

2025 年 8 月 4 日

## **ビジョンを実現：新型 BMW iX3、製品のサステナビリティを推進する最初のノイエ・クラッセモデル**

### **すべてのライフサイクルでサステナビリティを実現**

**ノイエ・クラッセはサプライ・チェーン、生産、使用段階の方策において、持続可能なアプローチを包括的に提供**

**脱炭素化と資源保全にフォーカス**

**ミュンヘン発**：新型 BMW iX3 は、すべてのライフサイクルにおいて製品サステナビリティへの包括的なアプローチを実行する、BMW グループのビジョンを実証している。製品の開発期間中には、サプライ・チェーン、生産、使用段階の全域で幅広い方策が講じられ、資源保全とモデルの環境負荷削減について明確に焦点を絞った取り組みが行われ、ノイエ・クラッセは当社が掲げる 2030 年および 2050 年の CO<sub>2</sub> 換算目標の達成に向けて、重要な節目を示すこととなる。

### **わずか 1 年の使用で、CO<sub>2</sub> 換算によるメリットを獲得**

サプライ・チェーンにおいて脱炭素化方策を広範囲に渡って実行した結果、CO<sub>2</sub> が差し引きゼロになるポイントへの早期到達が実現している。新型 BMW iX3 50 xDrive の CO<sub>2</sub> 換算フットプリントは、欧州エネルギー・ミックスを使って充電すると、同等の内燃機関モデルの場合と比べて低下する（およそ 21,500 km 走行後 [WLTP 複合]）。BMW iX3 50 xDrive を再生可能エネルギーのみで充電すると、17,500 km [WLTP 複合] を走行した時点で同等の内燃機関モデルよりも優れた結果を示し、わずか 1 年で CO<sub>2</sub> 換算によるメリットを享受することが可能になる。

### **サプライ・チェーンで脱炭素化を実施**

サプライ・チェーンにおける CO<sub>2</sub> 換算排出量を削減するための重要な方策は、二次資源や再生可能エネルギーの使用、及び、製品とプロセスのイノベーションである。これらの方策を組み合わせることによって、製品の開発段階でサプライ・チェーンの CO<sub>2</sub> 換算排出量を 35% 削減することに成功している。

BMW iX3 高電圧蓄電システムの第 6 世代バッテリーには、リサイクルされたコバルト、リチウム、ニッケル原料が 50% 使用されている。また、陽極と陰極の素材と電池の生産には、再生可能エネルギーが使われている。この方法により、従来モデルの第 5 世代バッテリーと比べてワット時あたりの CO<sub>2</sub> 換算排出量が 42% 削減されている。

BMW グループは、他の要素においても革新的な素材や再生資源の利用について重点的に取り組んでいる。例えば、エンジン・ルームのカバーやフロント・ハッチ下部の収納スペースに使われる二次原材料\*の 30% は、リサイクルされた海洋プラスチックである。この使用済み素材は、古くなった漁網やロープで構成されており、これらの用具が海洋に投棄される状況を事前に防いでいる。ホイール・キャリアとスイベル・ベアリングの 80%、また鋳造アルミニウム・ホイールの 70% は再生アルミニウムから成っている。

\*:「二次原材料」とは、廃棄物や生産残留物から回収された原材料や他の素材のことを意味する。二次原材料は、一次原材料の代わりに使用することができる。

### **ノイエ・クラッセで「循環性を考慮したデザイン」を着実に導入**

BMW グループは BMW iX3 を開発する際に、一貫して「循環性を考慮したデザイン」アプローチを適用している。このアプローチはセカンダリー・ファースト（再生資源の使用を優先）、戦略的な素材選定、分解の最適化というコンセプトに基づいており、新型 BMW iX3 50 xDrive では使用される全素材の 3 分の 1 が再生資源となっている。

これら 3 つのコンセプトを実践した一例は、Essential インテリア・トリムで提供されるリサイクル素材製 Econeer のシート・カバーで、そのファブリック、接着剤、フリースの原料は、すべて PET 樹脂となっている。このように単一素材を選択することで、リサイクル性を高めている。また、使用される繊維系もすべて再生 PET 樹脂で作られている。

「循環性を考慮したデザイン」アプローチに沿って開発された他の要素には、センター・コンソール、インスツルメント・パネル、インテリアのフロア・トリムが含まれている。

### **使用段階での効率性が大幅に改善**

BMW EfficientDynamics（エフィシエントダイナミクス）では、あらゆる車両サブ・システムにおいて効率化の可能性を継続的に特定し、活用することが必要となっている。このアプローチを適用した新型 BMW iX3 のエネルギー消費は、従来モデルと比べて 20%抑えられている（WLTP 複合）。

この大幅な改善に貢献した主たる要因は、空力特性の最適化、転がり抵抗と走行時の電力消費の低減に加え、駆動システムにおける効率性とダイナミクスの比類なき組み合わせである。

### **BMW グループのデブレツェン工場にて、サステナビリティを中心にした生産**

ハンガリーのデブレツェンを拠点とする BMW グループの新工場は、BMW iFactory の指針に従って設計、建設されており、効率化、デジタル化、持続可能性の徹底的な実践に焦点が当てられている。通常の運転状態で石油やガスなどの化石燃料を使わずに稼働し、車両を生産する、BMW グループで最初の自動車工場である。本拠点は、電力のみで稼働し、現在の計画では、敷地内に設置された太陽光発電システムを用いて工場の年間電力需要の 25%まで満たすことが可能で、残りの電力は、他の再生可能エネルギー源から確保される。余剰となった太陽光発電エネルギーは熱貯蔵装置に蓄えられ、必要に応じて塗装ブースのオープン加熱に使われる。

1 台の BMW iX3 を生産する場合の CO<sub>2</sub>換算排出量はわずか 0.1 トンになり、他の BMW グループ工場での生産と比べておよそ 3 分の 2 未満となる。

### **BMW グループのサステナビリティ目標**

BMW グループはパリ気候協定の遵守と、2050 年またはそれ以前のネット・ゼロ（CO<sub>2</sub>の排出量と吸収量を差し引きゼロにする）達成について責任を持ち、これは企業戦略に組み込まれた包括的な 360 度のサステナビリティ・アプローチにおいて不可欠な要素となっている。今後数年間、当社は科学的な根拠に基づいて算出した、野心的な CO<sub>2</sub>換算目標の達成に向けて取り組んでいく。一例として、BMW グループは、2030 年には CO<sub>2</sub>換算排出量を少なくとも 4,000 万トン削減（2019 年比）する目標を定めている。

本件に関する読者および視聴者からのお問合わせ先:

BMW カスタマー・インタラクショントラックセンター

フリーダイヤル 0120-269-437

受付時間: 平日 9:00-19:00、土日祝 9:00-18:00

BMW ウェブサイト: <http://www.bmw.co.jp>