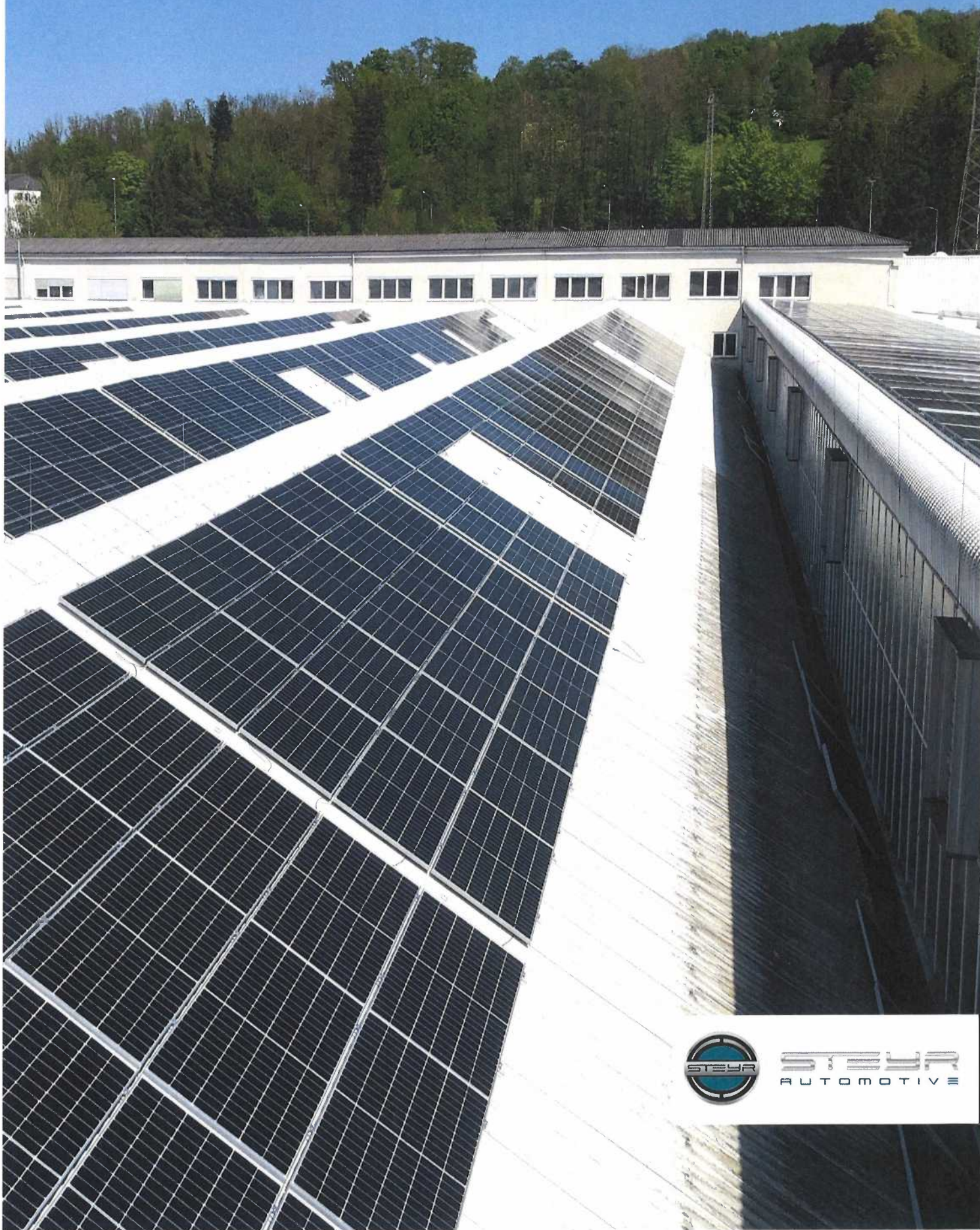


Umwelterklärung 2023

Steyr Automotive GmbH



STEYR
AUTOMOTIVE

Inhaltsverzeichnis

Vorwort – Verantwortungsvoll in die Zukunft	2
Steyr Automotive GmbH	3
Das Werk	4
MAN Leichte und Mittlere LKW-Reihe	5
Auftragsfertigung Volta Trucks	12
Unsere Umweltpolitik	13
Organisation - Managementsystem	12
Umweltmanagement - Entwicklung - Ausblick	15
Unsere interessierten Parteien	17
Aus- und Weiterbildung	17
Kommunikation	19
Risiken & Chancen	20
Umweltaspekte / Umweltauswirkungen	20
Analyse und Kennzahlen	
Kennzahlen 2020 - 2022 – Input und Output (absolut)	23
Kennzahlen 2020 - 2022 - Input und Output (relativ)	25
Kernindikatoren Materialeffizienz und biologische Vielfalt	27
Energie	29
Abfall	34
Emissionen	36
Wasser	40
Legal Compliance	42
Umweltprogramm	
2021 bis 2024	42
Freigabe und Gültigkeitserklärung	44
Dialog und Umweltmanagementsystembeauftragter	45

Umweltmanagement

Verantwortungsvoll in die Zukunft

Liebe Leserin, lieber Leser!

Das Werk in Steyr hat eine lange Geschichte – sowohl der Industrie, in der Entwicklung und Produktion von Nutzfahrzeugen, aber auch im Thema Energie und Elektrizität.

Wir positionieren Steyr Automotive mit seiner **Technologieoffenheit für alternative, nachhaltige Antriebsformen** in Verbindung mit der mehr als hundertjährigen Erfahrung dieses Standortes als **Mobilitätszentrum der Zukunft**. Grüne Mobilität ist im Zentrum unseres Geschäftsmodells, wir haben den Anspruch ein echtes **Vorzeigewerk in der Region, in Österreich und in Europa** zu werden.

Unsere Produkte werden das wiederspiegeln, wofür „Made in Austria“ steht und wofür die Marke „Steyr“ über die Grenzen Österreichs hinaus auch schon in der Vergangenheit bekannt war - und sie werden bestens geeignet sein, die **Zero Emission Strategie** des Green Deal der EU zu erfüllen.

Besonders stolz sind wir darauf, es in der kurzen Zeit des Bestehens dieses Unternehmens geschafft zu haben, im Geschäftsfeld Auftragsfertigung für unseren Kunden **Volta Trucks** den **ersten von Grund auf neu entwickelten Elektro-Lkw aus europäischer Produktion zur Serienreife** gebracht zu haben. Ein wichtiger Beitrag für künftig emissionsfreie Städte in Europa und darüber hinaus.

Der ernst gemeinte Wille zur Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung braucht Konsequenz, umfassendes und langfristiges Denken und beginnt nicht erst bei der Übergabe eines neuen E-Fahrzeuges an den Kunden. Er manifestiert sich bereits im **Herstellungsprozess** im Rahmen eines modernen Produktionssystems, in der Beschaffung unserer **Betriebs- und Produktionsmittel** so weit als möglich aus dem lokalen (europäischen) Raum sowie im Mindset unserer Mitarbeiter:innen. Mit dem Bau einer der **größten Dach-Photovoltaik-Anlagen Österreichs** auf unseren Werksgebäuden (belegte Fläche rund 36.000 m²) werden wir rund ein Viertel unseres Eigen-Strombedarfes decken.

Bis zum Jahr **2035** werden wir **CO₂-neutral** produzieren.

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

Als Management gestalten wir dies nachhaltig durch ein System aus **wiederkehrenden Überprüfungen** und Weiterentwicklungen. Wir achten dabei auf die allseitige Akzeptanz durch die Anwendung **zertifizierter Managementsysteme**.

In der vorliegenden Umwelterklärung berichten wir in Form von Zahlen, Daten und Fakten über unsere Aktivitäten und Erfolge zur Steigerung der Umweltleistung unseres Werkes und unserer Produkte.

Es ist ein Bericht über die **Verschränkung von Ökologie und Ökonomie** – wir freuen uns auf einen aktiven Dialog.



Dipl.-Ing. Süleyman Kocak, DI (FH) Johann Ecker, Mag.
Florian Mayrhofer
Geschäftsführung Steyr Automotive GmbH

Ein „junges“ Unternehmen mit „langer“ Geschichte

Wir verbinden Tradition und Zukunft

- 1914** Fertigstellung des Werkes

- 1919** Produktionsanlauf der ersten in Steyr produzierten Lkw

- 1941** Erster Allrad-Lkw vom Typ 1500 A läuft in Steyr vom Band

- 1989** Übernahme der Lkw-Sparte von Steyr Daimler Puch AG durch die MAN Nutzfahrzeuge AG

- 2005** Die in Steyr entwickelte und produzierte Lkw- Reihe TGL wird von Europas Fachjournalisten zum „Truck of the Year“ 2006 gekürt

- 2019** Hochlauf Kunststoffteile-Lackierung 100 Jahre Nutzfahrzeuge aus Steyr

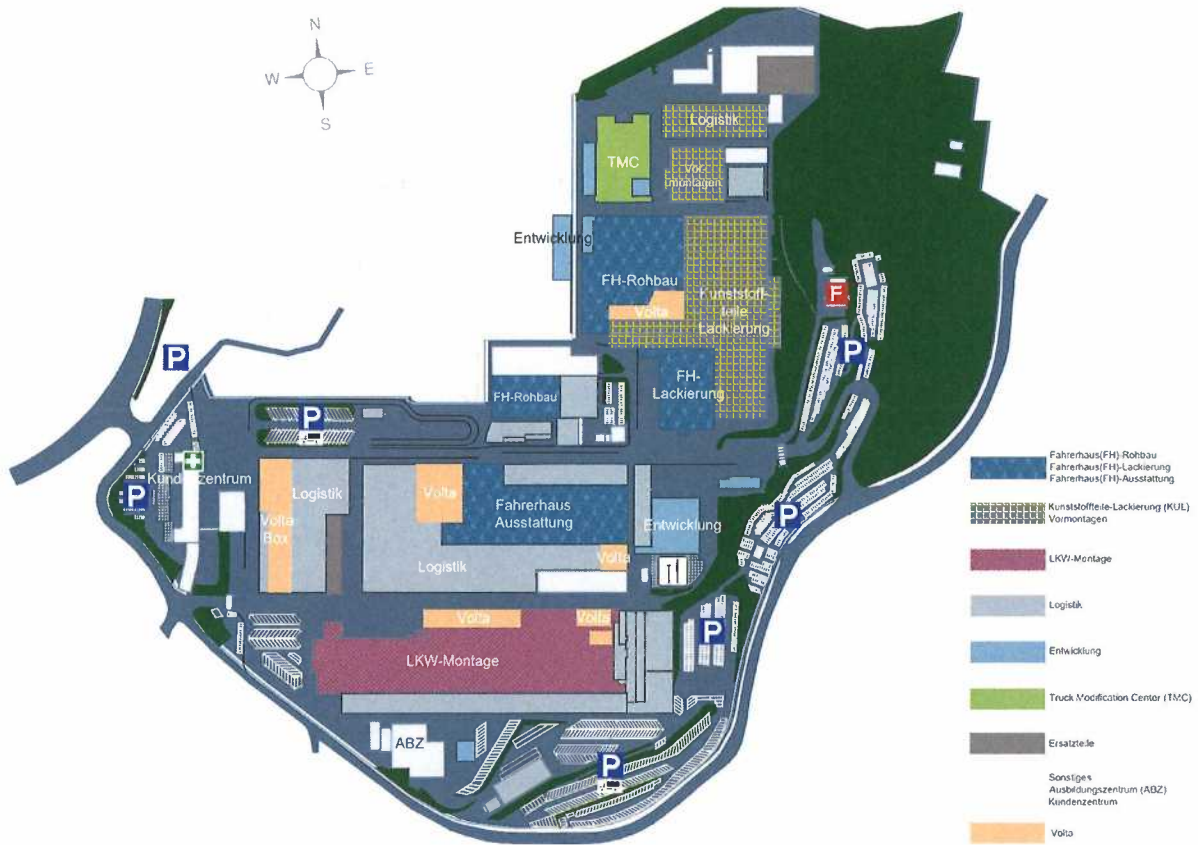
- 2020** Launch Neue MAN Truck Generation Bau einer weiteren Kleinserie E-Trucks

- 2021** Übernahme der MAN Truck & Bus Österreich GesmbH durch die WSA Beteiligungsgesellschaft Umfirmierung zu Steyr Automotive GmbH



Das Werk – Fakten und Zahlen

Ein kurzer Überblick



m²

500.000 m²
gesamte Fläche



218.000 m²
bebaute Fläche



176.000 m²
Produktions- &
Logistikbereiche



1.900
MitarbeiterInnen
(Inkl. Lehrlinge und
Leasingpersonal)

Die Produkte im Überblick

LKW Montage

Unter Einsatz modernster Organisations- und Logistikmethoden wird von der Steyr Automotive GmbH für MAN die gesamte leichte und mittlere Lkw-Baureihe montiert. Die Durchlaufzeit pro Lkw von der Bandaufgabe bis zur Auslieferung an den Vertrieb beträgt rund einen Tag.

TGL – Der TGL überzeugt durch große Vielseitigkeit und Effizienz. Dynamisch, wendig und wirtschaftlich steht der TGL für Professionalität und Produktivität in der Klasse von 7,5 bis 12 Tonnen. Mit hoher Nutzlast und temperamentvollen Fahreigenschaften ist er der Champion im klassischen Verteilerverkehr, um Waren und Güter auf engen Straßen zu befördern und bis ins Herz der Städte zu liefern.

TGM – Der TGM setzt in der Klasse der 12- bis 26-Tonner die Standards bei Nutzlast und Dynamik. Als Spezialist für den Nah-, Verteiler- und leichten Fernverkehr übernimmt er so gut wie jede Transportaufgabe mit hoher Zuverlässigkeit und ist speziell auch für Bau-, Kommunal- und Feuerwehrfahrzeuge im Einsatz. Kraftvolle Common-Rail-Motoren ermöglichen Bestwerte bei Verbrauch und Emissionen.



Fahrerhausfertigung

Fertigung von Fahrerhäusern aller Baureihen für leichte, mittlere und schwere LKW sowie Spezialfahrzeuge und Doppelkabinen für den Kunden - MAN.

Im konkreten für die LKW-Produktion in Steyr sowie die Belieferung der Werke in München, Krakau. Die fertig lackierten Rohbauten werden aus dem MAN Werk München angeliefert und bei Steyr-Automotive ausgestattet.



Die Fahrerhausfertigung in Steyr reicht von der Produktion modularer Fahrerhaus Rohbau Komponenten (DOKA, SOKA), inklusive Grundierung, bis zu kompletten Doppelkabinen, Fahrerhäusern und Rohbauten für Sonderfahrzeuge (z.B. Flachdach, Schrägdach) mit anschließender Lackierung und Innenausstattung.

Aktuell können wir FH Komponenten mit den Ausmaßen 2,4m x 2,4m x 2m und einem Gesamtgewicht bis 1040kg Kathodische Tauchlackierung (KTL) beschichten.



Die Fahrerhäuser werden dann aufsetz fertig an die Fahrzeugmontagen geliefert.

Lackierung

Kunststoffteile

Anfang 2019 ging im Werk Steyr Europas größte Kunststoffteile Lackierung (KUL) für Nutzfahrzeuge in den Serienbetrieb. Auf den verschiedenen Lackiervorrichtungen (Skids) wird von 36 Robotern in den Lackierkabinen in mehr als 800 aktiven Farbtönen grundiert und decklackiert. Die abwasserfreie Lacknebelabscheidung trägt einen wesentlichen Beitrag zum Umweltschutz bei.

Die Kunststoffteile-Lackierung hat eine Kapazität von bis zu 13.000 Teile pro Tag „just in sequence“ welche auf mehr als 1.300 Lackier-Skids pro Tag verteilt sind. Die Jahreskapazität der KUL umfasst drei Millionen Einzelteile pro Jahr oder anders ausgedrückt, eine Abwicklung von ca. 80 Lkw-Trailern pro Tag im In- & Outbound.

Bevor die Teile vom Band genommen und verpackt werden, werden sie einer Qualitätskontrolle unterzogen. Jene Teile, die die hohen Qualitätsstandards nicht erfüllen, werden ausgeschleust und in der manuellen Lackieranlage, welche 2022 in Betrieb gegangen ist, nachlackiert.

2022 wurde die Lkw-Chassis-Lackierung im Rahmen der Beschaffung einer manuellen Lackieranlage für Kunststoffteile demontiert, sodass das Projekt seitens Behörden als emissionsneutral eingestuft werden konnte.



Lackierwerk für Fahrerhaus

Anfang 1994 ging die FH Lackierung mit den Schwerpunktanlagen

- Kathodische Tauchlackierung
- Unterbodenlackierkabine
- Nahtabdichten
- Füllerlackierung
- 2 Decklacklinien

für acht Fahrerhaus Hauptvarianten in Betrieb.

Die maximale Kapazität beträgt ca. 280 FH Kabinen, die mit 2000 verschiedenen Farbtönen lackiert werden können.



zB: Doppelkabine

Logistik

Supply Chain Management

Für einen reibungslosen Produktionsbetrieb ist es eine notwendige Voraussetzung, das richtige Produkt bzw. Bauteil zur richtigen Zeit am richtigen Ort in der richtigen Menge in der richtigen Qualität zu den richtigen Kosten an den richtigen Kunden bzw. Produktionsbereich bereitzustellen.

Diese vielschichtige Herausforderung wird im Werk Steyr mit den modernsten Methoden des Material- und Logistikmanagements und der Programmplanung gemeistert und so wird die punktgenaue Versorgung durch Lieferanten bzw. im Werksverbund sichergestellt.



Pro Tag werden rund...

(Betrachtungsbasis 2-Schicht-Betrieb)

- 68 Lkw an 14 Abladestellen (Vollgut) und 34 LKW (Leergut) termingerecht entladen.
- über 26.000 Sachnummern von ca. 600 Lieferanten bearbeitet.
- 6.000 Behälter im Lagerbereich angeliefert und in zentralen und dezentralen Lagerbereichen ein- und ausgelagert.
- ca. 50 LKW und 5 Fahrerhäuser ausgeliefert
- ca. 20 Trailer mit Kunststoffteilen versendet



Entwicklung

Die neuen Herausforderungen bei der Alternativantriebsentwicklung

Mit der Steyr Automotive als Fahrzeughersteller werden neben den bisherigen Entwicklungen für den Kunden MAN auch Fahrzeuge unter der Marke Steyr Automotive entwickelt.

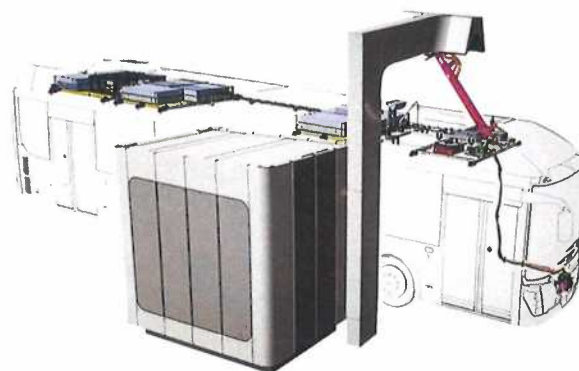
Diese Fahrzeuge werden mit neuen Antriebstechnologien ausgestattet, welche sämtlich der Erreichung der globalen Ziele zur Reduktion der CO₂-Emissionen des Fahrzeug- und Güterverkehrs dienen.

Es werden batterieelektrische Fahrzeuge sowie Wasserstoffantriebe entwickelt, wobei die Konstruktion, der Prototypenbau und die Erprobung auf die neuen Antriebstechnologien abgestimmt werden muss; Umfangreiche Komponenten- und Prüfstandtests dienen als Voraussetzung für den Verbau der neuen Antriebskomponenten im Gesamtfahrzeug.

Für die Gesamtfahrzeugerprobung der Alternativantriebe wiederum ist die Umrüstung diverser Prüfstände sowie der Bau von elektrischen Batterieladestationen, beispielsweise Pantographen und der Bau von Wasserstoffinfrastruktur zur Hochdruckbetankung der Erprobungsträgerfahrzeuge in Prüfung.

Die Erprobung ist für die Entwicklungsmannschaft herausfordernd, da Funktions- und Dauerläufe mit neuen Entwicklungsschwerpunkten, anderen Prüfzyklen und mit stark veränderter Messtechnik durchgeführt werden.

Zusammenfassend kann gesagt werden, der Umbau in CO₂ freie Zukunft ist voll im Gang.



Truck Modification Center

Maßgeschneiderte Lösungen für spezifische Kundenanforderungen

Zusätzlich zur leichten und mittleren LKW-Baureihe werden am Standort Steyr seit Juli 2015 im Truck Modification Center auch Fahrzeuge der schweren Reihe modifiziert. TMC führt kundenspezifische Modifikationen an Fahrzeugen und Fahrerhäusern durch.

Das Ziel ist es, jedem Kunden ein Fahrzeug zu liefern, das seine individuellen Anforderungen und Bedürfnisse bewältigen kann. Um dieses Ziel zu erreichen, werden maßgeschneiderte Lösungen entwickelt, konstruiert und produziert, die durch das Serienportfolio nicht abgedeckt werden.

Im Truck Modification Center werden zahlreiche Modifikationen realisiert. Grundsätzlich kann die Modifikationsbreite in 5 Module eingeteilt werden.

- Antriebsstrang
- Aufbau
- Chassis
- Elektrik
- Fahrerhaus

TMC Steyr plant rund 500 Sonderkabinen für den Produktionsverbund und über 4.000 Fahrzeuge aller Baureihen pro Jahr. Eine weitere Aufgabe des TMC Steyr ist die Produktion des vollelektrischen eTGM-Fahrzeuges im Rahmen des Projektes eTGM 50.

TMC bietet dem Kunden zusätzlich zur absoluten Kundenorientierung:

- Hohe Produktqualität
- Hohe Liefertreue

Um ein bestmögliches Fahrzeug zu fertigen, arbeitet TMC Steyr in den Bereichen Entwicklung, Einkauf und Fertigung mit dem TMC Standorte München zusammen.



Auftragsfertigung Volta Trucks

Steyr ist Produktionspartner für ein innovatives schwedisches Elektro-Lkw Start-up

Elektro-LKW neu gedacht mit überzeugenden Vorteilen

Aufgrund der umfangreichen Erfahrung im Nutzfahrzeugbau, den bestehenden Produktionsanlagen und der daraus resultierenden schnelleren Markteinführung, erhielt Steyr Automotive den Auftrag, für Volta Trucks zu fertigen.

Ziel ist die Produktion von vollelektrisierten 16/18-Tonnen-Lkw's inkl. Montage der Transportbox. Volta Trucks hat sich auf die Entwicklung von Fahrzeugen für den innerstädtischen Warenverkehr spezialisiert.

Die Montage der ersten Lkw's wurde 12 Monate nach der Vertragsunterzeichnung für den Herbst 2022 vereinbart. Die Serienproduktion hat mit dem zweiten Quartal 2023 begonnen mit einer geplanten Kapazität von bis zu 14.000 Fahrzeugen pro Jahr.

Benefits der Volta Trucks

- 2 Paletten breite Box für große (8,6t) Nutzlast
- Schiebetüren für sicheren und schnellen Ein- und Ausstieg auf beiden Seiten
- Kameras und Sensoren für zusätzliche Sicherheit
- Beste direkte Sicht
- Vereinfachte Kabine für verbesserte Sicherheit
- 100% elektrischer, emissionsfreier Antriebsstrang
- Batterie, Motor und E-Achse unter der Ladefläche

- Niedrige Kabine, zentrale Fahrerposition für sicheres, schnelles Ein- und Aussteigen und gute Sicht
- Interaktive Kabine, Remote Office
- Fahrerassistenz für autonomes Fahren möglich



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 Umweltleistung 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.


Ecker

Steyr Automotive GmbH


Kocak


Mayrhofer

Organisation - Managementsystem

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

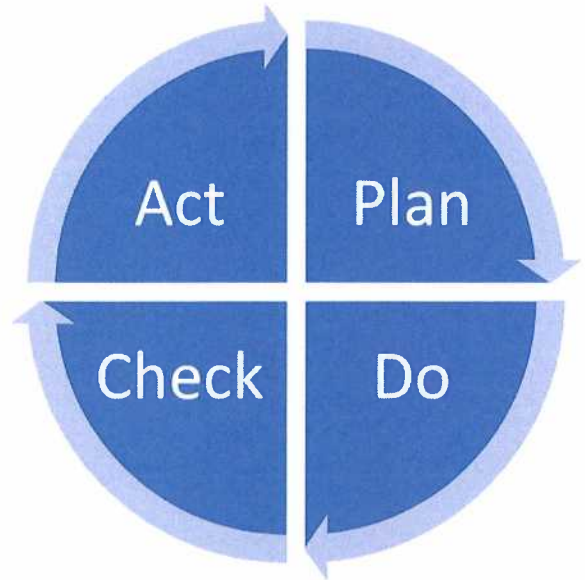
Am Standort Steyr leben wir ein **integriertes Managementsystem**, in dem alle Bereiche integriert sind. Sie sind an internationalen Standards bzw. Normen ausgerichtet und unterstützen den bestmöglichen Schutz von Menschen und Umwelt sowie die Sicherung von Qualität, Werten und Wissen.

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

Der Standort ist nach folgenden Normen zertifiziert:

- **DIN EN ISO 9001**
Qualitätsmanagementsysteme
- **DIN EN ISO 14001**
Umweltmanagementsysteme
- **EMAS III Eco-Management and Audit Scheme**
- **DIN EN ISO 45001**
Managementsysteme für SGA
- **DIN EN 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

2022 gab es wesentliche Entwicklungen im Zusammenhang mit dem Umweltmanagement im Werk Steyr. Auf personeller Ebene gab es Änderungen des Umweltbeauftragten. Dies ist nun ins Facility Management übergegangen.

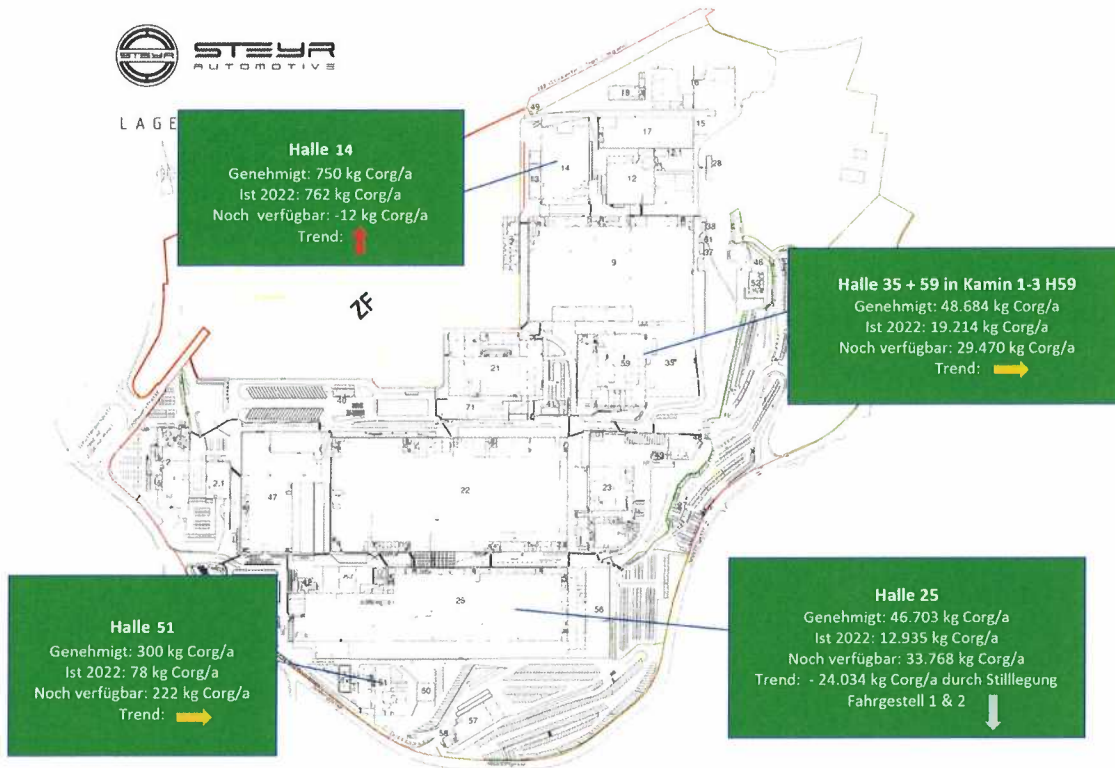
Um die hohen Qualitätsanforderungen an Beschichtungen einhalten zu können, wurde 2022 eine manuelle Lackieranlage in Betrieb genommen. Um eine Aussage darüber treffen zu können, welchen Einfluss eine Lackieranlage auf die genehmigten Luftemissionen hat, wurde extern eine Zustandsanalyse der Luftemissionen im Werk Steyr beauftragt. Dabei wurde der genehmigte Bestand evaluiert und der Ist-Situation gegenübergestellt. Es konnte nachgewiesen werden, dass die C_{org} -Emissionen bedeutend unter den genehmigten Mengen liegen und die Grenzwerte eingehalten werden. In der Halle 25 wurden die Fahrgestelllackierungen 1&2 stillgelegt, was zu einer Reduktion der LM Emissionen um bis zu 24.034 kg/a (max. genehmigte Menge) geführt hat. Die Analyse hat belegt, dass sich Rückgang des Produktionsvolumens (durch die Pandemie und Rohstoffmangel) in den Emissionsmengen widerspiegelt. 2021 wurden nur 58% der genehmigten Emissionen im Abgas emittiert. Die Zustandsanalyse war ein Bestandteil der Einreichunterlagen und bildet die Grundlage für emissionsrelevante Vorhaben.

Im November 2022 wurde das Werk Steyr der periodischen Umweltinspektion (alle 3 Jahre) durch die Amtssachverständigen der Oö. Landesregierung im Beisein des Magistrats Steyr unterzogen. Das Unternehmen wurde 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 2023/2024 umzusetzen.



Um die Vision eines „CO₂-neutralen Werks bis 2035“ zu realisieren, erfolgt dzt. die Umsetzung der zweiten Ausbaustufe der Photovoltaik-Anlage. 30% wurden bereits umgesetzt. Die restlichen 70% werden bis 08 2023 finalisiert, was die Autonomie des Standorts wesentlich beeinflusst, zur Versorgungssicherheit und Reduktion an CO₂-Emissionen führt.

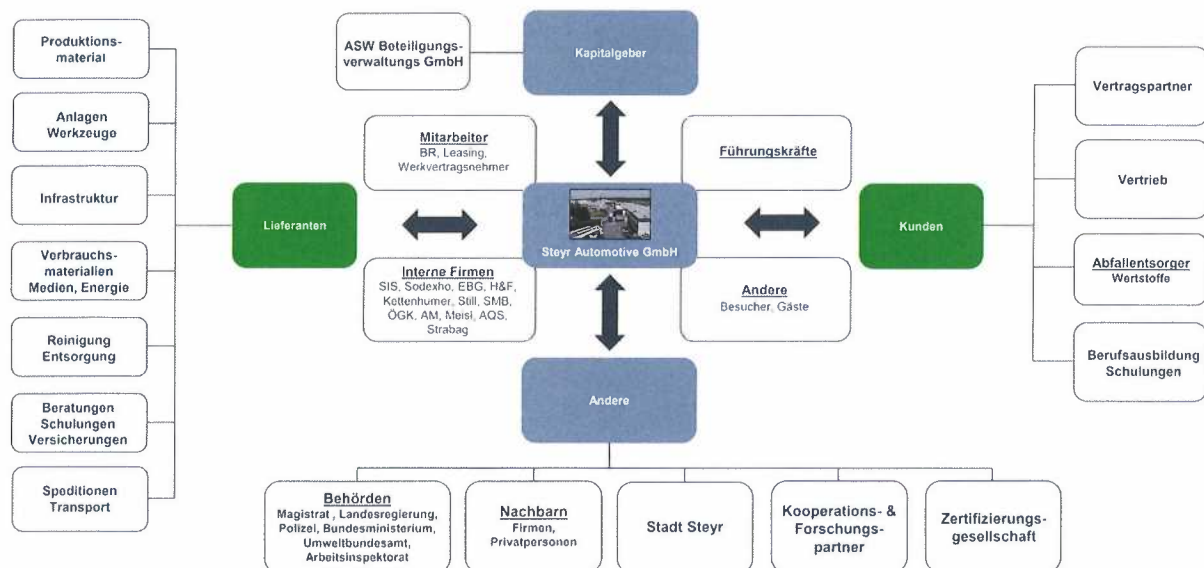
Der Lösemittelseinsatz in den Lackieranlagen ist einer der bedeutendsten Inputs. Ein Großteil davon wird in den Lackieranlagen für Spülprozesse eingesetzt und aktuell werden die verunreinigten Lösemittel nach Heidelberg (D) zu einer Aufbereitungsanlage gebracht und dann wiederverwendet. Aktuell wird die Machbarkeit einer eigenen Aufbereitungsanlage (LM Destillieranlage) am Standort für die KUL der Halle 35 geprüft. Aus umwelttechnischer Perspektive würde die Umsetzung des Projektes folgende Benefits aufweisen:

- Aufbereitungsquote von 85-90%
- Bedeutende Reduktion des Lösemittelseinsatzes
- Drastische Verringerung der Gefahrguttransporte (aktuell 3 Fahrten hin/retour p.w.)
- Reduktion der Transport-Kilometer, dzt. rd. 175.000 km p.a.
- Entspannung der Lagerkapazitäten für Zwischenlagerung

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).

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 klimatechnischer Ebene effektiv und nachhaltig zu verbessern, werden Umweltziele festgelegt, entsprechende Maßnahmen und Strategien definiert und die Einhaltung im Zuge des Umweltmanagements überwacht.



Aus- und Weiterbildung

Ausbildung

Das heutige Steyr Automotive Ausbildungszentrum in Steyr ist die größte Lehrwerkstätte der Region. Die aktive Lehrlingspolitik hat eine lange Tradition im Unternehmen. Seit 1946 wurden am Standort in Steyr mehr als 7.200 FacharbeiterInnen in bis zu zwölf Lehrberufen ausgebildet. Die Bereiche umfassen die Metalltechnik, Elektrotechnik, Kraftfahrzeugtechnik und Betriebslogistik.

Mit einem Team von aktuell 10 Personen werden im Ausbildungszentrum insgesamt rund 280 Lehrlinge über die gesamte Lehrzeit (von bis zu vier Jahren) begleitet und in modularer Form ausgebildet.

Zahlreiche, namhafte Unternehmen und Institutionen aus Steyr vertrauen auf das hervorragende Ausbildungsniveau und lassen ihre Lehrlinge hier ausbilden.

In sämtlichen Ausbildungsplänen sind Themen des Umweltschutzes ein fester Bestandteil des Ausbildungsprogrammes.

Bereits im ersten Lehrjahr werden im Zuge eines Workshops mit dem innerbetrieblichen Abfallmanagement Inhalte zum umweltgerechten Verhalten am Arbeitsplatz, der Abfallvermeidung sowie der fachgerechten Abfalltrennung vermittelt.

Weiterbildung

Das Weiterbildungsprogramm enthält Veranstaltungen zu Themen des Umweltschutzes.

Die Inhalte sind für verschiedene Zielgruppen mit verschiedenen Themenschwerpunkten konzipiert.

Für MitarbeiterInnen werden unter anderem Schulungen im Bereich Abfallwirtschaft, Gefahrgut-ADR, usw. im Bildungsprogramm angeboten, oder bedarfsorientiert organisiert.



Kommunikation

Interne Kommunikation

Langfristiges Denken und Nachhaltigkeit prägen nicht nur unsere Technologieoffenheit bei der Entwicklung alternativer Antriebskonzepte für unsere Produkte, sondern auch unsere Produktionsprozesse und die Beschaffung von Produktionsfaktoren wie z.B. Energie.

Im **Intranet** finden unsere MitarbeiterInnen alle Informationen, Berichte und Kennzahlen, aber auch Vorschriften und Regularien zu Energiemanagement, Abfallwirtschaft oder Umweltschutz.

Regelmäßig informieren wir auch über Entwicklungen im Umweltmanagement in unseren **internen Kanälen** und der **Änderungsdienst** des Managementsystems informiert laufend zu regulativen Neuerungen.

Eine weitere Plattform bilden **Führungskräfteveranstaltungen**, wo Informationen über relevante aktuelle Themen vermittelt werden.

Das **Ideenmanagement** gibt den MitarbeiterInnen die Möglichkeit und den Ansporn, ihre Vorschläge zur Verbesserung des Umweltschutzes einzureichen - vor allem gibt es hier auch immer wieder Spezialaktionen, z.B. zum Thema Energie sparen.

Bei Unternehmensprojekten – wie aktuell der PV-Anlage – wird auch durch spezielle **Angebote für MitarbeiterInnen** nicht nur deren Involvement in das Thema angeregt, sondern auch konkreter Nutzen für private Anwendungen geschaffen.

Externe Kommunikation

Unsere **Umwelterklärung** liegt an den **Werkstoren** auf und ist im **Internet** abrufbar, sodass die Möglichkeit für eine öffentliche Einsichtnahme gegeben ist. In **Schaukästen** im Außenbereich der Werkstore zeigen wir unsere aktuellen Umweltkennzahlen.



Serienstart Volta Trucks

16. Juni 2023

Heute haben wir den Start eines neuen Fahrzeugtyps im Werk in Linz gefeiert. Der Volta Truck ist ein elektrischer LKW, der für den Einsatz in der Logistik entwickelt wurde.

Wir sind sehr stolz, dass wir als Pionier bei der Entwicklung dieses Fahrzeugtyps in Europa die Serienproduktion begonnen haben.

Die Volta Trucks sind ein wichtiger Schritt in der Entwicklung nachhaltiger Mobilitätslösungen. Sie werden durch die Integration von Batterien und elektrischen Antriebsmotoren ermöglicht. Die Volta Trucks sind ein wichtiger Schritt in der Entwicklung nachhaltiger Mobilitätslösungen. Sie werden durch die Integration von Batterien und elektrischen Antriebsmotoren ermöglicht.

Wir sind sehr stolz, dass wir als Pionier bei der Entwicklung dieses Fahrzeugtyps in Europa die Serienproduktion begonnen haben.

Auch die Produktion dieses neuen Fahrzeugtyps ist ein wichtiger Schritt in der Entwicklung nachhaltiger Mobilitätslösungen.



Dienstrad-Leasing

28. April 2023

Wir möchten Sie für die MitarbeiterInnen informieren, dass es ab dem 1. Mai 2023 ein neues Angebot für das Leasing von Diensträdern gibt. Das Leasingangebot ist ab dem 1. Mai 2023 in Kraft.

Mit dem neuen Leasingangebot können Sie bis zu 40% sparen und erhalten zusätzlich einen Zuschuss von bis zu 1000 Euro pro Rad.

Nutzen Sie dieses Angebot, um für den täglichen Arbeitsweg hin und wieder auf das Fahrrad umzusteigen und so mit nachhaltiger Bewegung Job und Alltag zu verbinden.

Zur Ausschreibung: [Dienstrad-Leasing](#)



Tier-1-Lieferant: Steyr Automotive ist gelistet!

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 267 Risiken identifiziert und in einem eigenen Risikobericht analysiert. In der nachfolgenden Risikomatrix ist die Zuordnung der einzelnen Risiken nach Eintrittswahrscheinlichkeit und Auswirkung nachvollziehbar.

Von den umweltrelevanten Risiken ist keines mit hoher Eintrittswahrscheinlichkeit bewertet.

Auswirkungen auf das Ergebnis	3	24, 31, 60, 61, 120, 172, 212, 240, 265, 267	40, 244, 245	243
	2	7, 18, 26, 32, 43, 49, 69, 75, 85, 92, 94, 129, 131, 134, 144, 145, 155, 156, 178, 184, 210, 211, 220, 222, 242, 250, 251, 252, 253, 258, 259, 260, 261, 264	4, 33, 41, 42, 53, 56, 57, 59, 77, 100, 139, 171, 192, 193, 218, 231, 251	21, 70, 121
	1	1, 2, 3, 5, 6, 8, 9, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 19, 29, 22, 23, 29, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 46, 47, 48, 59, 54, 55, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 74, 76, 78, 80, 81, 82, 84, 88, 89, 90, 93, 99, 101, 105, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 125, 126, 127, 130, 132, 133, 146, 147, 148, 149, 151, 152, 153, 154, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 169, 170, 174, 175, 176, 179, 180, 181, 182, 183, 185, 186, 188, 189, 190, 191, 196, 198, 199, 200, 201, 202, 206, 208, 209, 213, 214, 215, 216, 219, 221, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 234, 236, 239, 240, 241, 246, 247, 249, 254, 255, 256, 262, 263, 265	25, 27, 28, 30, 51, 52, 58, 79, 95, 96, 97, 98, 128, 135, 150, 158, 173, 177, 187, 194, 197, 203, 238	73, 83, 86, 87, 146, 232, 233
	1	2	3	
	Eintrittswahrscheinlichkeit			

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 / Umweltauswirkungen

Umweltaspekte

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.

Tätigkeit am Standort	wichtigste Umweltaspekte
Fertigung und Montage von Fahrerhäusern, Fahrzeugen und Fahrerhauskomponenten	<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, Wärmeenergie für Heizung) • Lärmemission aus Lüftungsanlagen • Staubemissionen aus Schweißarbeiten • Wasserverbrauch zu Kühlzwecken • Lagerung und Verarbeitung von wassergefährdenden Stoffen
Oberflächenbehandlung, Lackierung	<ul style="list-style-type: none"> • Emissionen an die Luft (Staub, Lösemittel, Verbrennungsprodukte) • Energieverbrauch (Strom, Gas, Wärmeenergie für Trockner) • Wasserverbrauch und Abwasseranfall • Abfall (Lackreste, Lackschlamm, Lösemittel)
Prüfstände für Fahrzeuge oder Motoren	<ul style="list-style-type: none"> • Emissionen aus Verbrennungsprozessen in Motoren (CO₂, CO, NO_x, SO₂, Ruß) • Lärmemission • Energieverbrauch (Treibstoffe)

Aus diesem Ermittlungsverfahren wurde die nachstehende Reihung (TOP5) der Umweltaspekte gebildet.

Reihung	UMWELTASPEKTE
1	Verbrauch Sekundärenergieträger
2	Emissionen aus Verbrennungsprozessen
3	Anfall Abfälle
4	Emissionen aus sonstigen Prozessen
5	Verwendung wassergefährdender Stoffe

Umweltaspekte / Umweltauswirkungen

Direkte Umweltauswirkungen

Tätigkeiten	Aspekte	Auswirkungen		
		lokal	regional	überregional/global
Montage, Fertigung, Oberflächenbehandlung, Logistik, Versand.	Verbrennung fossiler Brennstoffe; Emissionen an die Luft, Nutzung endlicher Ressourcen; Lärmemission.	Beitrag zur Luftbelastung und bodennahen Ozonkonzentrationen (Sommersmog) aus NOx. Lärmbelästigung CO2 der Umgebung	Beitrag zum Treibhauseffekt durch Beitrag zur Boden- und Gewässeranreicherung durch stickstoffhaltige Abgase (NOx).	
Oberflächenbehandlung, Lackierung.	Emissionen von lösemittelhaltiger Abluft; Emissionen von Staub;	Beitrag zur Luftbelastung und bodennahen Ozonkonzentrationen (Sommersmog)		
Tankstellen, Lager.	Lagerung, Verwendung wassergefährdender 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.		

Indirekte Umweltauswirkungen

Die größte Relevanz bei den indirekten Umweltaspekten hat unser Produkt, da die Nutzfahrzeuge im Rahmen ihres Lebenszyklus für den Betrieb fossile Rohstoffe in Form von Diesel verbrauchen.

Kennzahlen 2020 - 2022 – Input und Output (absolut)

Input					
Input	2020	2021	2022	Einheit	Entwicklung gegenüber Vorjahr
Roh- Betriebs- & Hilfsstoffe					
Beschichtungsstoffe *)	862	1 087	768	[t]	-29 %
Klebstoffe	66	47	32	[t]	-31 %
Dichtstoffe	+	10	9	[t]	-11 %
Chemikalien (VBH)	46	40	33	[t]	-19 %
Öle, Schmierstoffe	25	22	17	[t]	-22 %
Kältemittel	9	7	6	[t]	-19 %
Frostschutzmittel	242	226	227	[t]	0 %
Verdünnungen	1 812	2 140	1 648	[t]	-23 %
AdBlue	169	177	119	[t]	-33 %
Stoffe für Abwasserreinigung	450	395	300	[t]	-24 %
Lösemittleinsatz	2 173	2 607	1 962	[t]	-25 %
Energieträger					
Fernwärme	59 554	63 404	51 428	[MWh]	-19 %
Erdgas	21 222	20 720	17 792	[MWh]	-14 %
Strom	36 137	35 537	30 591	[MWh]	-14 %
Diesel (f. Prüfstände & Transport)	7 845	6 722	879	[MWh]	-87 %
Wasser					
Trinkwasser	44 745	43 418	41 997	[m ³]	-3 %
Brauchwasser	279 272	255 040	132 635	[m ³]	-48 %

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

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 ersichtlich ist, konnten bei fast allen Input-Strömen maßgebliche Reduktionen verbucht werden.

Analyse und Kennzahlen

Kennzahlen 2020 - 2022 – Input und Output (absolut)

Output					
Output	2020	2021	2022	Einheit	Entwicklung gegenüber
Produkte					
Lastkraftwagen (Lkw)	15 330	13 107	11 702	[Stk]	-11 %
Fahrerhaus-Ausstattu	16 350	13 848	12 289	[Stk]	-11 %
FH Rohbau/Lack	6 371	2 162	2 238	[Stk]	4 %
Kunststoffteile Car-Sets	47 068	64 400	62 475	[Stk]	-3 %
X-Fahrerhäuser	1 330	1 507	926	[Stk]	-39 %
Baugruppen FH-Rohb	62 362	50 281	-	[Stk]	-100 %
Abfall					
Gefährliche Abfälle	2 387	2 639	2 027	[t]	-23 %
Nichtgefährliche Abfäll	2 090	2 096	1 909	[t]	-9 %
Metallabfälle (inkl. Schrott)	773	1 549	1 234	[t]	-20 %
Emissionen					
Lösemittel (über Kamin)	46 516	55 489	32 989	[kg]	-41 %
Lösemittel (diffus)	86 516	37 732	65 036	[kg]	72 %
C _{org}	2 870	3 048	2 100	[kg]	-31 %
Staub	889	710	458	[kg]	-36 %
CO	7 569	7 874	5 839	[kg]	-26 %
NO _x	14 731	15 393	9 596	[kg]	-38 %
CO ₂ (gesamt)	11 379	11 840	3 688	[kg]	-69 %
Abwasser					
Schmutzwasser	40 457	42 575	36 367	[m ³]	-15 %

In der Tabelle „Output“ werden jene Stoffströme erfasst, die die Fertigung der Produkte mit sich bringt und einen Einfluss auf unsere Umwelleistung haben. Wie im oberen Abschnitt ersichtlich ist, gab es einen Rückgang in der Fertigung/Produktion. Die Gründe dafür sind vielfältig. Einerseits wurde die Fertigungsquote durch die Firmenübernahme beeinflusst. Andererseits hat sich der weltweite Rohstoffmangel und der Russland-Ukraine-Konflikt negativ auf die Verfügbarkeit von Rohmaterialien ausgewirkt. Infolgedessen konnten, aufgrund fehlender Teile, weniger Produkte gefertigt werden.

Geringere Produktionsmengen, Anlagenstillstände respektive weniger Schichten als im „Normalbetrieb“ haben einen Einfluss auf den Ressourceneinsatz (Input) und infolgedessen liegt weniger Output vor. Es werden werksweit viele Maßnahmen ergriffen, um die Umwelleistung von Steyr Automotive zu verbessern. Einen wesentlichen Einfluss hat hier das Energiemanagement und die gesetzten Maßnahmen, um den Energieeinsatz zu reduzieren (Details siehe Abschnitt Energie).

Analyse und Kennzahlen

Kennzahlen 2020 - 2022 – Input und Output (relativ)

Nachdem die Produkte der Steyr Automotive GmbH sehr unterschiedlich sind, bedient man sich der Kennzahl von Lkw-Äquivalenten, um aussagekräftige Kennzahlen generieren zu können.

Lkw-Äquivalente

Lkw-Äquivalente sind eine intern entwickelte Kennzahl, welche im Zuge der Einführung des Energiemanagements entwickelt wurde, um die unterschiedlichen SEU's und Produktarten vergleichbar zu machen.

Bildung der Faktoren:

Lkw's wurden mit dem Faktor eins belegt. In der Zeit, wo ein Lkw gefertigt wird, können zwei Fahrerhäuser montiert werden (deshalb Faktor 0,5). In der Kunststoffteilelackierung werden einzelne Teile lackiert. In jener Zeit, in der ein Lkw gebaut wird, können die Teile für mehr als drei Fahrerhaussätze (à 3 Skids) lackiert werden (deshalb Faktor 0,3 periodisch).

Lkw-Äquivalente 2022

Produkt	Stückzahl	Faktor	Lkw-Äquivalent
Fahrerhaus	13 215	0,50	6 608
Lkw	11 702	1,00	11 702
Kunststoffteilelackierung	62 475	0,33	20 825
Gesamt	87 392		39 134

Lkw-Äquivalente 2021

Produkt	Stückzahl	Faktor	Lkw-Äquivalent
Fahrerhaus	15 355	0,50	7 678
Lkw	13 107	1,00	13 107
Kunststoffteilelackierung	64 400	0,33	21 467
Gesamt	92 862		42 251

Lkw-Äquivalente 2020

Produkt	Stückzahl	Faktor	Lkw-Äquivalent
Fahrerhaus	17 680	0,50	8 840
Lkw	15 330	1,00	15 330
Kunststoffteilelackierung	47 068	0,33	15 689
Gesamt	80 078		39 859

Kennzahlen 2020 - 2022 – Input und Output (relativ)

Absolute Umweltkennzahlen sind wichtige Kennzahlen im Umweltmanagement. Erst der Bezug zu wirtschaftlichen Kennzahlen ermöglicht eine genaue Aussage zur Umwelleistung des Unternehmens. Die absoluten Kennzahlen werden mit den Lkw-Äquivalenten (des entsprechenden Bezugsjahres) in Relation gesetzt. Dadurch ist eine Aussage darüber möglich, wie viel Input zur Fertigung pro Lkw-Äquivalent nötig war und wie viel Output pro Einheit entstand. Diese Betrachtung ermöglicht eine Aussage darüber, wie sich die Stoffströme entwickelt haben.

Wie der nachstehenden Tabelle zu entnehmen ist, konnte bei fast allen Stoffströmen, teils beträchtliche, Reduktionen gegenüber dem Vorjahr pro Lkw-Äquivalent erzielt werden.

Input-Output-Analyse

Input					Output				
Input	2020	2021	2022	Relativer Input zu Lkw-Äquivalente 2022 vs. 2021	Output	2020	2021	2022	2022 vs. 2021
Roh- Betriebs- & Hilfsstoffe [kg/Lkw-Äquivalent]					Produkte (absolut)				
Beschichtungsstoffe ¹	21,63125016	25,72	19,62	kg/Lkw-Äquivalent -24 %	Lastkraftwagen (Lkw)	15 330	13 107	11 702	-11 %
Klebstoffe	1,66	1,12	0,83	kg/Lkw-Äquivalent -26 %	Fahrerhaus-Ausstattung	16 350	13 848	12 289	-11 %
Dichtstoffe	0,50	0,24	0,23	kg/Lkw-Äquivalent -4 %	FH Rohbau/Lack	6 371	2 162	2 238	4 %
Chemikalien (VBH)	1,16	0,96	0,84	kg/Lkw-Äquivalent -13 %	Kunststoffteile Car-Sets	47 068	64 400	62 475	-3 %
Öle, Schmierstoffe	0,62	0,51	0,43	kg/Lkw-Äquivalent -15 %	X-Fahrerhäuser	1 330	1 507	926	-39 %
Kältemittel	0,22	0,18	0,15	kg/Lkw-Äquivalent -12 %	Baugruppen FH-Rohbau	62 362	50 281	-	## %
Frostschutzmittel	6,071401691	5,35	5,80	kg/Lkw-Äquivalent 8 %	Abfall [t/Lkw-Äquivalent]				
Verdünnungen	45,47028275	50,64	42,10	kg/Lkw-Äquivalent -17 %	Gefährliche Abfälle	59,89	62,46	51,79	-17 %
AdBlue	4,24	4,20	3,04	kg/Lkw-Äquivalent -28 %	Nichtgefährliche Abfälle	52,43	49,61	48,78	-2 %
Stoffe für Abgasreinigung	11,27725231	9,34	7,65	kg/Lkw-Äquivalent -18 %	Metallabfälle (inkl. Schrot)	19,39	36,66	31,52	-14 %
Lösemiteleinsetz	54,5096465	61,71	50,13	kg/Lkw-Äquivalent -19 %	Emissionen [kg/Lkw-Äquivalent]				
Energieträger [MWh/Lkw-Äquivalent]					Lösemittel (über Kamin)	1,17	1,31	0,84	-36 %
Fernwärme	1,494116762	1,50	1,31	MWh/Lkw-Äquivalent -12 %	Lösemittel (diffus)	2,17	0,89	1,66	86 %
Erdgas	0,532426804	0,49	0,45	MWh/Lkw-Äquivalent -7 %	C _{...}	0,07	0,07	0,05	-26 %
Strom	0,906620838	0,84	0,78	MWh/Lkw-Äquivalent -7 %	Staub	0,02	0,02	0,01	-30 %
Diesel (f. Prüfstände & Transp)	0,196818786	0,16	0,02	MWh/Lkw-Äquivalent -86 %	CO	0,19	0,19	0,15	-20 %
Wasser [m³/Lkw-Äquivalent]					NO _x	0,37	0,36	0,25	-33 %
Trinkwasser	1,122582102	0,99	1,07	m ³ /Lkw-Äquivalent 8 %	CO ₂ (gesamt)	0,29	0,28	0,09	-66 %
Brauchwasser	7,006497905	3,14	3,39	m ³ /Lkw-Äquivalent 8 %	Abwasser [m³/Lkw-Äquivalent]				
					Schmutzwasser	1,02	1,01	0,93	-8 %

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

Kernindikatoren Materialeffizienz und biologische Vielfalt

Kernindikatoren nach EMAS III

Auf den nächsten Seiten werden die nach EMAS III geforderten verpflichtenden Kernindikatoren dargestellt und erläutert.

Die wichtigsten Kernindikatoren sind:

- Materialeffizienz
- Biologische Vielfalt
- Energieeffizienz
- Abfall
- Emissionen
- Wasser

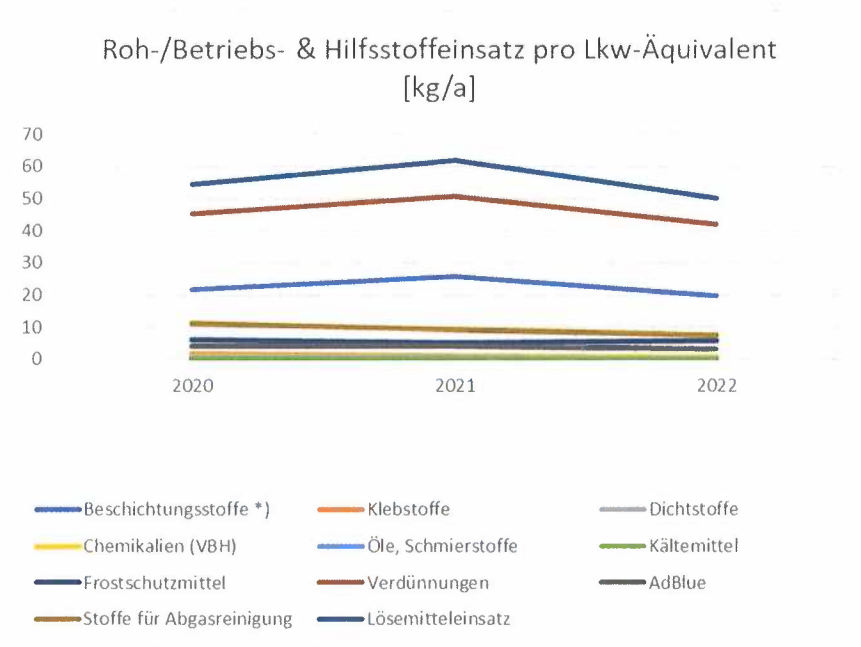
Materialeffizienz

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. 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, was sich sowohl im Verbrauch der Beschichtungsstoffe als auch im Lösemitteleinsatz positiv auswirkt. Zusätzlich wurden die Spülboxen zur Reduktion des Spülmittels optimiert.

Analyse und Kennzahlen

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 Arbeitsmedizin, Abfallbeauftragter, Brandschutzbeauftragtem, Sicherheitsfachkraft, etc. und tagt quartalsweise.



Diese Tabelle 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) Reduktionen verzeichnet werden konnten.

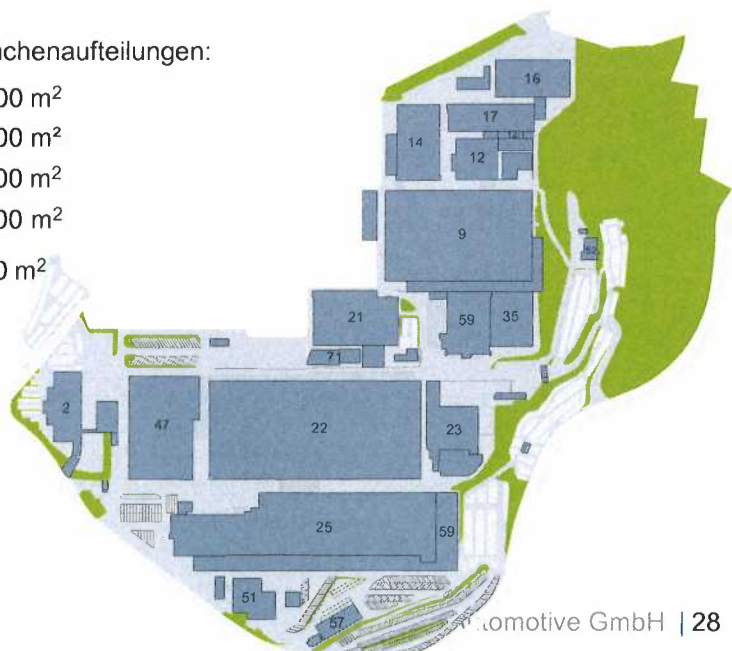
Biologische Vielfalt

Diese Kenngröße wird über den Flächenverbrauch an bebauter Fläche gebildet.

Aktuell haben wir am Standort folgende Flächenaufteilungen:

Gesamtfläche:	500.000 m ²
Produktionsfläche:	176.000 m ²
Bebaute Fläche:	218.000 m ²
Nicht versiegelte Fläche:	106.000 m ²
Davon naturnahe Fläche (Wald):	65.000 m ²

Gegenüber dem letzten Jahr gab es keine Veränderung der bebauten Flächen.



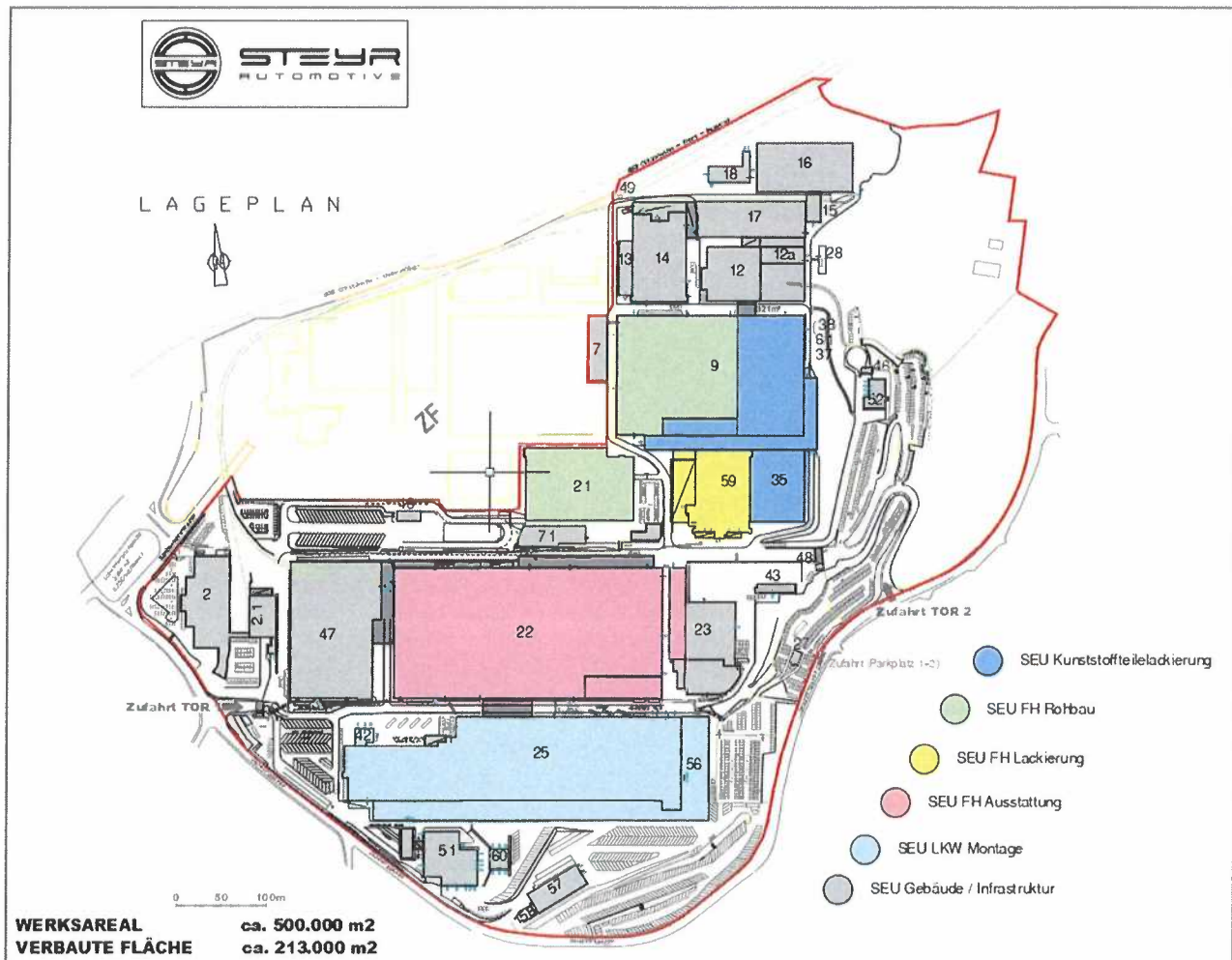
Analyse und Kennzahlen

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 und Diesel. Im Zuge der Einführung der ISO 50001 wurde das Unternehmen in sechs Teilbereiche untergliedert, den sogenannten Significant Energy Units (SEU), siehe Grafik:

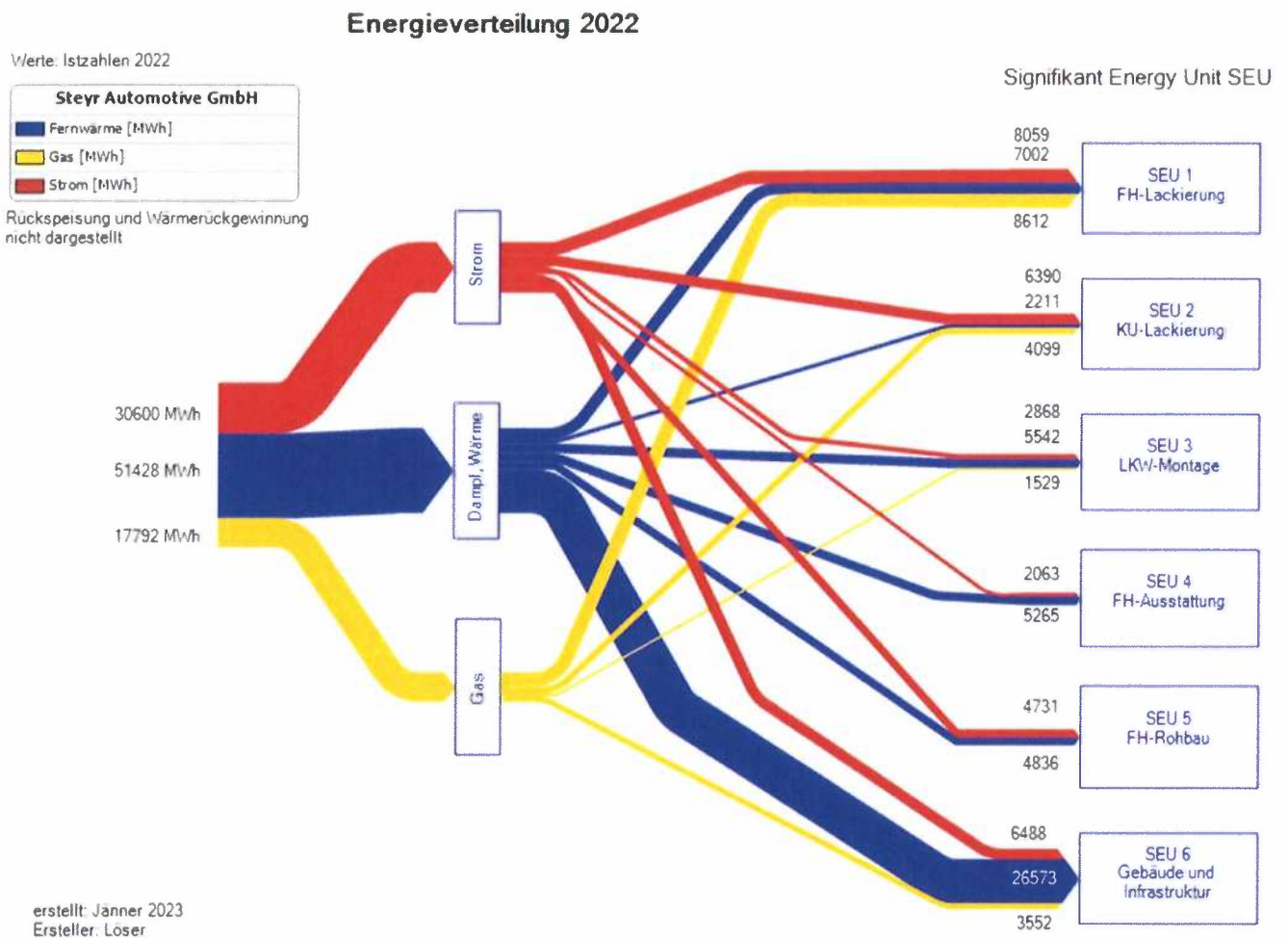
- FH-Lackierung (SEU 1)
- KU-Lackierung (SEU 2)
- Lkw-Montage (SEU 3)
- FH-Ausstattung (SEU 4)
- FH-Rohbau (SEU 5)
- Gebäude und Infrastruktur (SEU 6)



Analyse und Kennzahlen

Energieverteilung

Das nachstehende Sankey Diagramm weist die Energieverteilung 2022 aus. Daraus lässt sich ablesen, dass Gebäude und Infrastruktur den größten Verbrauch an Dampf und Wärme aufweist. Der Wärmebedarf ist einerseits abhängig durch die Außentemperaturen (strenger Winter erhöht den Wärmebedarf) und andererseits durch die Beschaffenheit der Gebäude selbst. Die Lackieranlagen (SEU 1 & 2) und Gebäude/Infrastruktur (SEU 3) sind die größten Stromverbraucher. Deckend mit den größten Stromverbrauchern ist auch der Gasverbrauch.



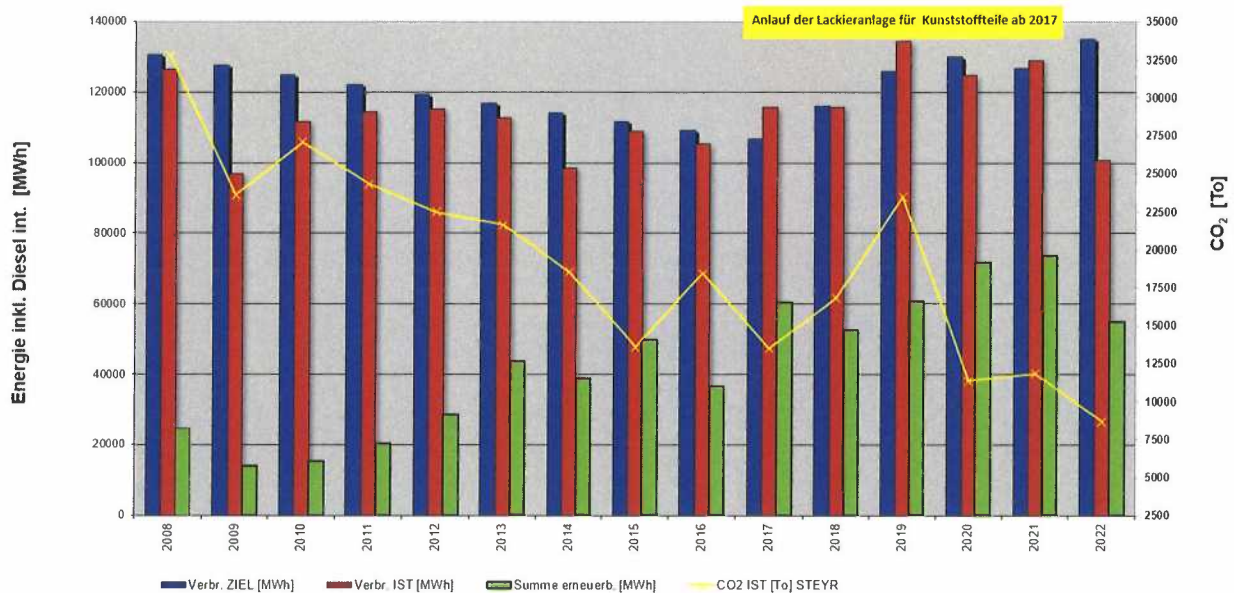
Auf Werksebene betrachtet, stellt der Anteil an Fernwärme mit 48% den wichtigsten Energieträger am Gesamtenergieverbrauch dar.

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.

Analyse und Kennzahlen

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. Bereits unter „MAN“ gab es eine Klimastrategie 2008-2021. Die nachfolgende Tabelle weist aus, dass seit dem Start 2008 (30.598 t CO₂/a) die CO₂-Emissionen bis heute um ca. 2/3 reduziert werden konnten.

Energieverlauf Werk Steyr



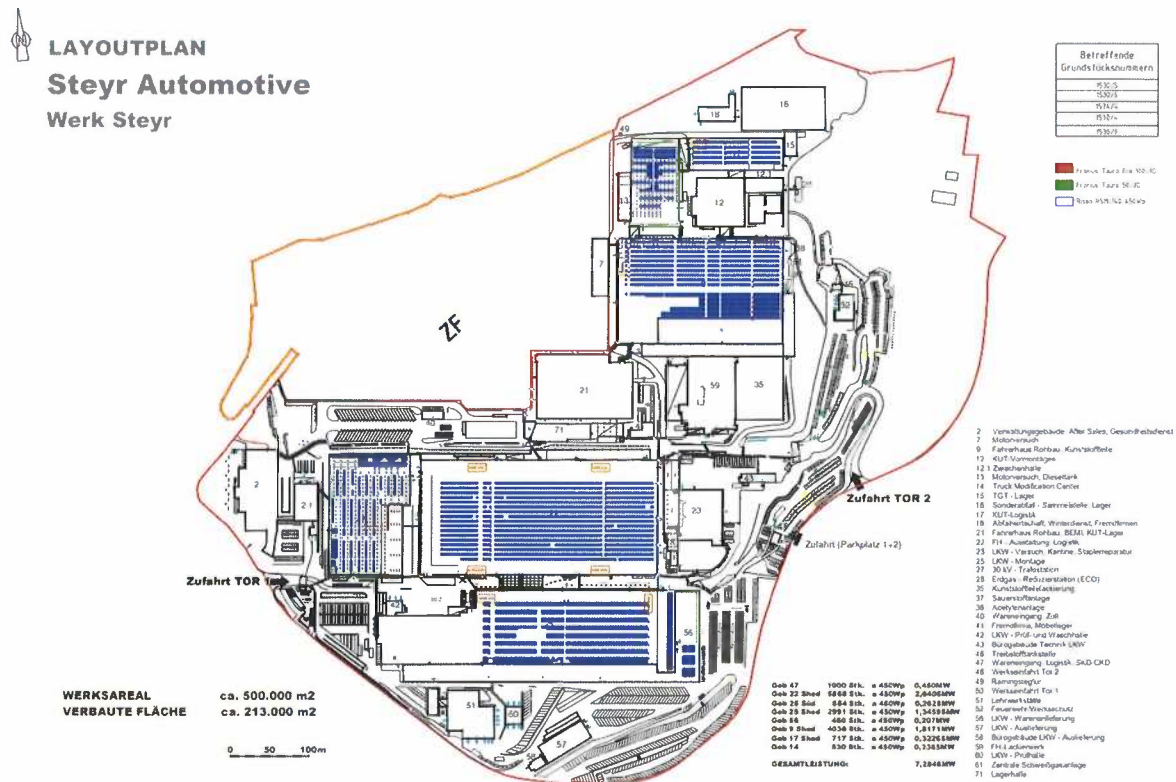
Nachdem die CO₂-Emissionen vorwiegend mit dem Energieverbrauch korrelieren, wurden etliche Maßnahmen getroffen, um einerseits den Verbrauch zu reduzieren, andererseits hat sich das Unternehmen dazu bekannt, den Anteil an Strom aus erneuerbaren Energien sukzessive zu erhöhen, was in der Grafik (grüner Balken) 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. Auf 30% der möglichen Flächen wurden bereits PV-Module installiert. Die zweite Ausbaustufe (restlichen 70%) ist aktuell in Umsetzung und soll bis 08/2023 abgeschlossen sein.

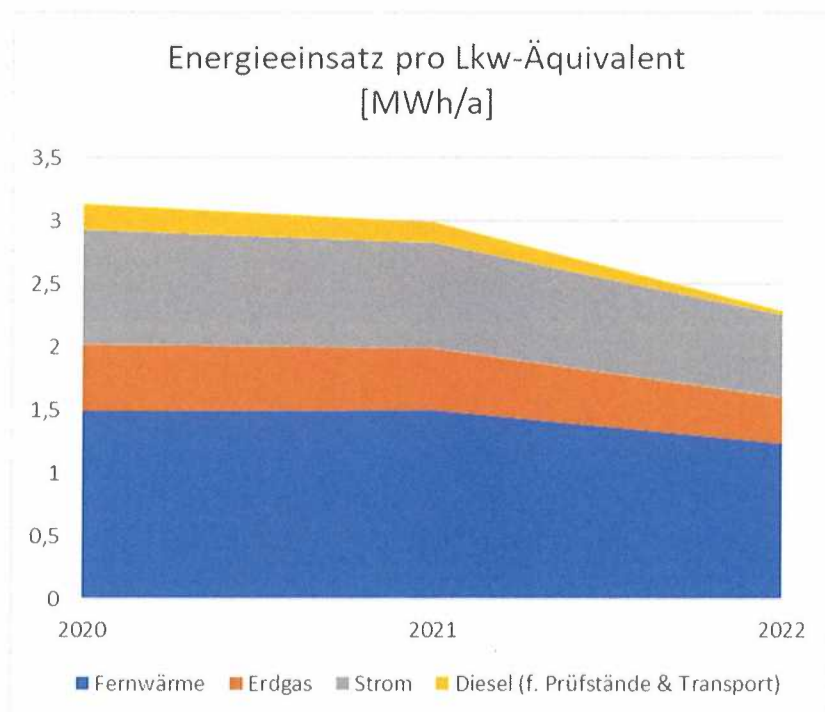
Eckdaten der AUF Dach PV-Anlage:

- Die Paneelfläche der 16.600 Paneele beträgt 36.000 m²
- ca. 150.000 m² belegte Dachfläche
- Investitionsvolumen: 6.500 t€
- Leistung: ca. 7.500 KWp mit einer prognostizierten Strommenge von 8.800 MWh/a
- Ca 20 % des geplanten Jahresstromverbrauchs.
- Eine mögliche Wasserstoff (H₂)-Produktion bei Energieüberschuss wird geprüft.

Analyse und Kennzahlen



Die blau eingezeichneten Flächen im obenstehenden Layout stellen die PV-Anlage nach Fertigstellung dar.



Analyse und Kennzahlen

Eine stetige Verbesserung des Energieeinsatzes pro Lkw-Äquivalent wird in obenstehender Grafik ausgewiesen. Bei allen Energieträgern konnte mit Hilfe des Energiemanagements und technischen Adaptierungen der Energieeinsatz reduziert werden. Die Reduktion des Dieserverbrauchs resultiert aus der Stilllegung der Prüfstände im Februar 2022. Weitere Maßnahmen zur Reduktion des Energieverbrauchs sind festgelegt und werden in den Energiezielen abgebildet.

Minus 27% Energieeinsatz gegenüber energetischer Ausgangsbasis

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 2022 der Verbrauch gegenüber 2019 auf 106.431 MWh reduziert werden, d.h. um 40.000 MWh, wodurch eine entsprechende Reduktion der CO₂-Emissionen herbeigeführt wird.

Folgende Maßnahmen wurden definiert, um den Energieeinsatz weiterhin zu reduzieren (siehe Energieziele):

- Tausch der Wärmeräder in der Lackierung
- Energiebegehungen in produktionsfreien Zeiten
- Blockfahrweise in der FH-Lackierung
- LED Beleuchtungen

Analyse und Kennzahlen

Abfall

Abfall

Im Bereich des Abfallmanagements gab es im September 2022 personelle Änderungen. Die neue Abfallbeauftragte hat die erforderlichen Ausbildungen absolviert und ist seitdem für die fachgerechte Entsorgung und Nachweisführung zuständig.

Im Herbst 2022 wurde das Abfallmanagement bei der Umweltinspektion geprüft, wobei keine Abweichungen festgestellt wurden und die stichprobenartige Kontrolle der Organisation, Sammlung/Trennung und Nachweisführung ein rechtskonformes Abfallmanagement belegt hat.

Die wesentlichsten Abfallströme sind:

- Lösemittelgemische: 1.678,94 t
- Mischschrott: 855,53 t
- Kartonagen: 350,1 t
- Gewerbeabfall: 323,9t
- Holz unbehandelt: 289,3t

Im Jahr 2022 wurden

- 1.909 t ungefährlicher Abfall
- 2.027 t gefährlicher Abfall
- 1.234 t Metallabfälle entsorgt.

Wie in der Input-Output-Analyse ersichtlich ist, konnten die Mengen zwischen 9 und 23% gegenüber dem Vorjahr reduziert werden. Insgesamt gab es 2022 ein Abfallaufkommen von 5.169,36 Tonnen.

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

Die Beurteilung der BVT-Schlussfolgerungen L414/19 und infolgedessen die Berechnung der spezifischen Abfallmenge ergab, dass die BVT-assoziierten Grenzwerte von Steyr-Automotive für 2022 nicht eingehalten werden konnten (siehe nachfolgende Tabelle).

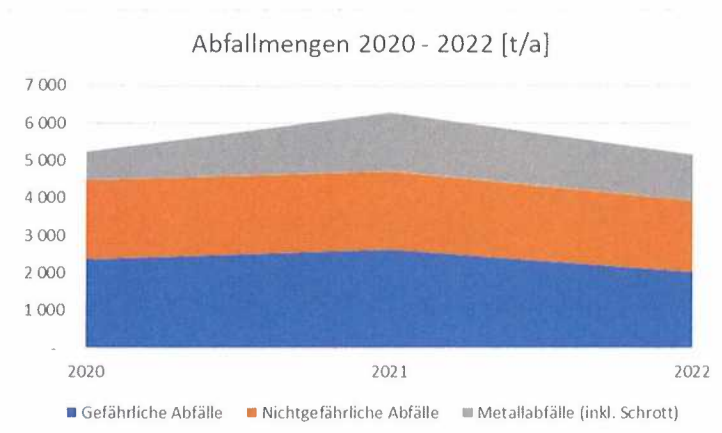
$$\text{Spezifische Abfallmenge} = 475.610 \text{ kg (verbrachte Abfallmenge)} / 39.134 \text{ (Aktivitätsrate)}$$
$$= 12,15 \text{ kg verbrachte Abfallmenge pro beschichtetem Fahrzeug}$$

Analyse und Kennzahlen

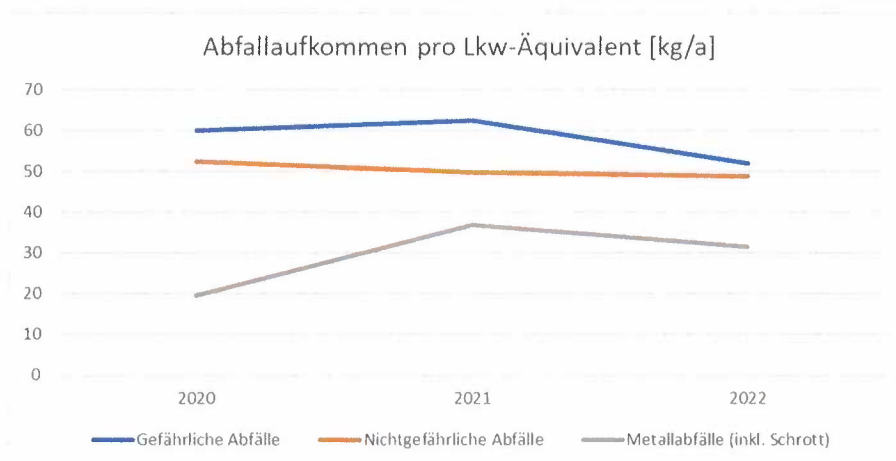
Relevante Abfallmenge Steyr-Automotive 2021 [kg]	Beschichtete Fahrzeuge/Jahr [Lkw-Äquivalente Stk]	Indikativer Grenzwert L414/19 gem.	Spezifische Abfallmenge Steyr-Automotive 2021	Grenzwert eingehalten (ja/nein)
475.610	39.134	2-11	12,15	Nein*

* Die Überschreitung des Grenzwertes begründet sich durch den Abbruch der Fahrerhauslackierung in der Halle 25 und daraus resultierende außerzyklische Entsorgungen sowie einer umfassenden Revision der KTL Lack, wo 137,78t entsorgt wurden. Weiters ist die genaue Abgrenzung der relevanten Abfälle aus den Lackieranlagen nur bedingt abgrenzbar. Im Jahre 2021 wurde eine spezifische Abfallmenge <10 kg/Lkw-Äquivalent erreicht.

Der BVT-assoziierte Grenzwert findet nur auf die Lackieranlagen Anwendung. Bei einer werksweiten Betrachtung kann gem. untenstehender Grafik nachvollzogen werden, dass sich die Abfallmengen gegenüber 2020 und 2021 reduziert haben.



In Relation zu den Lkw-Äquivalenten konnten die Abfälle pro Lkw-Äquivalent zwischen 2 und 17% reduziert werden. 2022 sind pro Lkw-Äquivalent 50kg gefährlicher und ungefährlicher Abfall, sowie 30kg Metallabfälle angefallen.



Emissionen

Emissionen in die Luft

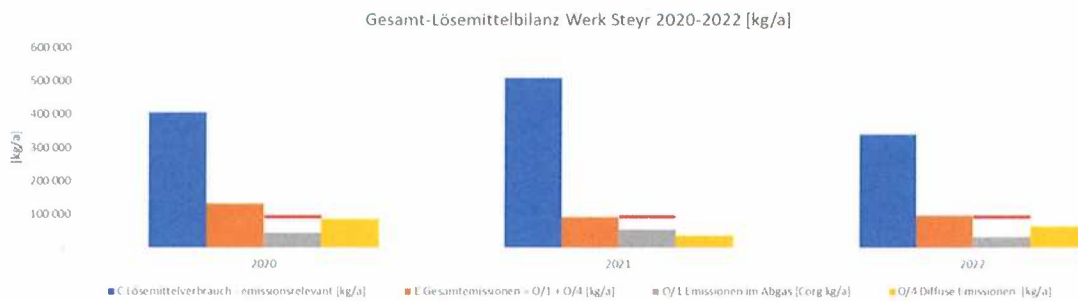
Bedingt dadurch, dass Steyr Automotive eine der größten Lackieranlagen Europas betreibt, sind die Emissionen in die Luft als einer der wichtigsten Umweltaspekte einzustufen. Aufgrund der großen Anlagenkapazitäten und hohen Verbrauchsmengen an Beschichtungsstoffen und Lösemitteln, fallen diese Anlagen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

Bei der Umweltinspektion im November 2022 wurde das Thema „Luftreinhaltetechnik“ überprüft. Die stichprobenartige Kontrolle diverser Nachweise hat keine Auffälligkeiten und Abweichungen ergeben. Das Unternehmen wurde bei der Umweltinspektion aufgefordert, die BVT-Schlussfolgerungen L414/19 „Behandlung von Oberflächen unter Verwendung von organischen Lösungsmitteln, einschließlich der Konservierung von Holz und Holzserzeugnissen mit Chemikalien“ zu beurteilen (Beurteilung Anfang 2023 übermittelt).

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.

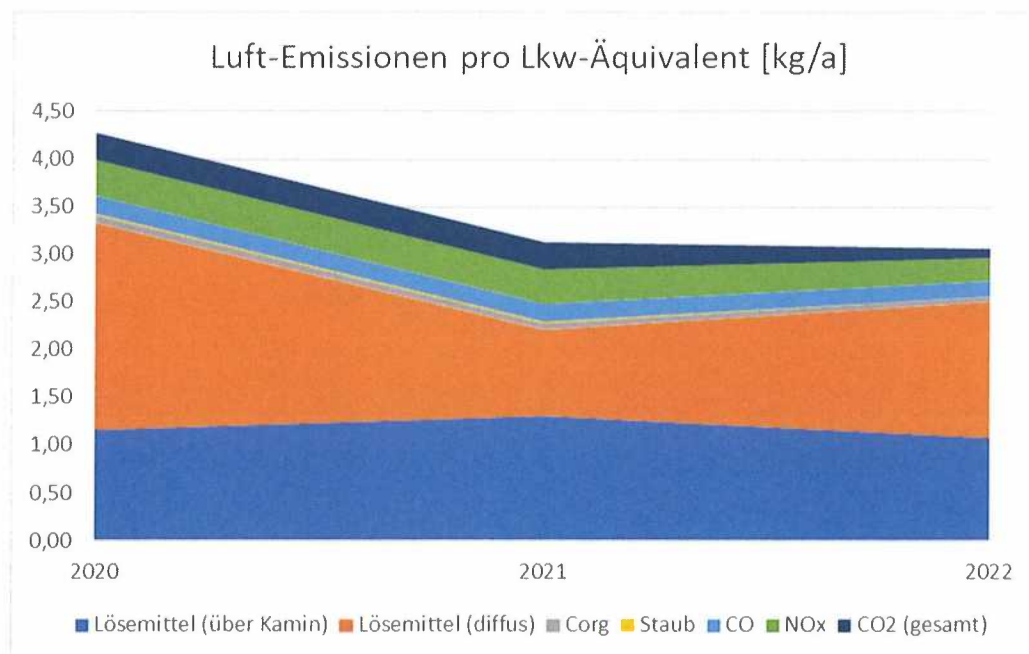
2022 wurde eine manuelle Lackieranlage errichtet, welche genehmigungspflichtig war und Einfluss auf die Emissionen in die Luft hatte. Um festzustellen in welchen Hallen bzw. für welche Anlagen, welche behördlichen Genehmigungen (Grenzwerte, Mengen, Verbrauchsmengen, Produktionskapazitäten) vorliegen, wurde ein externes Unternehmen beauftragt, eine Zustandsanalyse für Luftemissionen durchzuführen. Neben der genauen Auflistung, für welche Anlagen welche Bescheide, Grenzwerte, Mengen, etc. zutreffend sind, wurde festgestellt, dass Steyr Automotive die behördlich genehmigten Grenzwerte 2021 um 42% unterschritten hat. Dies ist auf die Pandemie und Anlagenstillstände durch Rohstoffmangel zurückzuführen. Im Zuge der Neubeschaffung wurden die Fahrerhauslackierungen 1 & 2 in der Halle 25 demontiert. Anhand der technischen Anlagendaten der manuellen Lackieranlage und der Stilllegung alter Lackieranlagen, konnte die Neubeschaffung seitens der Behörde als emissionsneutral eingestuft werden, d.h. dass es keine Verschlechterung der emittierten Mengen gibt. Zudem konnten mit Hilfe eines Reduktionsplans und Investitionen in neue Lackieranlagen (mit verbesserten Technologien), die Emissionen im Abgas gegenüber dem Altbestand (135.213 kg C_{org}/a) durch die Installation der KUL 2019 um 38.776 kg C_{org}/a reduziert werden.

Analyse und Kennzahlen



Das Diagramm „Gesamt-Lösemittel Bilanz Werk Steyr 2020-2022“ weist den emissionsrelevanten Lösemittelverbrauch, die Gesamtemissionen, Emissionen im Abgas und diffuse Emissionen auf. Die im Diagramm ergänzte rote Linie oberhalb der Emissionen im Abgas (grauer Balken) stellt die genehmigten Emissionen an C_{org} im Abgas dar. Hierbei ist ersichtlich, dass die behördlich genehmigten Grenzwerte deutlich unterschritten werden.

Die tatsächliche Auswirkung bzw. das Emissionsverhalten der manuellen Lackieranlagen wird in der Umwelterklärung 2024 dargestellt sein. Dies begründet sich einerseits darauf, dass die manuelle Lackieranlage im September 2022 in Betrieb gegangen ist und noch Monate im Einfahrbetrieb war. 2023 kann dann als Referenzjahr herangezogen und das Emissionsverhalten des Werkes neu beurteilt werden.



Die wesentlichen Emissionen am Standort sind Abgase aus Verbrennungsprozessen (Transport, Prüfstände, thermische Nachverbrennungslagen) sowie Lösemittelermissionen aus den jeweiligen

Analyse und Kennzahlen

Lackierprozessen.

Im Bereich des Fahrerhauslackierwerkes, dem größten Emittenten, findet eine kontinuierliche Messung und Erfassung aller Abluftströme, 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.

Der Betrieb aller Lackieranlagen unterliegt strengen behördlichen Vorgaben (IPPC-Anlagen). Regelmäßige Wartungen und Überprüfungen stellen die Einhaltung der gesetzlichen Grenzwerte sicher. Die thermischen Nachverbrennungsanlagen (TNV) unterliegen ebenfalls behördlichen Richtlinien. Alle Emissionen der TNV – Anlagen werden entsprechend den gesetzlichen Regelungen überprüft. Alle Grenzwerte wurden eingehalten.

Zusätzlich wird eine unterjährige Messung durchgeführt, um die Einhaltung der gesetzlichen Grenzwerte zu garantieren und falls erforderlich, entsprechende Maßnahmen einleiten zu können.

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

Geruchsemissionen

Im Zuge des Genehmigungsverfahrens der KUL wurden Geruchsemissionen im Ausgangszustandsbericht und einem lufttechnischem 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.

Analyse und Kennzahlen

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.

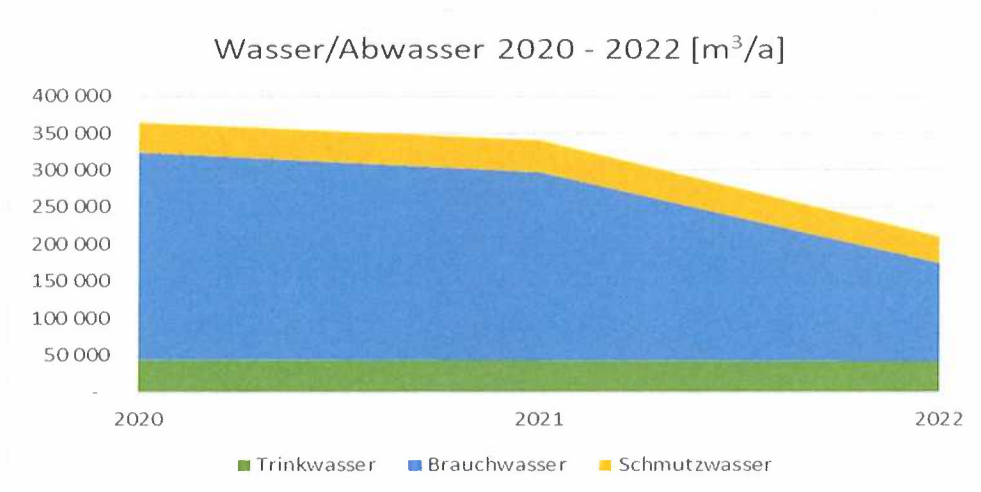
Eine davon ist die kontinuierliche Reduktion der Lärmbelastung direkt am Arbeitsplatz. Es wurden flächendeckende Lärmmessungen durchgeführt und in einem Lärmkataster erfasst, um die vorhandenen Potenziale zu ermitteln und Verbesserungen einzuleiten.

Analyse und Kennzahlen

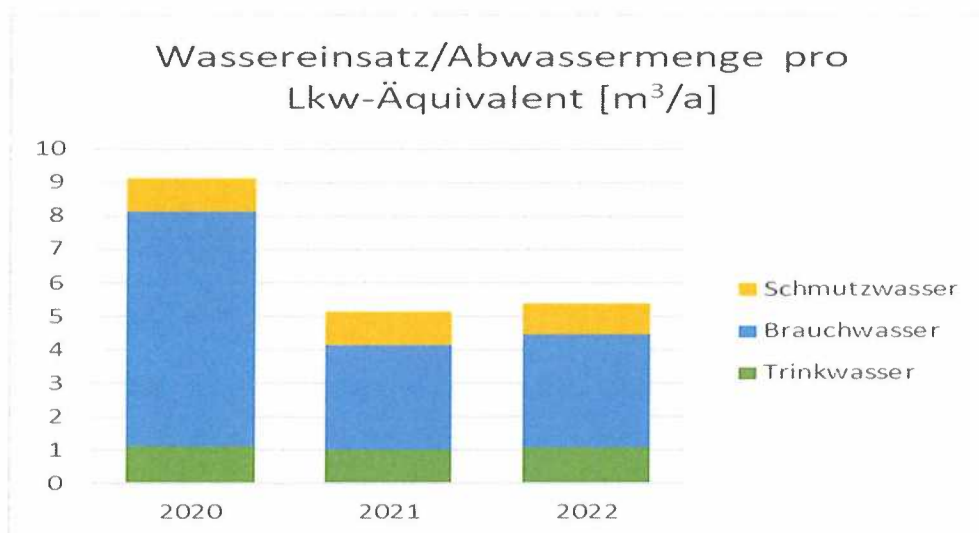
Wasser

Frischwasser

Der Standort Steyr bezieht sein Wasser aus verschiedenen Quellen. Das Trinkwasser kommt aus der städtischen Wasserversorgung. Brauchwasser wird über ein Versorgungsunternehmen bereitgestellt. Es gibt kein eigengefördertes Wasser. Brauchwasser wird unter anderem im Bereich der Sanitäranlagen, der Lackieranlagen, und für Kühlzwecke verwendet.



Entsprechend der Input-Output-Analyse konnte der Verbrauch an Brauchwasser gegenüber 2021 um 48% reduziert werden. Der Trinkwasserverbrauch und Schmutzwasser-Anfall haben sich marginal reduziert.



Analyse und Kennzahlen

Die Beurteilung der BVT-Schlussfolgerungen L414/19 und infolgedessen die Berechnung des spezifischen Wasserverbrauchs ergab, dass die BVT-assozierten Grenzwerte von Steyr-Automotive eingehalten werden (siehe nachfolgende Tabelle).

$$\text{Spezifischer Wasserverbrauch} = 53.940 \text{ m}^3 \text{ (Prozesswasser für Lackieranlagen)} / 39.134 \text{ (Aktivitätsrate)}$$

$$= 1,37 \text{ m}^3 \text{ Wasserverbrauch pro beschichtetem Fahrzeug}$$

Relevanter Wasserverbrauch Lackierwerk 2022 [m ³]	Beschichtete Fahrzeuge/Jahr [Lkw-Äquivalente Stk]	Grenzwert L414/19 gem. für Lastkraftwagen	Spezifischer Wasserverbrauch Lackierwerk 2022	Grenzwert eingehalten (ja/nein)
53.940	39.134	1-5	1,37	Ja

Diesem Diagramm ist abzulesen, dass der Trinkwasser-Verbrauch und Schmutzwasser-Anfall pro Lkw-Äquivalent über die letzten drei Jahre konstant geblieben ist mit marginalen Schwankungen. Der relative Bedarf von Brauchwasser hat sich hingegen gegenüber 2020 halbiert.

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 AZB's 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 Fremdüberwachung durch die Fa. OIKOS Umweltmanagement GmbH vom 27.05. – 03.06.2022 wurden alle behördlich vorgeschriebenen Grenzwerte deutlich unterschritten.

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 (P-H12, PVG) erneuert. Bodenbeschichtungen und andere auftretende Mängel durch den Betrieb werden laufend durch entsprechende Fachfirmen behoben.

Legal Compliance

Einhaltung gesetzlicher Vorgaben und bindender Verpflichtungen.

Die Steyr Automotive GmbH ist nach der Gewerbeordnung genehmigt. Aufgrund der Lackiertätigkeiten in den Hallen 25, 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. Die zuständige Behörde und deren Sachverständige prüfen bei der Umweltinspektion vor Ort die Einhaltung der Rechtsvorschriften. Die letzte Umweltinspektion wurde im November 2022 erfolgreich durchgeführt.

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-VO als auch der ISO 140001 eines der Kernthemen. Bei internen und externen Audits wird die Einhaltung rechtlicher Verpflichtungen und der internen Prozesse auditiert. In Kombination mit den wiederkehrenden Umweltinspektionen seitens Behörde wird sichergestellt, dass gesetzliche Vorgaben und bindende Verpflichtungen eingehalten werden.

2021 bis 2024

v	Ziel	Maßnahme	Termin	Verantw.	Kennzahlen/Einsparung	Bemerkungen	Status
Energie	Steigerung der Energieeffizienz Reduktion der CO2 Emissionen	Reduzierung Grundlast	2020-2025	MA	250MWh/a	Organisatorische Maßnahmen in den SEUs lfd.!	■ ■ ■ ■
		Umstellung auf LED Werkseit im Contractingmodell	2022-2025	MA	6 000MWh/a	Contractingmodell wird ausgearbeitet	■ ■ ■ ■
		Austausch 6bar-Kompressor	2022	MA	43MWh/a		■ ■ ■ ■
		Umstellung auf LED Hallen 47u12	2022	MA	150MWh/a	Im Projekt LED werkseit enthalten	■ ■ ■ ■
		Umstellung Außenbeleuchtung inkl. Parkplätze auf LED	2019-2024	MA	300MWh/a	Im Projekt LED werkseit enthalten	■ ■ ■ ■
		Projekt 7284kWp-Photovoltaik anlage fremdfinanziert	2023	MA	8 000MWh/a	Mietmodell mit EB. Aufbauarbeiten haben begonnen, Abschlußarbeiten Ende 08 2023	■ ■ ■ ■
		Anpassung der Hallentemp.	2022	MA	3 133MWh/a		■ ■ ■ ■
		Optimierung der FH Lackierung Fahrweise in Bezug geänderter Stückzahlen	2022	MA	4 484MWh/a	Laufzeit der ptdukt Stückzahl angepasst	■ ■ ■ ■
Abfall	Reduzierung	Reduzierung der Abfallmengen Ergebnis aus Bewertung der Umweltaspekte	2023	MA	Reduzierung der Zink belasteten Prozesswässer aus der H59	Analyse der Prozessmengen ist erfolgt	■ ■ ■ ■
		Reduzierung des Wertstoffanteils	2022	MA	2018 IST 25% 2022 SOLL 5%	Neues Ziel aG der geänderten Produktionen Montage u FH	■ ■ ■ ■
Emissionen	Reduzierung der Doppelläuferquote in der FH-Lackierung	Einsatz von farbigen Grundierungen für die Farben Gelb-, Orange- und Rot	2022	MA	-500 Doppelläufer (175.000,-)	Anlagentechnik bereits vorhanden. Projekt eingestellt (Konzernvorgabe)	■ ■ ■ ■
	Konsolidierung aller Bescheidauflagen zum Thema Luftemissionen	Zusammenfassung aller LM Mengen, Grenzwerte am Standort	2023	MA		Vereinfachte Behördengenehmigung	■ ■ ■ ■
	Reduzierung der diffusen Emissionen	Redestillieren der Lösemittel für die im Lackierprozess benötigten Spüllösemittel (geschlossenes System)	2023	MA	Anmerkung Aigenbauer: Für die Halle 35 habe ich noch keine Referenz (Lösungsmittelbilanz) um eine konkrete Einsparung festzulegen.	Fremdfinanzierung	■ ■ ■ ■

■ ■ ■ ■ Potenziale ermittelt
■ ■ ■ ■ In Planung
■ ■ ■ ■ In Umsetzung (25%, 50%, 75%) umgesetzt
■ ■ ■ ■ umgesetzt

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. Die nächste Konsolidierung der Umwelterklärung wird im Jahr 2024 durchgeführt und veröffentlicht, in den Jahren dazwischen werden Aktualisierungen erstellt.

Dipl.-Ing. Süleyman Kocak
Geschäftsführung

Eugen Begsteiger
Umweltbeauftragter

Der leitende und zeichnungsberechtigte EMAS-
Umweltgutachter Dipl. Ing. Wolfgang Brandl der
Umweltgutachterorganisation **TÜV SÜD Landesgesellschaft
Österreich GmbH**,
Franz-Grill-Straße 1, Arsenal, Objekt 207, 1030 Wien
(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 AT00051

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) in Verbindung mit den Verordnungen (EU) Nr. 1505/2017 und (EU) Nr. 2026/2018 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 durchgeführt wurden,
- die Begutachtung und Validierung in voller Übereinstimmung mit den Anforderungen der Verordnungen (EG) Nr. 1505/2017 und 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 Land- und Forstwirtschaft, Umwelt und Wasserwirtschaft für die C 29.1 (NACE-Code) zugelassen.

Steyr, am 17. Mai 2023



Landesgesellschaft
Österreich

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

Dialog Umweltmanagementsystembeauftragter

Steyr Automotive GmbH

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.



EMAS

**Geprüftes
Umweltmanagement**

REG.NO. AT-000051

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

Steyr Automotive GesmbH

Eugen Begsteiger
Head of Facility Management
(Umweltbeauftragter)

Schönauerstraße 5
A-4400 Steyr

Eugen.Begsteiger@steyr-automotive.com
+43 (0) 7252 / 585 2315