

Presse-Information

1. August 2025

## **Steyr elektrisiert: BMW Group startet Serienproduktion des Elektro-Antriebs für die Neue Klasse**

+++ Erstmals elektrische Motoren aus dem Werk Steyr +++

Produktionsvorstand Nedeljković: „Stellen die Weichen für die Zukunft“ +++

E-Motoren der Gen6 für die Neue Klasse +++ Technologieoffenheit als Wettbewerbsvorteil +++

**München/Steyr (Österreich).** Das BMW Group Werk Steyr hat heute mit der Serienproduktion der elektrischen Antriebsmaschine für die Neue Klasse begonnen. „Heute stellen wir die Weichen für die Zukunft der BMW Group“, erklärt Milan Nedeljković, Produktionsvorstand der BMW AG. „Als erster Produktionsstandort des Gen6-E-Motors spielt das Werk Steyr eine zentrale Rolle für die Neue Klasse und für die Weiterentwicklung unseres weltweiten Produktionsnetzwerks.“ Der E-Motor für die sechste Generation des BMW eDrive (Gen6) ist der erste vollelektrische Antrieb, der am Standort Steyr gefertigt wird. Von dort aus wird er ins globale Produktionsnetzwerk geliefert und sorgt für den Antrieb der Neuen Klasse. „Vor drei Jahren haben wir angekündigt, dass wir diesen E-Motor in Steyr bauen werden. Heute liefern wir. Und darauf sind wir stolz“, sagt Klaus von Moltke, Leiter Motorenproduktion der BMW AG und Leiter des Werks Steyr. „Was hier startet, ist mehr als ein Produktionsanlauf. Es ist ein klares Bekenntnis zu Europa, zur Technologie, zur Zukunft.“

### **Technologieoffenheit: Werk Steyr als Zentrum der Antriebskompetenz**

Die BMW Group investiert seit Projektstart 2022 bis 2030 über eine Milliarde Euro in den Ausbau der Entwicklungs- und Produktionskompetenz für E-Antriebe am Standort Steyr. Durch die Kapazitätserweiterung bleibt das Werk der führende Antriebsstandort der BMW Group. Seit über 40 Jahren entwickelt und fertigt das Werk Verbrennungsmotoren für die Marken BMW und MINI. Die langjährige Erfahrung und hohe Kompetenz im Bereich Antrieb machen das Motorenwerk zum

idealen Standort für die Produktion der Gen6-Elektromotoren. Parallel dazu werden am Standort weiter Diesel- und Benzinmotoren gefertigt. „Die Technologieoffenheit ist unsere Stärke – sie gibt uns die nötige Flexibilität, um die Beschäftigung langfristig abzusichern“, sagt von Moltke. In der neuen E-Motoren-Montage sind künftig rund 1.000 Mitarbeitende im Einsatz. Abhängig davon, wie sich die globale Nachfrage entwickelt, könne bis 2030 die Hälfte der gesamten Belegschaft am Standort Steyr in der E-Mobilität tätig sein. von Moltke: „Steyr bleibt das Herz der Antriebskompetenz – für Verbrenner- und Elektro-Mobilität gleichermaßen.“

**Fertigung der Antriebskomponenten in Steyr, Aluminiumgehäuse aus Landshut**

Rotor, Stator, Getriebe und Inverter – alle Kernkomponenten des innovativen, hochintegrierten E-Antriebs werden künftig im Werk Steyr gefertigt. Das Gehäuse des E-Motors wird in der Aluminium-Giesserei des Werks Landshut gegossen und in Steyr weiterverarbeitet. Der Inverter wird in einer neuen hausinternen Sauberraum-Umgebung hergestellt. Somit steigt das österreichischen Motorenwerk auch in die Elektrotechnik ein. Die Montage der Steyrer E-Antriebs-Komponenten erfolgt auf zwei neuen Bändern. Insgesamt ähnelt das Produktionskonzept des Gen6-E-Antriebs dem Prinzip eines Baukastens. Das ermöglicht es, hochflexibel verschiedene E-Antriebsderivate für die gesamte Modellpalette der Neuen Klasse herzustellen. Das modulare Konzept führt zu positiven Skaleneffekten und Kosteneinsparungen in Entwicklung und Produktion. Darüber hinaus verbessert es die Skalierbarkeit von Produktionsvolumina. Durch den modularen Ansatz bleiben Produktion, Zuliefernetze und Beschaffung hochflexibel.

**Umfassende Verbesserungen des E-Motors**

Für die Gen6 wurde der E-Motor entscheidend weiterentwickelt: Rotor, Stator und Inverter wurden ganzheitlich auf die neue 800-Volt-Architektur der Gen6-Technologie ausgelegt und optimieren damit die Leistungsfähigkeit und Effizienz

## Unternehmenskommunikation

## Presse-Information

Datum

1. August 2025

Thema

Steyr elektrisiert:

BMW Group startet Serienproduktion des Elektro-Antriebs für die Neue Klasse

Seite

3

des Antriebssystems. Beim Inverter kommen nun eine 800-Volt-Technologie sowie die Siliziumkarbid-Halbleitertechnologie (SiC) zur Effizienzsteigerung zum Einsatz. Der Inverter ist vollständig in das E-Motor-Gehäuse integriert. Er ist unter anderem dafür zuständig, den Gleichstrom aus der Hochvoltbatterie für den Einsatz im E-Motor in Wechselstrom umzuwandeln.

**Weniger Gewicht, Kosten und Energieverlust – mehr Effizienz im Fahrzeug**

Insgesamt ergeben sich durch den intelligenten Einsatz der neuen Technologien im E-Antrieb sowie die konsequente Weiterentwicklung bestehender Systeme bemerkenswerte Zahlen. Vergleicht man den künftigen BMW iX3 50 xDrive mit einem xDrive Modell der Gen5, zeigen sich beim E-Motor folgende Verbesserungen: „Die Energieverluste wurden um 40 Prozent gesenkt, die Kosten um 20 Prozent reduziert und das Gewicht um 10 Prozent verringert. All dies liefert einen signifikanten Beitrag, damit wir im Gesamtfahrzeug eine Effizienzsteigerung von bis zu 20-Prozent erreichen“, erklärt Martin Kaufmann, Leiter der globalen Antriebsentwicklung der BMW AG. Die effiziente Auslegung des Antriebs ermöglicht gemeinsam mit dem hohen Energieinhalt der Hochvoltbatterie beim künftigen BMW iX3 50 xDrive eine Reichweite von bis zu 800 km nach WLTP.

Bitte wenden Sie sich bei Rückfragen an:

**Unternehmenskommunikation**

Shaira Müller, Corporate Communications

Tel: +41 58 269 1092

Mail: shaira.mueller@bmw.ch

Sven Grützmacher, Director of Corporate Communications

Tel: +41 58 269 1091

Mail: sven.gruetzmacher@bmw.ch

**Unternehmenskommunikation****Presse-Information**

Datum

**1. August 2025**

Thema

**Steyr elektrisiert:****BMW Group startet Serienproduktion des Elektro-Antriebs für die Neue Klasse**

Seite

**4****Die BMW Group**

Die BMW Group ist mit ihren Marken BMW, MINI, Rolls-Royce und BMW Motorrad der weltweit führende Premium-Hersteller von Automobilen und Motorrädern und Anbieter von Premium-Finanzdienstleistungen. Das BMW Group Produktionsnetzwerk umfasst über 30 Produktionsstandorte weltweit; das Unternehmen verfügt über ein globales Vertriebsnetzwerk mit Vertretungen in über 140 Ländern.

Im Jahr 2024 erzielte die BMW Group einen weltweiten Absatz von 2,45 Mio. Automobilen und über 210.000 Motorrädern. Das Ergebnis vor Steuern im Geschäftsjahr 2023 belief sich auf 17,1 Mrd. €, der Umsatz auf 155,5 Mrd. €. Zum 31. Dezember 2023 beschäftigte das Unternehmen weltweit 154.950 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

Seit jeher sind langfristiges Denken und verantwortungsvolles Handeln die Grundlage des wirtschaftlichen Erfolges der BMW Group. Nachhaltigkeit ist ein wichtiger Bestandteil der Unternehmensstrategie der BMW Group, von der Lieferkette über die Produktion bis zum Ende der Nutzungsphase aller Produkte.

[www.bmwgroup.com](http://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>