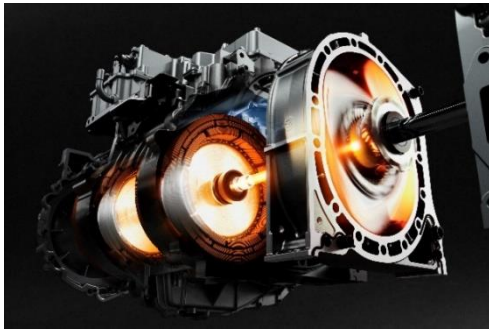


マツダ、「MAZDA MX-30 e-SKYACTIV R-EV」の量産を開始

— カーボンニュートラル実現に向けて、生産工程における環境負荷低減の取り組みを推進 —

マツダ株式会社(以下、マツダ)は、6月22日に宇品第1工場(広島県広島市)にて、欧州向けの「MAZDA MX-30 e-SKYACTIV R-EV」の量産を開始しました。ロータリーエンジン搭載車を量産するのは、2012年6月の「マツダ RX-8」の量産終了以来約11年ぶりで、累計生産台数は199万台を超えています。



e-SKYACTIV R-EV 電動駆動ユニット



e-SKYACTIV R-EV のローター

MX-30 e-SKYACTIV R-EV は、日常の幅広いシーンにおいてバッテリーEVとして使える85kmのEV走行距離*1を備え、ロータリーエンジンの発電によってさらなる長距離ドライブにも対応、さらに、その走行の全てをモーターで駆動する独自のプラグインハイブリッドモデルです。

マツダ初の量産バッテリーEVとして2020年に導入し、マイルドハイブリッドモデル、そして新たにプラグインハイブリッドモデルをラインアップに加えたMX-30は、カーボンニュートラル実現に向けたマルチソリューション戦略を体現するモデルです。さらに、内装材としてコルクや再生材からできた生地などの環境に配慮した素材の積極的な採用に加え、生産工程においても環境負荷の低減に取り組んでいます。

マツダは、今後も2050年のサプライチェーン全体でのカーボンニュートラルに向け着実に挑戦を進め、豊かで美しい地球と永続的に共存できる未来を目指してまいります。

■ MX-30の生産工程における環境負荷低減の取り組み

1) マルチトーン塗装 — 省エネルギーの取り組み

MX-30のデザインの特徴のひとつであるマルチトーン塗装*2を行う専用の塗装ラインでは、塗分けが必要な部分に的確に塗料を噴射するスプレーガンを導入。ノズルとボディ表面の距離をミリ単位で管理することで、塗料の噴射ロスを低減しています。また、塗料を乾燥させる工程では、通常の塗装ラインでは約140°Cまで熱して塗料を乾燥させるのに対して、約80°Cの低温で硬化する新開発の塗料を採用。こうした一連の取り組みにより、通常の塗装ラインでマルチトーン塗装を行う場合と比較して、使用するエネルギーを大幅に削減し、年間CO₂排出量に換算して約34%~37%を削減することに成功しています。

マツダでは、自動車の生産工程の中でも特に環境負荷が高い塗装工程において、2002年に「スリー・ウェット・オン塗装」、2009年に「アクアテック塗装」を導入し、トレードオフの関係にある揮発性有機化合物と二酸化炭素排出量を削減する取り組みをグローバルの生産拠点で進めてきました。MX-30のマルチトーン塗装ラインでは、アクアテック塗装の技術をさらに応用し、環境負荷の低減を行うとともに、魂動デザインの造形の強さと美しさを際立たせる高品質な塗装を実現しています。

2) 太陽光発電設備 — 再生可能エネルギー導入の取り組み

2021年7月に稼働した広島本社工場の太陽光発電設備は、1.1MWの発電能力を有します。発電した電力は、同工場で生産するMX-30 EVモデルに加え、新たに量産を開始したe-SKYACTIV R-EVの出荷時のバッテリー充電をまかない、さらに工場全体で使用する電力としても供給されています。

以 上

*1: 「EV 走行換算距離(等価 EVレンジ)」。欧州 WLTP モードにおいて、「EV モード」選択時の数値。定められた試験条件下での数値であり、実際の走行条件等により異なります。また、ドライバーが急加速を意図してアクセルペダルをある一定の位置以上に深く踏み込んだ場合(一般的な AT 車におけるキックダウンスイッチの機能に相当)などは、必要な出力を得るために発電システムが作動して発電を行います。

*2: 2色および3色使いのボディカラー