der Parkfläche des Verwaltungsgebäudes erneuert. Bodenbeschichtungen und andere auftretende Mängel durch den Betrieb werden laufend durch entsprechende Fachfirmen behoben.

Legal Compliance

Die Steyr Automotive GmbH ist nach der Gewerbeordnung genehmigt. Aufgrund der Lackiertätigkeiten in den Hallen 14, 25, 35, 51 und 59 ist Steyr Automotive Betreiber von IPPC-Anlagen. Als Betreiber von IPPC-Anlagen wird das Unternehmen alle drei Jahre einer Umweltinspektion unterzogen und unterliegt einer verbindlichen Anwendung der BVT-Schlussfolgerungen sowie strengeren Überwachungs- und Berichtspflichten.

Zur Einhaltung der Rechtskonformität wird eine Bescheid- und Rechts-Management-Software geführt. Die Bescheidverwaltung und die Einhaltung der daraus resultierenden Auflagen sind gekoppelt mit einer Instandhaltungs-Software. Wiederkehrende Prüfpflichten werden darin erfasst, Zuständigkeiten benannt und mit einem Eskalationszyklus (Info an definierten Personenkreis bzgl. überfälliger Aufgaben) überwacht. Erst durch die Rückmeldung (inkl. Nachweis) wird dieser Vorgang abgeschlossen.

Neue gesetzliche Anforderungen werden von der Abteilung „Legal“ systematisch erfasst und es wird eine Erstbewertung der Relevanz durchgeführt. Die Detailprüfung, ob und welchen Handlungsbedarf rechtliche Neuerungen auslösen, erfolgt durch die Anlagenbetreiber (bestellte Personen) und anderen internen verantwortlichen Personen.

Die zugrundeliegenden Prozesse und gelenkten Dokumente sind Bestandteil des integrierten Managements. Die Einhaltung der bindenden Verpflichtungen ist sowohl in der EMAS-III-Verordnung als auch der ISO 14001 eines der Kernthemen. Bei internen und externen Audits wird die Einhaltung rechtlicher Verpflichtungen und der internen Prozesse stichprobenartig auditiert. In Kombination mit den wiederkehrenden Umweltinspektionen seitens Behörde wird sichergestellt, dass gesetzliche Vorgaben und bindende Verpflichtungen eingehalten werden.

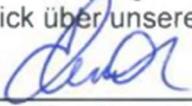
Umweltprogramm 2024 bis 2027

| v | Ziel | Maßnahme | Termin | Verantw. | Kennzahlen/Einsparung | Bemerkungen | Status |
|------------|---|--|-------------|----------|---------------------------------|---|--|
| Energie | Steigerung der Energieeffizienz Reduktion der CO2 Emissionen | Reduzierung Grundlast BU Wi u So | 2024-2026 | MA | 250MWh/a | Organisatorische Maßnahmen in den BUs lfd.! | ■ ■ ■ ■ |
| | | Anteil der Biowärme erhöhen | 2025-2027 | Y | Dekarbonisierung | Anteil von 55% auf mindestens 60% CO2 freie Wärmelieferung erhöhen | ■ ■ ■ ■ |
| | | Umstellung auf LED werksweit | 2025-2027 | MA | 6 000MWh/a | Contractingmodell liegt vor .. WIRE aktuell nicht darstellbar | ■ ■ ■ ■ |
| | | Reduzieren der Druckluft-Spülungen bei KUL Flammenmelder | 2025 | MA | 106MWh/a | in betriebsfreien Zeiten. | ■ ■ ■ ■ |
| | | CO2 Neutralität in der Produktion 2035 | 2035 | MA | Dekarbonisierung | Steyr Automotive internes Ziel | ■ ■ ■ ■ |
| | | Umstellung Außenbeleuchtung inkl. Parkplatzbeleuchtung auf LED | 2025-2027 | MA | 300MWh/a | Projekt LED werksweit | ■ ■ ■ ■ |
| | | Projekt 7284kWp- Dach PV Anlage | 2025 | MA | 8 000MWh/a | Abschlussarbeiten Ende 03 2025 | ■ ■ ■ ■ |
| | | Anpassung der Büro. U. Hallentemperatur | 2024 u 2025 | MA | 3 133MWh/a | Aktuell ungenutzte Flächen reduzieren u. verschließen. | ■ ■ ■ ■ |
| | | Optimierung der FH Lackierung Fahrweise in bezug geänderter Stückzahlen | 2024 u 2025 | MA | 4 484MWh/a | Laufzeiten DL,Füller u KTL jeden 2. Tag der Produkt Stückzahl angepasst | ■ ■ ■ ■ |
| Emissionen | Konsolidierter Bescheid | Zusammenfassung aller LM Mengen u Lackierungen, Grenzwerte am Standort | 2026 | MA | Genehmigungsverfahren | Vereinfachte Behördengenehmigung u Maßnahme CO2 Reduzieren. | ■ ■ ■ ■ |
| | Optimierter Trocknungsvorgang im Lackierprozess | DL Vorwärmung beim händischen Lackieren mit LM und Wasserlacken | 2025 | Y | nkB | Konzept zur Einsparung Energie u CO2 durch Zeit- u Temp. Reduktion. | ■ ■ ■ ■ |
| | Projekt LM reduzieren in der Abluft durch Ionisation | Pilotprojekt 5.000m³ an der RNV KUTL | 2025 | | nkB | Reduzieren fossiler Brennstoffe | ■ ■ ■ ■ |
| | Reduzierung der diffusen Emissionen | lfd. Redestilieren der Lösemittel für die im Lackierprozess benötigten Spüllösemittel (geschlossenes System) | 2025 | MA | LM Bilanz!! Gefahrguttransporte | Reduzieren gefährlicher Abfälle und Gefahrtransporte intern u. extern | ■ ■ ■ ■ |

| | |
|--|---------------------------------------|
| ■ ■ ■ ■ | Potenzial ermittelt |
| ■ ■ ■ ■ | in Planung |
| ■ ■ ■ ■ | in Umsetzung |
| ■ ■ ■ ■ | umgesetzt |
| ■ ■ ■ ■ | neu in das Umweltprogramm aufgenommen |

Freigabe und Gültigkeitserklärung

Mit der hier vorliegenden konsolidierten Umwelterklärung unterrichten wir die Öffentlichkeit über unser Umweltprogramm und zeigen mit den Informationen, Zahlen und Schaubildern einen Überblick über unsere Umweltleistungen.



Ing. Mag. (FH) Günther Heiden
Geschäftsführer



Eugen Begsjeiger
Umweltbeauftragter

Der leitende und zeichnungsberechtigte EMAS-Umweltgutachter
Ing. Manuel Leitner, M.A.(FH)
der Umweltgutachterorganisation

TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
(Registrierungsnummer AT-V-0003)

bestätigt, begutachtet zu haben, dass der Standort, wie in der Umwelterklärung der Organisation

Steyr Automotive GmbH
Schönauerstraße 5
4400 Steyr
mit der Registriernummer AT-000051

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.

Mit der Unterzeichnung dieser Erklärung wird bestätigt, dass

- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnung (EG) Nr. 1221/2009 in der Fassung der Verordnung (EU) Nr. 1505/2017 und Verordnung (EU) Nr. 2026/2018 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.

Die Umweltgutachterorganisation **TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH** ist per Bescheid durch das Bundesministerium für Landwirtschaft, Regionen und Tourismus (Bundesministerium für Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft) für den C29.1 (NACE-Code) zugelassen.

Wiesing, am 06.06.2025



Landesgesellschaft
Österreich



Leitender und zeichnungsberechtigter Umweltgutachter
der TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich GmbH
Franz-Grill-Straße 1, Arsenal, Objekt 207, 1030 Wien

Die nächste Validierung der (aktualisierten) Umwelterklärung erfolgt 2026.

Dialog Umweltmanagementsystembeauftragter

Mit dieser Umwelterklärung informieren wir unsere Mitarbeiter, Kunden, Nachbarn und Vertragspartner sowie alle Behörden, Medien und den weiten Kreis der Interessierten über unsere Umweltschutzaktivitäten und laden Sie zum konstruktiven Dialog ein.



Für weitergehende Fragen und Anregungen wenden Sie sich bitte an unseren Ansprechpartner:

Eugen Begsteiger HBV

Ltg. Fabriksplanung u. Umwelt
(Umweltbeauftragter)

Steyr Automotive GmbH
Schönauerstr. 5, 4400 Steyr / Austria

T +43 7252 585 2315

M +43 664 1913871

E eugen.begsteiger@steyr-automotive.com

W www.steyr-automotive.com