

CO₂排出量ネットゼロ達成を目指して

— 気候変動対策の経営戦略への組み込みを推進 —

気候変動問題が深刻化する中、世界的な脱炭素化の潮流が国や企業に変化を迫っています。持続可能な社会の実現に貢献するとともに、企業の持続的な成長を実現していくためには、気候変動対策が必要不可欠です。NIDECグループは、グローバルに事業を展開する企業として、「持続可能な地球環境への貢献」をサステナビリティ重要課題の一つと位置付け、2040年度までに事業活動におけるCO₂排出量ネットゼロ、2050年度までにサプライチェーンを含めたCO₂排出量のネットゼロ達成を目指しています。目標達成に向けて、再生可能エネルギー導入や省エネ活動、脱炭素化に貢献する製品の開発・供給を推進しています。また、気候変動リスク・機会の事業影響を分析し、気候変動対策の経営戦略への組み込みを進めています。引き続きステークホルダーと協働しながら、気候変動に対する取り組みの強化を図っていきます。

価値創造に向けた中長期戦略

ガバナンス

監督体制

NIDECグループでは、社外取締役が委員長を務め、社内取締役2名、社外取締役3名で構成されるサステナビリティ委員会において、サステナビリティに関する業務執行の監督、取締役会への報告を行います。サステナビリティ委員会は四半期に一度開催されます。

執行体制

NIDECグループでは、社長が議長を務め、経営会議メンバーで構成されるサステナビリティ推進会議において、環境を含むサステナビリティ重要課題(マテリアリティ)に関する

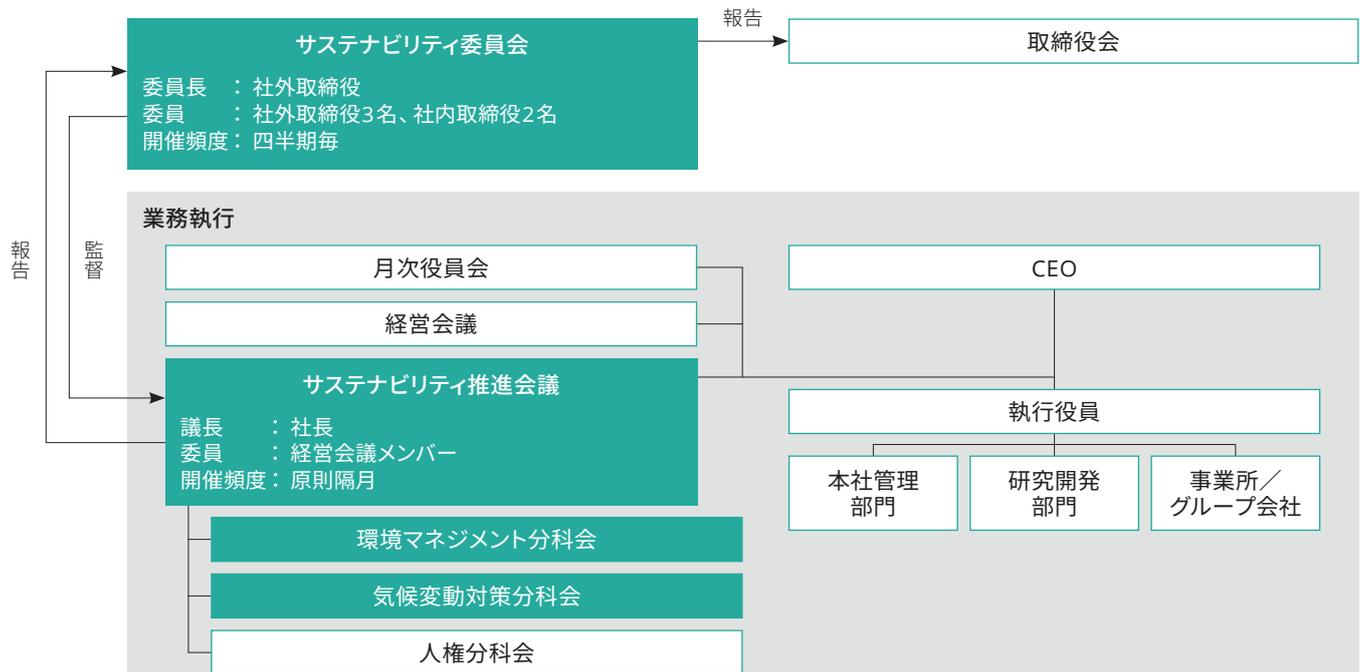
業務執行状況の確認、サステナビリティ活動方針および重要事項の審議・決議を行います。また、同会議の下に環境マネジメント分科会、気候変動対策分科会を設置し、NIDECグループ全体の環境関連の取り組みを推進しています。

役員報酬へのESG指標の組み込み

NIDECグループでは、役員報酬にESG指標を組み込むことで、サステナビリティ課題に対する取り組みの実効性を高めています。

詳細 ▶ [P.80 コーポレート・ガバナンス](#)
(取締役業績連動型報酬へのESG目標の反映)

サステナビリティ推進体制



2023年度サステナビリティ委員会開催実績

開催年月	議題
第1回 2023年6月	<ul style="list-style-type: none"> 委員候補の推薦 TCFDシナリオ分析結果報告 統合報告書2023制作方針
第2回 2023年9月	<ul style="list-style-type: none"> 情報セキュリティ対策の推進報告 CSRD (企業サステナビリティ報告指令) への対応
第3回 2023年12月	<ul style="list-style-type: none"> 経営幹部育成計画 2023年度ESG説明会開催計画
第4回 2024年3月	<ul style="list-style-type: none"> 製品の安全性・品質に関する取り組み報告 ESG説明会開催報告

戦略

当社連結売上高の95%以上を占める事業領域(精密小型モータ、車載、家電・商業産業用、機器装置)から選抜した経営幹部および実務担当者計143名が、以下の手順に従ってシナリオ分析を実施し、事業インパクトの大きい気候変動

リスク・機会を特定するとともに、対応策を検討しました。

詳細▶ [P.53-54 シナリオ分析結果](#)

シナリオ分析結果は各事業本部長、サステナビリティ推進会議およびサステナビリティ委員会へ報告されました。



ワークショップの様子



シナリオ分析ステップ

STEP 2 気候変動リスク・機会の把握

TCFD提言を参考に気候変動リスク・機会を列挙

STEP 2

STEP 1

STEP 1 シナリオ分析の前提条件の決定

IPシナリオ

移行リスクシナリオ (2°C/1.5°Cシナリオ)
IPCCのSSP1-2.6シナリオ・RCP2.6シナリオやIEAのNZEシナリオをもとに、脱炭素社会を実現するために様々な施策・規制が導入される世界を想定

物理的リスクシナリオ (4°Cシナリオ)
IPCCのSSP5-8.5シナリオ・RCP8.5シナリオなどをもとに、脱炭素社会を実現するための施策・規制導入は進まず、気象災害が激甚化している世界を想定

時間軸

短期：2025年／中期：2030年／長期：2050年

対象範囲

連結売上高の95%以上を占める事業領域(精密小型モータ、車載、家電・商業産業用、機器装置)

STEP 4 対応策の検討

事業インパクトが大きいと評価された気候変動リスク・機会に対して対応策を検討

STEP 4

対応策の具体事例

生産工場の地理的分散

当社は世界40カ国以上に300社を超えるグループネットワークを有しており、拠点を地理的に分散させることで地政学的リスクや気候変動による物理的リスクの低減を図っています。



価値創造に向けた中長期戦略

軽薄短小技術による小型軽量化、省資源化

当社はモータの小型軽量化、省資源化を通じて社会・環境側面に配慮した製品作りを行っています。EV用トラクションモータシステム(E-Axle)の第1世代(Gen.1)では、精密小型モータ事業で培ってきた軽薄短小技術と油冷構造の採用によりモータの圧倒的な小型化を実現しました。2022年9月に量産を開始したE-Axleの第2世代(Gen.2)は高占積巻

線技術による磁気回路の小型化、インバータの小型化により、Gen.1比で重量を19%軽減し、鉬物の使用量も大幅に削減しました。また、新開発の2Wayオイル循環方式による冷却能力の向上により、Dy(ジスプロシウム)、Tb(テルビウム)等の重希土類を大幅に削減した磁石の採用を可能としています。今後は重希土類や磁石を使用しないモータの開発を計画しています。

第二世代モデルでは鉬物の使用量を大幅に削減		第一世代モデル	19%軽量化	第二世代モデル
アルミ			▲25%	
電磁鋼板			▲21%	
銅			▲7%	
レアアース				将来的な完全不使用を目指し、重希土類の使用量を大幅に削減

事業インパクトの大きい気候変動リスク・機会および対応策

※事業インパクトが大きいと判断した気候変動リスク・機会に○印を記載

気候変動リスク・機会の影響				対応策	精密小型モータ	車載	家電・商業・産業用	機器装置			
					SPMS	AMEC	ACIM	MOEN	機械事業本部		
移行リスク	政策・法規制	炭素税の導入	●炭素税による製造コストの増加、価格競争力の低下	●照明のLED化や省エネ設備の導入、低炭素燃料への置き換え、製造プロセスの最適化などによるスコープ1排出量の削減 ●再生可能エネルギー導入によるスコープ2排出量の削減	○	○	○	○			
			●再エネ導入コストの増加 ※炭素税への対策を行った場合	●コーポレートPPAなどの長期契約による低コストでの再生可能エネルギーの導入		○	○				
			●原油や化石燃料由来電力の調達コストの増加	●再生可能エネルギー導入 ●照明のLED化や省エネ設備の導入				○	○		
			●原材料への炭素課金による調達コストの増加	●低炭素材料(再生原料を含む)の使用 ●軽薄短小技術による小型軽量化、省資源化 ●調達先のマルチソース化 ●サプライチェーン温室効果ガス(スコープ3)排出量の削減				○	○		
		燃費・ZEV規制の強化	●内燃機関関連製品の製造施設の減損	●他機種への転用を可能にする汎用性の高い設計の採用 ●製造設備の他製品への転用			○				
			●新規参入企業増による競争激化、価格破壊	●技術力、価格競争力の高い製品の開発 ●シェア拡大に伴うスケールメリットの獲得 ●知的財産の保護・活用	○	○				○	
	レアアース関連規制の導入	●EV市場拡大による原材料の調達競争激化	●EV市場拡大による原材料の調達競争激化	●軽薄短小技術による小型軽量化、省資源化 ●代替素材を活用するための研究開発強化 ●垂直型M&Aの実施 ●供給能力の高いサプライチェーンの構築 ●サプライヤーとの長期契約の締結					○	○	
			●レアアースの調達困難化、調達コストの増加	●重希土類、磁石不使用の製品開発 ●供給能力の高いサプライチェーンの構築	○				○		
	技術	研究開発力への影響	●新製品開発遅延リスク	●研究所と連携した要素技術の開発	○						
		新技術への投資の失敗	●顧客から求められる環境性能を満たせなかった場合のビジネス機会損失	●顧客との共同開発の実施 ●軽薄短小技術による小型軽量化、省資源化			○				
低炭素技術への移行		●低炭素原材料や低炭素プロセスへの変更に伴うコストの増加	●軽薄短小技術による小型軽量化、省資源化 ●サプライヤーを巻き込んだ取り組みの推進				○				
市場	顧客行動の変化	●顧客からの再エネ使用促進の要請の高まりや、CO ₂ 排出量削減が計画通り進まないことに伴う取引停止	●照明のLED化や省エネ設備の導入、低炭素燃料への置き換え、製造プロセスの最適化などによるスコープ1排出量の削減 ●再生可能エネルギー導入によるスコープ2排出量の削減 ●顧客との協働による環境関連の取り組みの推進 ●サステナビリティ経営の推進 ●適切な情報開示とステークホルダーとの対話の強化	○			○	○			
		●原材料の入手困難化、調達コストの増加	●再生原料の使用 ●軽薄短小技術による小型軽量化、省資源化 ●重希土類、磁石不使用の製品開発 ●供給能力の高いサプライチェーンの構築			○		○			
評判	投資家の評価の変化	●ESG評価基準の厳格化と開示要請分野の拡大による対応コストの増加 ●投資家や金融機関から情報開示が不十分とみなされることによる資金調達の困難化 ●信用格付けの低下	●適切な情報開示とステークホルダーとの対話の強化	○				○			
物理的リスク	急性	洪水・冠水・集中豪雨・台風の影響	●工場の操業停止 ●固定資産・在庫の毀損 ●電気、水供給などのインフラ網の機能停止 ●別工場での生産や輸送などの対応コストの発生 ●サプライチェーンの寸断 ●保険料の増加	●生産工場の地理的分散 ●調達先のマルチソース化 ●BCP(事業継続計画)の実施	○	○		○	○		
			慢性	干ばつ・渇水・降水パターン変化の影響	●水の安定確保の困難化、取水制限による工場用水の不足 ●水価格上昇によるコスト増加 ●電力の需給逼迫による工場停止、原材料生産・調達能力の制約、部材購買コストの増加 ●降水、気温パターン変化による水質の悪化	●生産工場の地理的分散 ●水使用量削減のための製造プロセスの最適化 ●水のリユース、リサイクル率の向上			○	○	
機会	製品/サービス	脱炭素に貢献する商品の市場拡大			●電動車・電動バイク市場拡大に伴う関連製品(E-Axle、電動パワーステアリング用モータ、ブレーキ用モータ、電動オイルポンプ用モータ、電動バイク駆動用インホイールモータなど)の需要増加 ●省エネ製品(ブラシレスDCモータ、冷蔵庫用コンプレッサー、データセンター向け水冷モジュール・HDD用モータ、産業用高効率モータ、省エネ性能の高い工作機械、環境に優しい減速機など)の需要増加 ●再エネ関連製品(BESS、スマート・マイクログリッド・ソリューション、風力・水力発電関連製品、小規模発電機、風力・ガスタービンケース製造用工作機械など)の需要増加 ●プラスチック問題の解決に貢献する製品(製缶用プレス機)の需要増加	●関連製品の開発強化 ●製品の小型軽量化、高剛性化、省資源化、高効率化、高精度化	○	○	○	○	○
			気温差拡大対策商品の市場拡大	●空調関連製品の市場拡大に伴う関連製品(エアコン用モータ、空調服用ファンなど)の需要増加 ●温度変化に適応可能な工作機械・プレス機械の需要増加		○				○	
	市場	EV市場の拡大	●電動車・電動バイク市場拡大に伴う関連製品(E-Axle、電動パワーステアリング用モータ、ブレーキ用モータ、電動オイルポンプ用モータ、電動バイク駆動用インホイールモータなど)の需要増加 ●高精度な工作機械の需要増加		○	○				○	
				電化の進展	●電化の進展に伴うモータ需要の拡大					○	
				新製品・新市場への参入	●電動航空機・船舶、ヒートポンプ技術を含む新市場の拡大				○		
レジリエンス	サプライチェーンの強化	●BCPによる災害に強いモノづくりの実現	●レジリエンスの高いサプライチェーンの構築					○			

価値創造に向けた中長期戦略

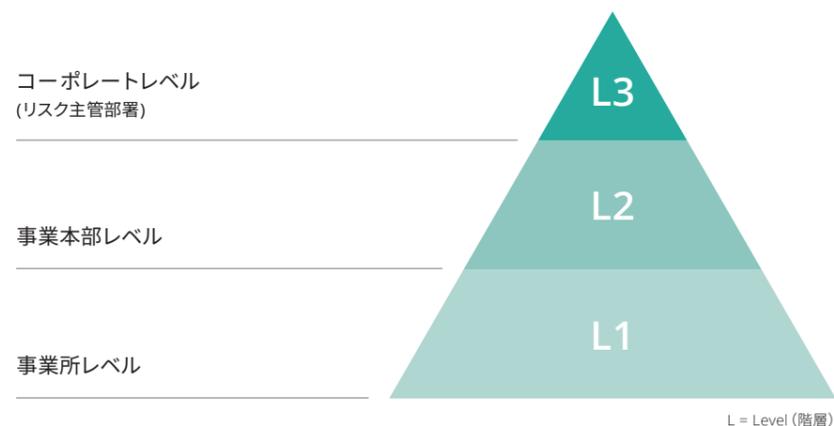
事業インパクトの定量評価

リスク	財務影響	算出方法
炭素税の導入	124億円	炭素価格はIEA「World Energy Outlook 2022」における2030年の先進国予想炭素価格140USD/t-CO ₂ を採用。CO ₂ 排出量(スコープ1・2)は当社の2030年度目標610千t-CO ₂ を基に算出。
洪水被害	422億円	世界資源研究所(World Resources Institute)が提供する水リスクの分析ツール「Aquaduct」を用い、洪水リスクが高いと評価された38拠点が全て被災した場合の影響を評価。国土交通省の「TCFD提言における物理リスク評価の手引き」を参考に、固定資産・在庫の毀損および操業停止による機会損失の影響額を算出。

今後は事業インパクト評価の質的改善に努めるとともに、気候変動リスクを効果的に低減する取り組みを推進していきます。

リスク管理

下図に示した階層毎にリスク調査を行い、調査結果を相互利用していく仕組みを構築しています。



世界の各拠点に設置したリスク管理者を中心に、事業継続を妨げる要因の早期の察知と的確な対応に努めています。洪水、干ばつなどのリスク発生を想定し、BCPのシミュレーション訓練を国内外の拠点で実施すると同時に、厳格

化する気候変動関連法令の遵守、変化する市場動向への適応、並びに顧客、投資家その他ステークホルダーとのコミュニケーションの強化に焦点を置いた対策を通じ、気候変動リスクの総体的把握とその軽減に注力しています。

指標と目標

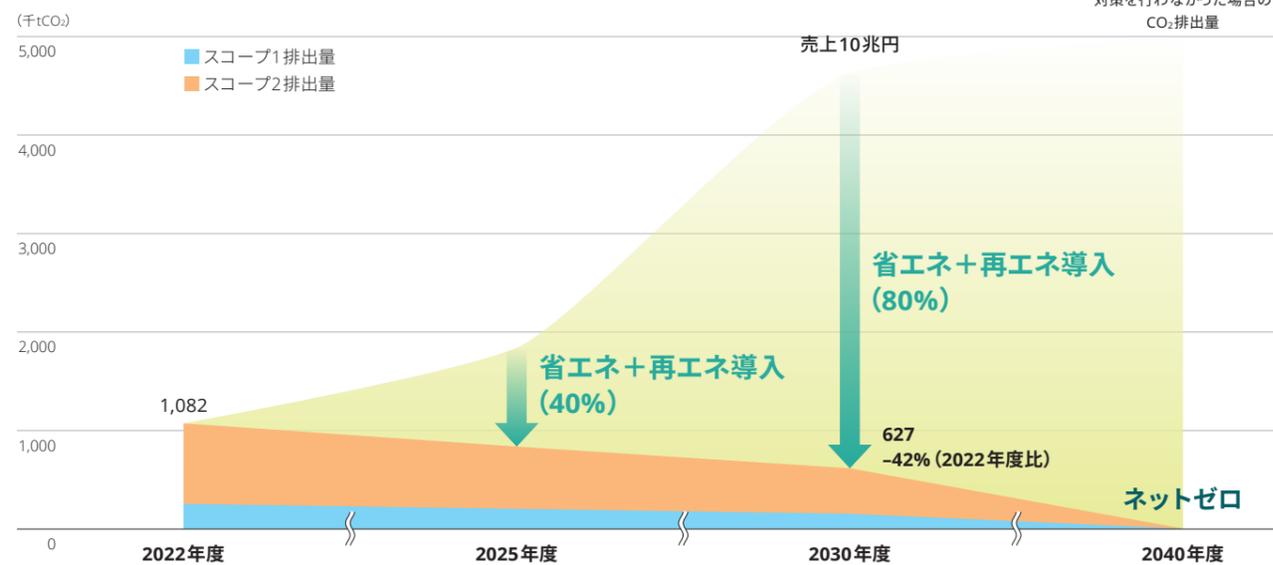
NIDECグループは中期戦略目標Vision 2025およびESGマテリアリティ対策の大きな軸の一つとして、2040年度CO₂排出量ネットゼロの実現を目指しています。2023年度にはCO₂排出量の第三者検証を受審し、国際的なイニシアチブ

であるSBTi (Science Based Targets initiative) のガイドラインに沿って2030年度までのCO₂削減目標を策定しました。この目標は、パリ協定における「1.5°C目標」を達成するための科学的根拠に基づいた目標と認められ、SBT認定を取得しました。

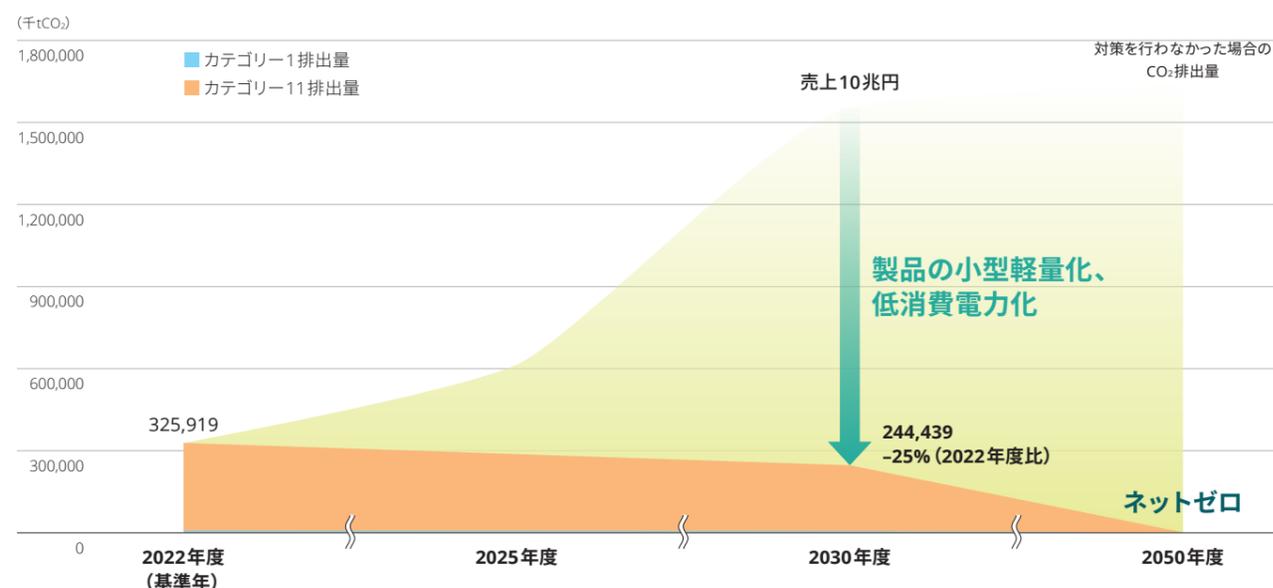
• 2030年度までにスコープ1・2での排出量を
2022年度比で**42%削減**

• 2030年度までにスコープ3の排出量を
2022年度比で**25%削減**

スコープ1・2排出量削減目標



スコープ3排出量削減目標



また、「持続可能な地球環境への貢献」をマテリアリティの一つとして特定し、以下の目標を定めています。

マテリアリティ

- 2025年度までに連結ベースでの再エネ導入比率を40%にする。
- 電気自動車用駆動モータシステム(E-Axle/BSG)導入によりCO₂排出量を削減する：2020年度～2025年度までの累計 11,700千t-CO₂
- 電動パワーステアリング用モータ(EPS-PP/EPS)導入によりCO₂排出量を削減する：2020年度～2025年度までの累計 26,261千t-CO₂
- 電動ブレーキ用モータ(EBB)導入によりCO₂排出量を削減する：2024年度～2025年度までの累計 10,029千t-CO₂
- 小型EV用モータ導入によりCO₂排出量を毎年35千t削減する。
- 電動バイク用モータ導入によりCO₂排出量を毎年32千t削減する。
- 2025年度の廃棄物・有価物等発生量の売上高原単位を2022年度比で3%低減する。
- 全生産拠点における水リスクアセスメントを100%完了する。

マテリアリティの取り組み

製品を通じた脱炭素化への貢献

マテリアリティ

【車載事業における貢献】

- 電気自動車用駆動モータシステム
「E-Axle」導入によりCO₂排出量を削減する：
2020年度～2025年度までの累計 11,700千t-CO₂
- 電動パワーステアリング用モータ導入によりCO₂排出量を削減する：
2020年度～2025年度までの累計 26,261千t-CO₂
- 電動ブレーキ用モータ導入によりCO₂排出量を削減する：
2024年度～2025年度までの累計 10,029千t-CO₂

【精密小型モータ事業における貢献】

- 小型EV用モータ導入によりCO₂排出量を毎年35千t削減する。
- 電動バイク用モータ導入によりCO₂排出量を毎年32千t削減する。



環境

CO₂削減量算出式



※ ICE：燃料を消費して動力を得るエネルギー発生装置。内燃機関。

2023年度の取り組み

2019年より量産を開始したE-Axleは第2世代となる機種を2022年9月に投入し拡販を見込んでいましたが、世界的なEV成長の鈍化や中国での過当競争の影響を受け、2023年度下期より不採算機種の生産台数を絞り込み、販売台数拡大から収益性重視への方針転換を行いました。出荷台数の減少により、2023年度のE-AxleによるCO₂排出削減量は2022年度と比べて減少しました。

2023年度の大きな取り組みとして、E-Axle第3世代モデルの開発を開始しました。第2世代と比較して低コスト・高収益性、そして各種機能統合 (7in1) や高速回転化 (トルク密度12%増) といった技術優位性がある製品として、2024年度からの販売数量拡大を実現し、CO₂排出量の削減に貢献していく準備を進めています。

今後に向けて

E-Axleの第3世代モデルの開発と確実な立上げ、既存モデルの原価低減活動の継続により、収益性・競争力の高い機種の販売台数の拡大を狙います。また、自動車のステアリングホイールとタイヤを電気信号で接続してタイヤ角を制御するステアバイワイヤ (Steer-by-Wire) といった次世代の技術開発を進め、技術優位性のある製品として販売を拡大していきます。

また、「止まる」の分野で高いシェアを誇る当社の電動ブレーキ用モータ (EBB: Electronic Brake Booster、EMB: Electro-Mechanical Brake) は、今後も市場拡大が見込まれる領域で、従来のブレーキシステムが当社の製品と置き換わることによるエンジン負荷軽減、CO₂排出量の削減への寄与が期待されます。2023年度のE-Axle出荷台数の減少によりCO₂排出削減量が縮小した分を補填する意味でも、電動ブレーキ用モータによる削減を2024年度よりKPIに追加し、「走る」「曲がる」「止まる」の自動車の3大要素において脱炭素化に貢献していきます。

精密小型モータ (電動バイク)

ASEAN地域やインドにおいて、バイクは非常に重要な交通手段としての役割を果たしています。特に都市部では交通渋滞が深刻な問題となっているため、バイクがスムーズな移動手段として広く利用されています。また、車と比べて経済的であるため、より多くの人々がアクセスできるという点も非常に重要です。これらの地域においては現在、年間で数百万台のバイクが販売されており、その数は年々増加しています。

一方、これらの地域ではバイク等の交通機関が急速に発達するに伴い、深刻な環境問題が発生しています。古い車両や排出基準に適合しない車両が多く、内燃機関からの排ガスに含まれるCO₂が地球温暖化の原因となるほか、大気汚染による呼吸器疾患やその他の健康被害が増加しています。こうした環境問題を解決するため、内燃機関を持たない電動バイクが次世代の交通手段の1つとして注目されています。電動バイク市場は環境規制の強化や各国の補助金政策によって急速に成長しており、中国を除く世界の電動バイクの販売台数は、2023年に100万台であったものが2024年には300万台、2025年には1,000万台になると言われています。特にインドではすでにバイク販売台数の約7%が電動で、新興メーカーも参入しており非常に活発な市場となっています。

2023年度の取り組み

当社の電動バイク用駆動モータの販売台数は累計10万台以上 (2024年4月時点) にのぼります。2023年度時点では日本だけでなく欧州、ASEAN、インドの顧客向けに量産しています。当社は、電動バイク用駆動モータの供給を通してガソリン駆動バイクから電動バイクへの切り替えに寄与することで、2023年度単年で5千トンのCO₂排出量削減に貢献しました。

今後に向けて

当社の駆動用モータの特徴として、軽薄短小化により省電力化を実現し、さらに低振動化により静音性の向上を実現している点があります。当社では市場の要求に合致したモータの開発・生産体制を構築し、低価格のインホイールタイプ、利便性の高いサイドホイールタイプ、高性能のセンタータイプと幅広いモータの開発を進めています。

バイクの電動化は今後急速に進むことが予想されています。当社では今後の増産に備え、既存の工場に加えて新たに電動バイク用駆動モータ専用の工場の稼働を開始しました。モータの更なる小型化・高性能化を追求しながら、モータにインバータを加えた機電一体型モータの開発も進めています。

このように、当社は電動バイク用駆動モータの販売拡大、ならびに環境負荷の少ない次世代モデルへの置き換えにより脱炭素社会に貢献していきます。



HONDA「EM1 e」

事業活動で排出するCO₂の削減

マテリアリティ

- 2025年度までに連結ベースでの再エネ導入比率を40%にする。
- TCFD提言に沿った気候変動シナリオの年次開示を行う。



環境

マテリアリティ特定の背景

NIDECグループは2025年度売上高4兆円を目標として掲げており、事業規模を拡大させながらCO₂排出量を削減していく必要があります。CO₂排出量削減の主要施策である再エネ導入が計画通り進まなかった場合、かつ炭素税が導入された際にはコスト上昇のリスクが生じます。また、顧客や投資家からの気候変動の取り組み・開示要請に応えられなかった場合、取引停止や評判低下のリスクがあります。

2023年度の取り組み

再エネ導入比率の向上を目指し、省エネ活動と再エネ導入を両輪とした取り組みを推進しています。省エネ活動の代表的な取り組みとして、ニデックベトナムでは射出成形機のヒーターにカバーを設置し、生産設備および空調設備の消費電力量を削減しました。



射出成形機に断熱カバーを取り付けた様子

再エネ導入においては、ニデックプレジジョン(浙江)ではオンサイトPPA*を活用し、1,600kWの太陽光発電システムを導入しました。2023年度は、NIDECグループの事業所数が増加したものの、これらを含む施策により、再エネ導入比率は前年度7.8%から12.5%と向上しました。

* オンサイトPPA (Power Purchase Agreement) : 発電事業者が需要家の敷地内に発電設備を設置して、電力および環境価値を供給する契約形態。



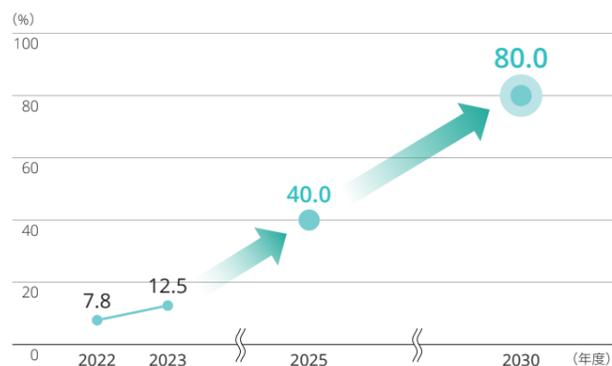
ニデックプレジジョン(浙江)に導入した太陽光発電システム

今後に向けて

省エネ活動では、事業本部毎にモデル工場を選定し、取り組みを推進していく予定です。モデル工場で効果が確認された省エネ施策を他事業所に展開することで、省エネ活動を推進していきます。再エネ導入においては、各事業所単位での再エネ導入に加え、バーチャルPPA*を活用して地域単位で包括的な再エネ調達を実施する計画です。

* バーチャルPPA: 実際の電力ではなく環境価値のみを発電事業者と取引する契約形態。

再生可能エネルギー 導入比率



廃棄物・有害廃棄物の管理

マテリアリティ

- 2025年度の廃棄物・有価物等発生量の売上高原単位を2022年度比で3%低減する。



環境

マテリアリティ特定の背景

近年、廃棄物増加が世界的な社会問題となる中、当社は廃棄物の発生を最少化する事業プロセスの構築に注力しています。製造工程において極力無駄を無くすことはもちろん、容器や梱包材の使用を最小限にするなど、原材料の有効活用に取り組んでいます。その他、廃棄物の分別徹底による再資源化の推進にも継続的に取り組んでいます。マテリアリティに対応しなかった場合、まず事業的には原材料購入コスト、および仕損じ品の廃棄処分コストの増加や法規制違反のリスクが高まります。一方、社会的には廃棄物埋め立て時の環境負荷の増加や処理に関わるエネルギー、CO₂排出量に影響を及ぼすリスクがあります。

2023年度の取り組み

廃棄物の発生量を削減する取り組みとして、製品設計の見直しによる省資源化を推進してきました。また、廃棄物発生要因の1つとなる不良品の低減活動も着実に進めてきま

した。これらの取り組みにより、2023年度の廃棄物・有価物等の発生量は289,271トンとなり、売上高原単位で2022年度比4.7%低減しました。また、製造工程における材料歩留まりの向上も重要な取り組みとなります。資源毎の廃棄物の発生量を分析した結果、原材料に用いる鉄類が最も多く発生していることが分かり、製造時の加工ロスを改善することで、削減効果が見込めることが明らかになりました。

今後に向けて

製品設計では社内の優秀事例を集約・共有することで、省資源化を加速していきます。また、製造工程における材料歩留まりの向上については、資源毎の廃棄物の発生量や発生要因の分析をさらに掘り下げ、課題の解決に取り組んでいきます。

水リスクへの対応

マテリアリティ

- 全生産拠点における水リスクアセスメントを100%完了する。



環境

マテリアリティ特定の背景

水は人々の生活や産業にとって欠くことのできない最も貴重な資源であり、海水や氷山・氷河を除くと地球上で実際に利用可能な水資源は全体の1%程度しかないと言われています。当社は、生産拠点にて冷却や洗浄などに水を使用してお

り、水資源の枯渇は工場の操業短縮や停止など、事業継続への影響があります。また、気候変動により洪水リスクが上昇すると、洪水被害による操業停止やサプライチェーンの混乱などのリスクが生じます。さらに、排水規制に違反した場合は、周辺地域や水源地域へ影響を及ぼすリスクが考えられます。

2023年度の取り組み

水リスクによるグローバル全生産拠点の事業活動影響を、世界資源研究所(WRI)のAqueductと、世界自然保護基金(WWF)のWater Risk Filterを使用し、「洪水」「水不足」「水質」「水供給変動」「規制/評判」という5つの項目に基づき、事業への影響度を評価しました。これらの取り組みにより、「洪水」は38拠点、「水不足」は40拠点でリスク影響があることが明らかになったため、「洪水」「水不足」を当社における重要リスクに特定しました。続いて、現地情報や事業活動情報などを詳細に調査し、中国5拠点、タイ3拠点、ベトナム2拠点、インド2拠点の計12拠点を洪水や水不足のリスクが高いと特定し、それらの各拠点で、一定のリスク対策が講じられていることを確認しました。

今後に向けて

今後は、これまで進めてきた取り組みをもとに、水リスク低減に向けた取水量、排水量等の削減目標の設定および活動計画を策定していきます。このように水リスクアセスメントのプロセスを着実に進めることで、事業に対する水リスクだけでなく、周辺地域や水源地域へ及ぼす影響を軽減していきます。

