

Comunicado de prensa
7 de agosto de 2025

El Grupo BMW inicia la producción en serie de motores eléctricos para la Neue Klasse en Steyr

+++ Primeros motores eléctricos de la historia de la planta de Steyr
+++ Jefe de Producción Nedeljković: "Sentar las bases para el futuro"
+++ Motores eléctricos Gen6 para la Neue Klasse +++ Menor peso, costes y pérdida de energía conducen a una mayor eficiencia del vehículo +++

La planta del Grupo BMW en Steyr ha iniciado la producción en serie del motor eléctrico para la Neue Klasse. "Estamos sentando las bases para el futuro del Grupo BMW", explicó Milan Nedeljković, miembro del Consejo de Administración de BMW AG responsable de Producción. "Como primer centro de producción del motor eléctrico Gen6, la planta de Steyr es fundamental para la Neue Klasse y para el desarrollo continuo de nuestra red de producción global". El motor eléctrico para la sexta generación de BMW eDrive (Gen6) es el primer tren motriz totalmente eléctrico que se producirá en la planta de Steyr (Austria). Desde allí, se enviará a toda la red de producción, proporcionando el tren motriz para la Neue Klasse. "Hace tres años anunciamos que construiríamos este motor eléctrico en Steyr. Estamos orgullosos de entregarlo", dijo Klaus von Moltke, SVP de Producción de Motores de BMW AG y director de la planta de Steyr. "Lo que estamos lanzando aquí es algo más que un aumento de la producción. Es un firme compromiso con Europa, con la tecnología y con el futuro".

Apertura tecnológica: La planta de Steyr como centro de competencia en trenes de propulsión

Entre el lanzamiento del proyecto en 2022 y 2030, el Grupo BMW invertirá más de mil millones de euros en la ampliación de la experiencia en desarrollo y producción de transmisiones eléctricas en la planta de Steyr. Esta ampliación de la capacidad garantizará que la planta siga siendo la ubicación líder del Grupo BMW para trenes motrices. Durante más de 40 años, la planta ha desarrollado y fabricado motores de combustión interna para las marcas BMW y MINI. Esta amplia experiencia y conocimientos técnicos en trenes motrices convierten a la planta de motores en la instalación ideal para producir los motores eléctricos Gen6. La planta seguirá fabricando motores diésel y de gasolina en paralelo. "La apertura tecnológica es nuestro punto fuerte: nos da la flexibilidad necesaria para asegurar puestos de

trabajo a largo plazo", dijo von Moltke. Alrededor de 1.000 empleados trabajarán en el nuevo montaje de motores eléctricos. En función de la demanda mundial, la mitad de la plantilla total de la planta de Steyr podría dedicarse a la electromovilidad en 2030. von Moltke: "Steyr seguirá siendo el corazón de nuestra experiencia en transmisiones, tanto para motores de combustión como para electromovilidad".

Componentes de la cadena cinemática fabricados en Steyr, carcasas de aluminio de Landshut

El rotor, el estator, la transmisión y el inversor, todos los componentes principales del innovador e-drive altamente integrado, se fabricarán en la planta de Steyr. La carcasa del motor eléctrico se fundirá en la planta de fundición de aluminio de Landshut y se procesará en Steyr. El inversor también se fabricará allí, lo que supone la entrada del fabricante austriaco de motores en el campo de la ingeniería eléctrica. Los componentes E-drive de Steyr se ensamblarán en dos nuevas líneas. El concepto global de producción del Gen6 e-drive sigue el principio de un sistema modular, haciendo posible la producción de diferentes derivados del tren motriz eléctrico altamente flexibles para toda la gama de modelos Neue Klasse. El concepto modular genera economías de escala positivas y ahorro de costes tanto en el desarrollo como en la producción. También mejora la escalabilidad de los volúmenes de producción y mantiene la producción, las redes de suministro y las adquisiciones altamente flexibles.

Mejoras integrales en el motor eléctrico

El motor eléctrico ha sido objeto de importantes mejoras para Gen6: el rotor, el estator y el inversor se han diseñado de forma integral para la nueva arquitectura de 800 voltios de la tecnología Gen6, maximizando las prestaciones y la eficiencia del sistema de propulsión. En el inversor, la tecnología de 800 voltios y la tecnología de semiconductores de carburo de silicio (SiC) se utilizan ahora para aumentar la eficiencia. Totalmente integrado en la carcasa del motor eléctrico, el inversor convierte la corriente continua de la batería de alto voltaje en corriente alterna para el motor eléctrico.

Menor peso, costes y pérdida de energía conducen a una mayor eficiencia del vehículo

En conjunto, el uso inteligente de nuevas tecnologías en la e-drive y el perfeccionamiento sistemático de los sistemas existentes producen resultados notables. Si se compara el futuro BMW iX3 50 xDrive con un modelo Gen5 xDrive, se observan las siguientes mejoras en el motor eléctrico: "La pérdida de energía se reduce en un 40%, los costes en un 20% y el peso en un 10%. Todo ello contribuye significativamente al aumento de aproximadamente un 20% en la eficiencia total del vehículo", explica Martin Kaufmann, vicepresidente senior de Desarrollo Global de Trenes Motrices de BMW AG. El eficiente diseño de la cadena cinemática, junto con el elevado contenido energético de la batería de alto voltaje, permiten una

autonomía de hasta 800 km (WLTP) en el BMW iX3 50 xDrive, el primer modelo de la Neue Klasse.

El Grupo BMW

Con sus cuatro marcas BMW, MINI, Rolls-Royce y BMW Motorrad, el Grupo BMW es el principal fabricante premium de automóviles y motocicletas del mundo, y también proporciona servicios financieros premium. La red de producción del Grupo BMW comprende más de 30 centros de producción en todo el mundo; la empresa tiene una red de ventas global en más de 140 países.

En 2024, BMW Group vendió más de 2,45 millones de vehículos de pasajeros y más de 210 000 motocicletas en todo el mundo. El beneficio antes de impuestos en el ejercicio financiero de 2024 fue de 11,0 mil millones de euros, mientras que los ingresos ascendieron a 142,4 millones de euros. A 31 de diciembre de 2024, BMW Group tenía una plantilla de 159.104 empleados.

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

www.bmwgroup.com

LinkedIn: <http://www.linkedin.com/company/bmw-group/>

YouTube: <https://www.youtube.com/bmwgroup>

Instagram: <https://www.instagram.com/bmwgroup>

Facebook: <https://www.facebook.com/bmwgroup>

X: <https://www.x.com/bmwgroup>