

環境

026 環境マネジメント

026 環境基本方針と推進体制

028 気候変動

028 カーボンニュートラルへの挑戦

031 製品使用時における消費電力削減

036 ヒートポンプ暖房・給湯の普及促進

038 冷媒の環境負荷低減

042 モノづくり(開発・生産時)、オフィス等での取り組み

044 脱炭素化社会を見据えた取り組み

045 TCFDフレームワークにもとづく情報開示

048 資源利用とサーキュラーエコノミー

048 サーキュラーエコノミーの取り組み

050 冷媒エコサイクルの構築

053 資源循環の促進

056 排出物の削減

057 自然との共生

057 自然資本に対する考え方

058 水資源の保全

060 化学物質の管理・削減

062 生物多様性の保全



環境マネジメント

環境基本方針と推進体制

基本的な考え方

グループ環境基本方針



ダイキン国内グループ環境方針

ダイキンは、グループ環境基本方針に則り、グループ全体で環境経営を推進します。

グループ環境基本方針

環境理念：環境社会をリードする

地球環境への積極的な対応は、さまざまな事業を展開する私たちの使命であり、これを優先して経営に組み込んでいきます。

商品開発、生産、販売など経営全般にわたり、あらゆる地球環境の維持向上活動を展開するとともに、より良い環境社会を実現するための商品開発や技術革新を推進します。

「環境対応は重要な経営資源」と捉え、環境対応と企業経営を融合し、環境対応の実践が、外部からの信頼の獲得や事業の拡大、さらには業績の向上につながるという「環境経営」の先進企業であり続けます。そして良き地球市民として、快適な地球環境をつくりあげる活動の一翼を担います。

行動指針

1. グループ全員が環境問題への知識を深め、社会全体とのかかわりに責任を持って行動する。
2. グループで「環境経営」を積極的、かつ効率的に実践するために、環境マネジメントシステムを構築し、その徹底とさらなる向上をはかる。
3. 商品開発、生産、販売、物流、サービス、リサイクルなど事業全般にわたって環境活動を展開する。特に、地球環境の維持向上に貢献できる商品開発や技術革新、さらには環境ビジネス展開で社会をリードする。
4. グローバルに整合した施策を展開するとともに、国や地域の特性に応じた環境対策を推進する。さらに、関連企業や外部の組織・機関との連携、協業を積極的に進める。
5. 環境に関する情報を正直かつ公平に開示する。また、社内外の意見に率直に耳を傾け、環境保全活動の継続的な改善に活かす。

環境推進体制

ダイキンはグループ環境基本方針に則って、グローバルで環境経営を推進しています。日本、欧州、米国、中国、アジア・オセアニアの世界5地域での環境課題への対応を、地域環境会議、製品環境会議を通じて管理しています。

地域環境会議は、欧州、米国、中国、アジア・オセアニアの地域ごとに各拠点の環境責任者が出席して毎年開催。加えて、グローバル環境会議を適宜開催しています。各拠点から社長、環境責任者、環境担当部長などが参加し、グループの方針と中長期の目標を共有したうえで目標達成に向けた議論を深め、各拠点での取り組みの強化につなげています。

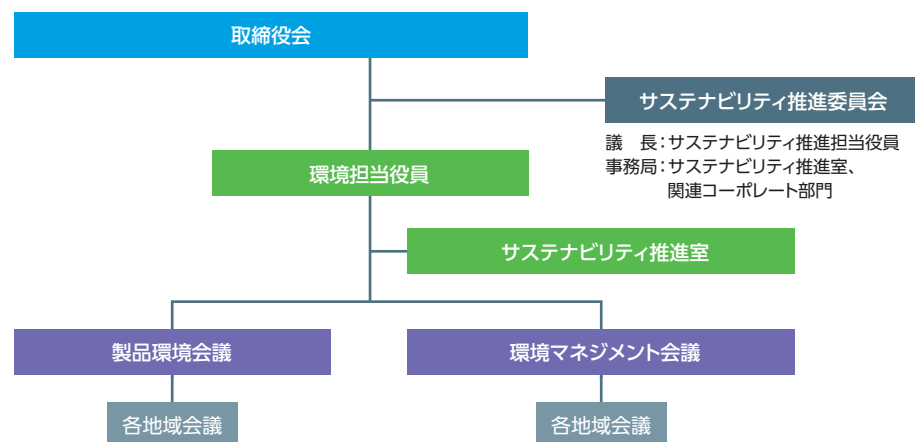
また、製品の環境負荷低減については、各地域の推進担当者が出席する製品環境会議を毎年開催。低温暖化冷媒や省エネインバータ技術を使用した製品など、環境調和製品の開発・普及に向けた方針と実行について議論します。

重要なテーマについてはサステナビリティ推進委員会で議論し、CEOに提言後、取締役会に報告します。

026 環境 環境マネジメント 環境基本方針と推進体制

ダイキン国内グループ環境方針

環境経営推進体制



環境マネジメントシステム

ダイキンは、ISO14001に則った環境マネジメントシステム(EMS)を構築・運用しています。新たにグループに加わった各社のEMS構築を順次進め、全拠点でのISO14001認証取得をめざしています。また、データの信頼性を確保するための第三者検証を受けています。

生産拠点・オフィスでは、万一の事故や火災発生時にも環境被害を最小限に抑えるための体制を整備しています。また、近隣住民自治会との交流を通じ、地域と連携した緊急時連絡体制を整えています。

ISO14001 認証取得会社一覧

166 資料編 第三者検証

環境関連の重大な環境法令違反数、全従業員に占めるISO14001認証取得組織従業員数の割合については以下参照

155 資料編 ESGデータ 環境 環境マネジメント

環境監査

ダイキンは、ISO14001にもとづき、認証機関による審査と年1回の内部監査を実施しています。内部監査は、規格への適合性と遵法の確認を中心とし、不適合があった場合は是正処置を実施しています。また、ダイキン国内グループでは内部監査員のスキル向上や監査基準徹底に向けて、定期的な研修や業務内での指導を継続しています。

環境監査の指摘数については以下参照

155 資料編 ESGデータ 環境 環境マネジメント

グリーンハートファクトリー／オフィス

ダイキンは、2005年から生産拠点を対象に、環境性・社会性を独自基準で評価・認定するグリーンハートファクトリー制度を運用しています。CO₂や排出物、水使用量の削減などの取り組みや、社会課題解決に向けた工場でのSDGs目標達成状況を2年ごとに評価し、プラチナ・ゴールド・シルバー・ブロンズの4クラスで認定しています。

加えて、ダイキン工業では2011年から非生産拠点を対象に、環境活動を推進するグリーンハートオフィス活動を運用しています。「システム・管理」「省エネ・省資源」「SDGs」「意識・啓発」などの観点から取り組みを評価し、ランク付けしています。

042 環境 気候変動 モノづくり(開発・生産時)、オフィス等での取り組み

気候変動

カーボンニュートラルへの挑戦

基本的な考え方

ダイキンにおけるサステナビリティ重点テーマのうち、最も重視するテーマの一つが温室効果ガス排出量の削減です。原材料の調達から製品の廃棄まで、バリューチェーン全体で温室効果ガス排出量削減に努めます。

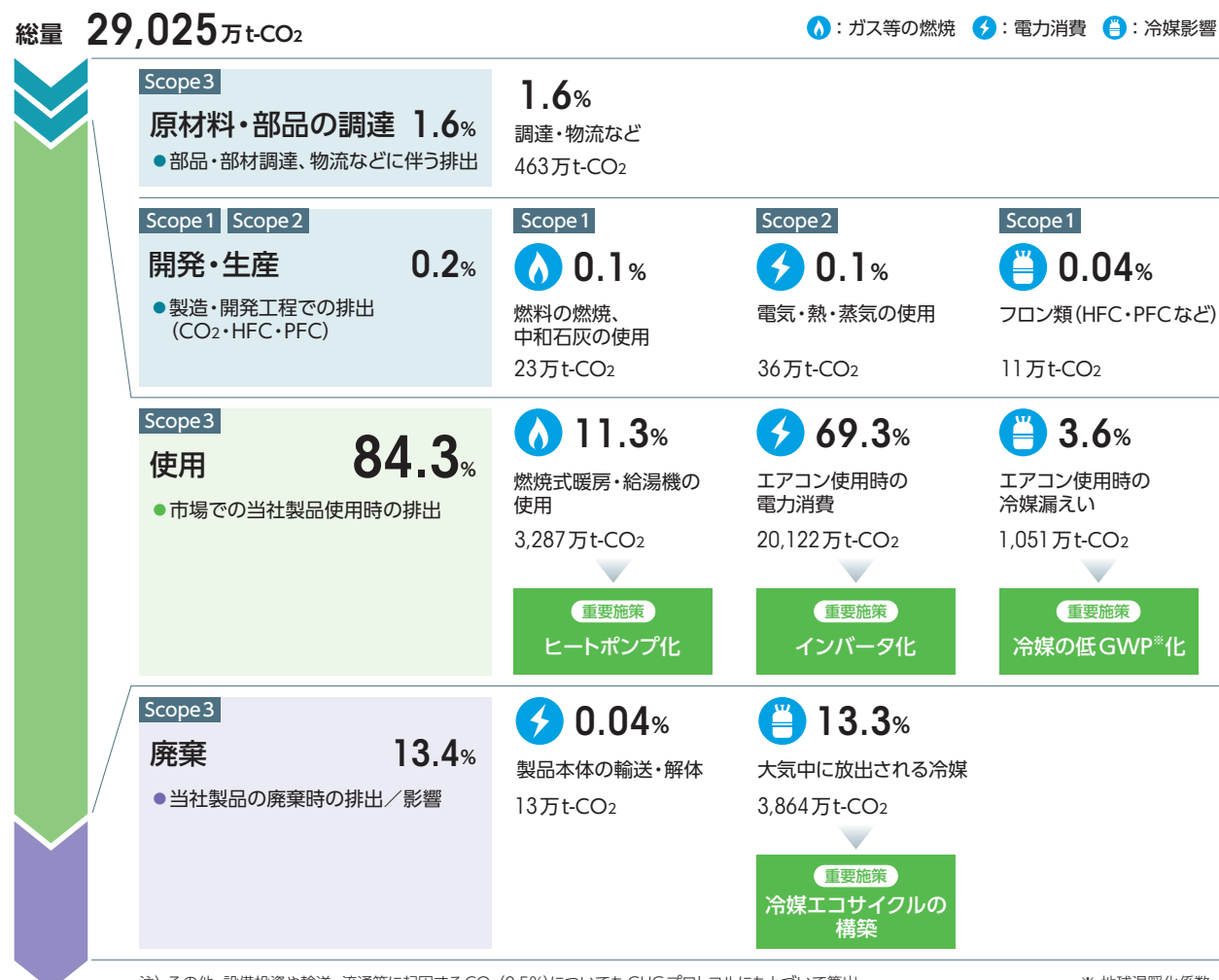
ダイキンの温室効果ガス排出量

国際的なガイドラインであるGHGプロトコル*にもとづいて、バリューチェーンを通じた温室効果ガス排出量を算定しています。エアコンにおいては、使用時のエネルギー消費と冷媒が温室効果ガス排出に大きく影響します。算定結果をもとに取り組み事項を整理し、目標と計画を立てて実行しています。

※ 温室効果ガス排出量の算定・報告に関する国際的なガイドライン。企業向けスタンダードでは、排出量を三つの範囲「Scope1, 2, 3」に区分し、さらに「Scope3」は15のカテゴリーに分類されている。

 Greenhouse Gas Protocol (英語)

ダイキンにおける温室効果ガス排出 (Scope1, 2, 3) の全体像 (2025 年度)



注) その他、設備投資や輸送・流通等に起因する CO₂ (0.5%) についても GHG プロトコルにもとづいて算出。

※ 地球温暖化係数。

カーボンニュートラルへの目標と施策

取り組みの全体像

ダイキンは、2050年にバリューチェーンを通じた温室効果ガス排出実質ゼロをめざしています。気候変動による世界の平均気温上昇を産業革命前と比べ1.5℃未満に抑えるという1.5℃シナリオに沿った削減を進めるべく、自ら直接コントロールできる開発・生産時やオフィスでの排出量削減、製品使用時の消費電力削減、冷媒の環境負荷低減による排出量削減などに取り組めます。また、環境負荷の低い製品・サービスを創出し普及させることで、社会に対する温室効果ガス排出削減貢献量の増加に寄与します。実質排出量削減に向けた排出量削減と削減貢献量増加の諸施策を戦略経営計画「FUSION」に織り込み実行しています。

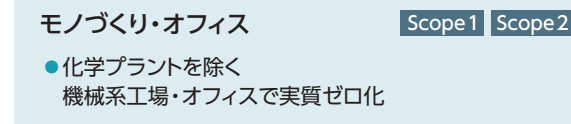
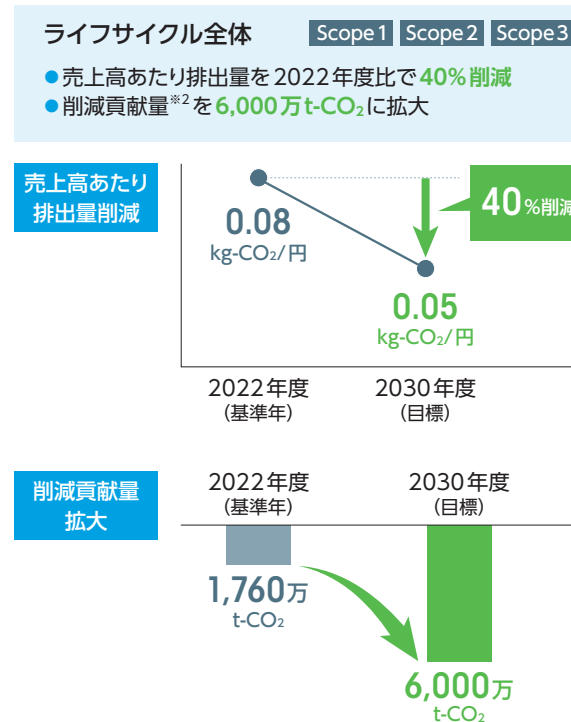
2026年度に開始した「FUSION30」では、省エネ機器の拡販と、顧客の温室効果ガス削減につながるソリューション事業の強化によって、事業成長と温室効果ガス排出量削減の両立をめざします。これに伴い、2030年度に向けた全社目標を変更しました。なお、変更後の全社目標は「FUSION25」で定めた2030年度目標（次ページ参照）と整合しており、その達成を前提とした目標値です。

 012 マネジメント ダイキンのサステナビリティ 環境ビジョン 2050

2030年度全社目標

「FUSION30」では以下の目標を掲げて、バリューチェーン全体で2050年温室効果ガス排出量実質ゼロ化をめざします。

温室効果ガス排出量に関する2030年度全社目標※1



※1 この目標は、世界各国における電力排出係数の低減に加え、炭素価格やグリーン電力を含む一定の前提条件にもとづき設定したものです。それらの前提が想定を超えて大きく変動した場合には、達成時期や目標達成に影響が生じる可能性があります。

※2 IEC63372にもとづいて、より排出量の少ない製品を対象とし、算定。

温室効果ガス排出削減貢献量

ダイキンは、環境負荷の低い当社製品やサービスの普及によって、社会全体の温室効果ガス排出削減に貢献した量を削減貢献量として算定しています。これは、従来の排出量をベースラインとし、当社の製品・サービスを使用することで削減できる排出量を算定するものです。

ダイキンは持続可能な開発のための世界経済人会議(WBCSD)、国際電気標準会議(IEC)、経済産業省が推進するGXリーグにおいて削減貢献量のルールづくりの議論に参画してきました。2026年1月には、国際的な削減貢献量算定ルールであるIEC規格(IEC63372)が発行されました。「FUSION30」では、同規格も参照しながら2030年度の目標値を設定しました。

温室効果ガス排出削減への貢献に関するデータ、削減貢献量算定の考え方の例については以下参照

 147 資料編 ESGデータ 環境 バリューチェーンを通じた環境負荷削減

2025年度実績

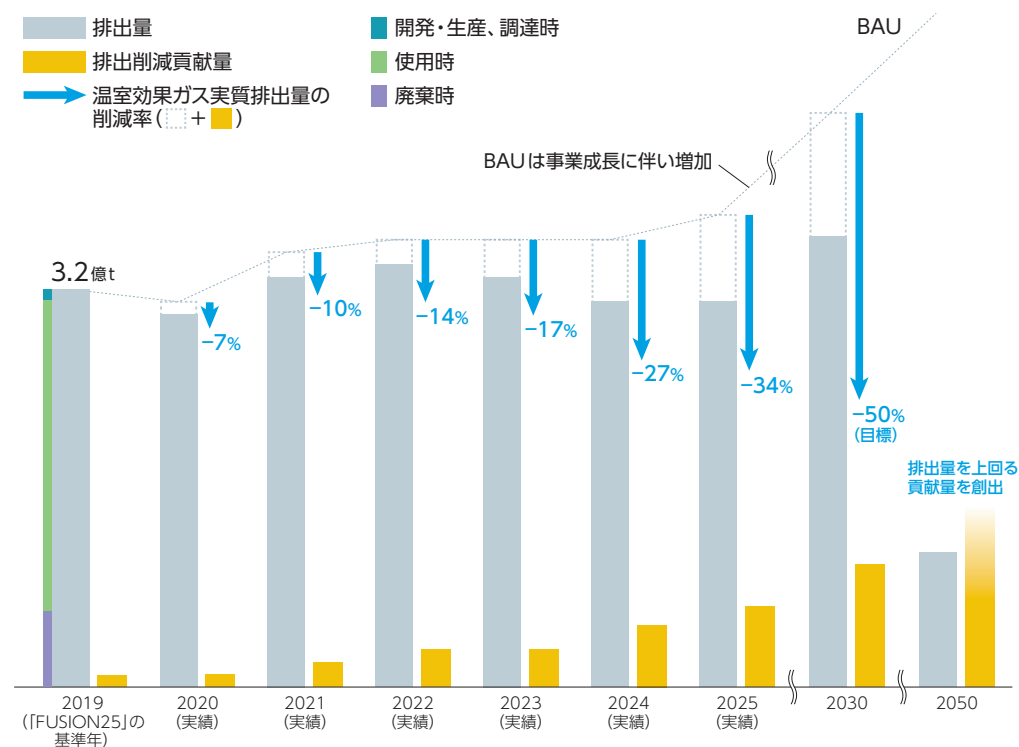
ダイキンは、戦略経営計画「FUSION25」における成長戦略テーマの一つとして「カーボンニュートラルへの挑戦」を掲げました。2019年を基準年とするBAU※1比で温室効果ガス実質排出量※2を2025年度に30%以上、2030年度に50%以上削減するという目標のもと、諸施策を実行。開発・生産時におけるモノづくりやオフィスでの排出量削減や、製品使用時の消費電力削減、冷媒の環境負荷低減による排出量削減などにより、2025年度の削減率は34%となり、2025年度目標を達成しました。

※1 Business As Usual: 未対策の場合の成り行きの排出量。

※2 温室効果ガス排出量から排出削減貢献量を引いたものと定義。

012 マネジメント ダイキンのサステナビリティ 環境ビジョン2050

ライフサイクル全体での温室効果ガス実質排出量の削減目標と実績



実質排出量の削減に向けた施策

- モノづくり(開発・生産時)、オフィス等での取り組み [042](#)
 - 排出量削減 開発・生産工程でのエネルギー起源、HFC/PFC起源の排出削減
- 製品使用時における消費電力削減 [031](#)
 - 排出量削減 インバータ化の推進、要素技術による機器省エネ性の向上、システム省エネの採用増
 - 削減貢献量の増加 他社機器の非インバータからインバータへの置き換え
- ヒートポンプ暖房・給湯の普及促進 [036](#)
 - 排出量削減 燃焼暖房・給湯の代替、高効率化
 - 削減貢献量の増加 ヒートポンプ暖房・給湯の拡販(他社機器の置き換え)
- 冷媒の環境負荷低減 [038](#)
 - 排出量削減 R32化推進、次世代冷媒開発、低GWP冷媒の選定・機器開発
 - 削減貢献量の増加 他社機器のR410AからR32への置き換え、冷媒エコサイクルの推進(冷媒回収・再生)
- 脱炭素化社会を見据えた取り組み [044](#)
 - CO₂回収・利活用(DAC、CCU)、創エネルギーやデマンドコントロールなど電力の取り組み、大気造水機など
- サーキュラーエコノミーの取り組み [048](#)
 - 冷媒の回収・再生・再生材の活用など

気候変動

製品使用時における消費電力削減

基本的な考え方

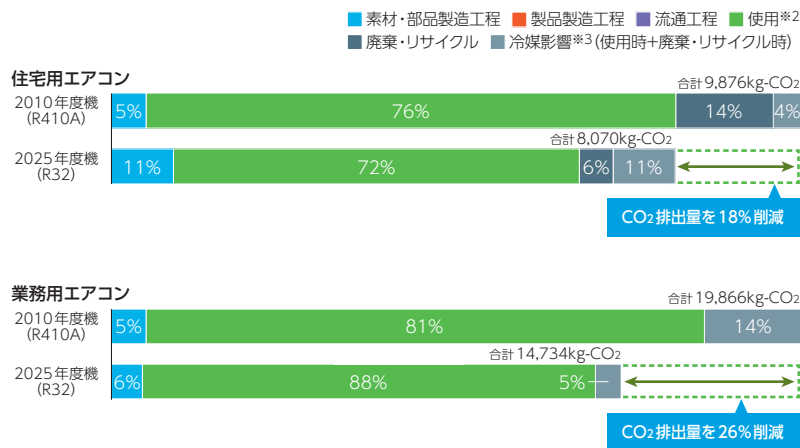
ダイキンは、人々に安心して快適な空気を提供しながら地球温暖化という課題を解決するために、エネルギー消費量を抑制することを使命と考えています。製品のライフサイクルごとの環境影響を定量的に評価し、電力消費の少ない製品やサービスを開発するとともに、製品の組み合わせによる建物全体のエネルギー最適化などを進めています。

ライフサイクルアセスメント

製品のライフサイクルごとに環境影響を定量的に把握するライフサイクルアセスメント(LCA)の手法を用いて、エアコンの温暖化影響を評価しています。

エアコンによる温室効果ガス排出量は、使用時の消費電力の影響が最も大きく、次いで冷媒による影響が大きくなっています。消費電力を低減できるインバータ技術の搭載に加え、低温暖化冷媒R32の採用を進め、2025年度はライフサイクルCO₂排出量を2010年度機に比べ、住宅用エアコンで18%、業務用エアコンで26%削減しました。

LCA事例：ライフサイクルCO₂排出量の比較※1



※1 住宅用エアコンは4.0kWクラス、業務用エアコンは14kWクラスでの当社基準による算出。

※2 期間消費電力量：住宅用は日本産業規格(JIS)、業務用は一般社団法人 日本冷凍空調工業会の規格を使用。

※3 冷媒影響は使用時と廃棄・リサイクル時の平均漏れ率を考慮し、単位重量あたり地球温暖化係数より算出。

通年エネルギー消費効率(APF)と期間成績係数(IPLV)を向上

エアコンのライフサイクルでCO₂排出量が最も多いのは使用段階です。ダイキンでは使用段階における省エネ性の自主基準を厳しく設定し、製品の省エネ性を高めてきました。ダイキンは省エネ性を示す指数である通年エネルギー消費効率(APF)※1や期間成績係数(IPLV)※2の向上に取り組んでいます。2025年度における最上位機種のAPFは、住宅用エアコン7.3、業務用エアコン8.1です。

※1 1年を通して、ある一定条件のもとにエアコンを使用したときの消費電力量1kWhあたりの冷房・暖房能力を表したものの。値が大きいほど省エネ性に優れている。

※2 空調負荷の異なる四つの冷房エネルギー消費効率(COP)の加重平均にて算出した省エネ係数で、パッケージエアコンのAPFに相当する。値が大きいほど実用省エネ性に優れている。

インバータ機の普及促進

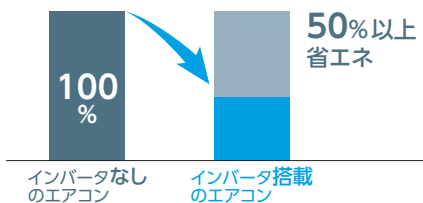
地球規模で温暖化を抑制するためには、省エネ性の高い空調機を全世界に普及させることが必要です。インバータ技術は、大きな省エネ効果が得られるため日本・欧州・オセアニアなどでは広く普及しています。インバータ技術は直ちに展開でき、省エネを実現できることから、ダイキンは世界全体での普及を促進しています。

用語説明

インバータ技術

インバータとは、電圧・電流・周波数を制御する技術です。インバータを搭載したエアコンは、エアコンの心臓部である圧縮機のモータを的確にコントロールします。さらに従来のモータや熱交換器に改良を加えることで、インバータなしのエアコンに比べて、快適性を維持しながら50%以上の消費電力を削減できます。※

消費電力量比較(例)



※ 当社での実証実験にもとづき算出。

世界でインバータ機の普及を拡大

一般家庭へのインバータ機の普及を促すために、ダイキンは2008年から中国の大手空調機メーカーと提携して高効率・低価格のインバータ機を供給しています。2014年度にアジアの冷房専用地域向けに比較的低価格のインバータ機を開発しました。2024年度に米国の空調用圧縮機メーカーと提携しました。住宅用空調向けの高効率なインバータ圧縮機を提供し、米国顧客の多様なニーズに応えています。

また、インバータ機の省エネ性能を評価するしくみの整備にも取り組んできました。インバータ機の性能を適切に評価できるよう、日本の空調業界が中心となり期間効率評価という指標の採用を提案。その期間効率評価が、2013年に国際標準であるISO規格となりました。新興国ではこの指標の採用が徐々に進んでいます。ダイキンは、アジア、中南米、中東、アフリカなどでも各国政府・業界団体と協力し、指標・規格の導入やエネルギーラベル制度の整備など、評価基準づくりを支援しています。

ダイキンは国連気候変動枠組条約締約国会議(COP)にも参画し、インバータ技術の省エネ性能をグローバルに訴求しています。2023年に開催されたCOP28においては、ジャパン・パビリオンでインバータの技術を展示。2025年のCOP30では、国連や政府機関によるイベントへも登壇して情報発信しました。

住宅用エアコンの市場インバータ比率※

市場	2024年	2025年	2026年
日本	100.0%	100.0%	100.0%
EU	100.0%	100.0%	100.0%
豪州	100.0%	100.0%	100.0%
中国	98.5%	99.6%	99.8%
インド	85.0%	90.0%	95.0%
ブラジル	68.0%	87.4%	97.0%
サウジアラビア	28.0%	38.0%	55.0%

出典：BSRIA「Market Intelligence 2026」

※ 当該年度の販売分におけるインバータ比率。

 [2023年度の特集「環境—省エネ技術の普及促進」](#)

 [088 社会 市場・顧客 国際ルール形成への参画](#)

環境に配慮した製品設計

環境評価基準をクリアしたものだけを製品化

空調部門では、新製品の開発の際に性能や使いやすさと並んで環境性を重視し、企画・設計段階で製品アセスメントを実施しています。製品アセスメントでは留意すべき13項目について詳細な評価基準を定め、これにもとづいた商品開発を進めています。

また、製品のライフサイクルごとに、環境影響を定量的に把握するLCA(ライフサイクルアセスメント)の手法を用いて空調機の温暖化影響を評価。前モデルの製品との相対評価を実施し、トータルで環境負荷が低減されているかを確認して製品化しています。

製品アセスメント評価項目

- | | |
|---------------------|------------------------|
| 1. 減量化・減容化 | 8. 再資源化等の可能性の向上 |
| 2. 再生資源・再生部品の使用 | 9. 手解体・分別処理の容易化 |
| 3. 包装 | 10. 破碎・選別処理の容易化 |
| 4. 製造段階における環境負荷低減 | 11. 環境保全性 |
| 5. 使用段階における省エネ・省資源等 | 12. 情報の提供 |
| 6. 長期使用の促進 | 13. LCA(ライフサイクルアセスメント) |
| 7. 輸送・収集・運搬の容易化 | |

製品アセスメント評価項目の全文については以下参照

 [製品アセスメント評価項目](#)

化学部門では、新製品の開発の際、製品の性能や使いやすさのみならず、ライフサイクルアセスメント(LCA)の考え方を取り入れ、原材料調達から使用・廃棄・リサイクルまでの環境負荷低減に配慮して製品を設計しています。また、取引先様と連携し、高品質かつ環境に配慮した製品供給のしくみづくりを推進しています。

環境配慮製品・サービス

ダイキンは、環境に配慮した製品・サービスの普及を通じて世界の環境・エネルギー問題の解決に取り組み、健康で快適な空気環境を提供しながらカーボンニュートラル社会の実現に貢献します。

環境調和製品の販売台数比率

ダイキンは、空調機による地球温暖化への影響を低減するため、環境調和製品※を「スーパーグリーンプロダクト」「グリーンプロダクト」に定義し、それらの開発・普及を推進しています。

2025年度の住宅用エアコンの販売台数に占める環境調和製品の比率は99.7%でした。

※ スーパーグリーンプロダクトとグリーンプロダクトを合わせた総称。

以下の条件をすべて満たしている空調機をスーパーグリーンプロダクトとし、いずれか一つを満たしている空調機をグリーンプロダクトとする。

- 従来機に比べ30%以上消費電力削減 例) インバータを搭載した空調機など
- 従来冷媒に比べ地球温暖化係数が1/3以下の冷媒を使用 例) 低温暖化冷媒R32を使用した空調機など

環境調和製品の販売台数比率(住宅用エアコン)のデータは以下参照

 [148 資料編 ESG データ 環境 バリューチェーンを通じた環境負荷削減](#)

日本国内向け空調製品・サービス

省エネ住宅対応型ルームエアコン「うるさらX」

2020年に発売した省エネ住宅対応型ルームエアコン「うるさらX」は、温度に加え湿度も最適制御することで、年間を通じた快適性・エネルギー効率の向上を実現しています。給水を必要としない加湿機能や、設定室温に到達した後も効率的に湿度をコントロールする除湿機能により、過度な冷暖房負荷を低減し、使用時のエネルギー消費量を削減します。2025年11月発売の新モデルでは省エネ性能を一層向上させ、猛暑環境下においても消費電力量の抑制と快適な室内環境の維持を両立しています。

 [ルームエアコンRシリーズ「うるさらX」](#)

店舗・オフィス用エアコン

「スカイエア」シリーズ「FIVE STAR ZEAS」

「FIVE STAR ZEAS」は、低温暖化冷媒R32を採用した店舗・オフィス用エアコン「スカイエア」シリーズの省エネフラッグシップモデルです。2026年4月に発売した新モデルは、15年前のインバータ機と比べて消費電力量を最大58%※削減できます。

また猛暑環境下で起こりやすい、室内機周辺の結露や、排水不良による異常停止、冷房能力低下の抑制に配慮し、空調機器の安定運用に貢献します。

※ 当社試算。当社インバータ機(SZYC112BA、2011年発売)と新機種(SSRC112D)との比較。

 [業務用エアコン「スカイエア」シリーズ「FIVE STAR ZEAS」](#)

Topics

2025年度省エネ大賞「省エネルギーセンター会長賞」を2件受賞

一般財団法人 省エネルギーセンター主催の2025年度省エネ大賞の製品・ビジネスモデル部門で「省エネルギーセンター会長賞」を2件受賞しました。



省エネ換気システム「ヒートリサイクルシステム」

「ヒートリサイクルシステム」は、換気時に排出される室内の熱を冷媒で回収し、ヒートポンプ技術を活用して再利用する新たな換気システムです。コロナ禍を経て換気の重要性が高まるなか、換気と省エネの両立が求められています。同製品は、室内に取り入れる外気の温度調節に、換気時に排気する室内空気中の熱を再利用することで空調負荷を低減します。実店舗での実証試験では、従来の空調・換気システムに比べて年間の消費エネルギー量を約64%※削減しました。

※ 〈北海道での実証試験および試算条件〉「ヒートリサイクルシステム」+空調機で1年間営業した実測運転データと、従来導入している「外気処理温風暖房機+空調機」での試算値との比較(ガス給気のため消費エネルギー量での比較)。
「換気扇×4台+外気処理温風暖房機×1台+空調機5HP×5台」と「ヒートリサイクルシステム」(SHRM150A)×2台+空調機4HP×5台との比較。



「ヒートリサイクルシステム」

空冷モジュールチラー「ヘキサゴンGX」

大型ビルや工場でのCO₂排出量の削減や省エネ化の取り組みが加速しています。「ヘキサゴンGX」は、新型圧縮機とマイクロチャネル熱交換器を採用することで業界トップクラスの省エネ性能IPLVc※¹を達成。加えて、冷温水を搬送する動力や待機電力を低減することで、従来機※²と比べて運用時の消費電力を約12%※³削減しました。

※¹ 部分負荷運転を加味した冷却期間成績係数。

※² 2018年度に「省エネルギーセンター会長賞」を受賞した「ヘキサゴンフォース」と比較。

※³ (試算条件)冷却7℃使用、加熱45℃使用 5.5kWポンプ。100%負荷を1800kWとし、60HP機種をモジュールコンローラーでの制御で動作させるとして試算。



「ヘキサゴンGX」

 [熱回収換気「ヒートリサイクルシステム」、空冷モジュールチラー「ヘキサゴンGX」が2025年省エネ大賞で「省エネルギーセンター会長賞」を受賞](#)

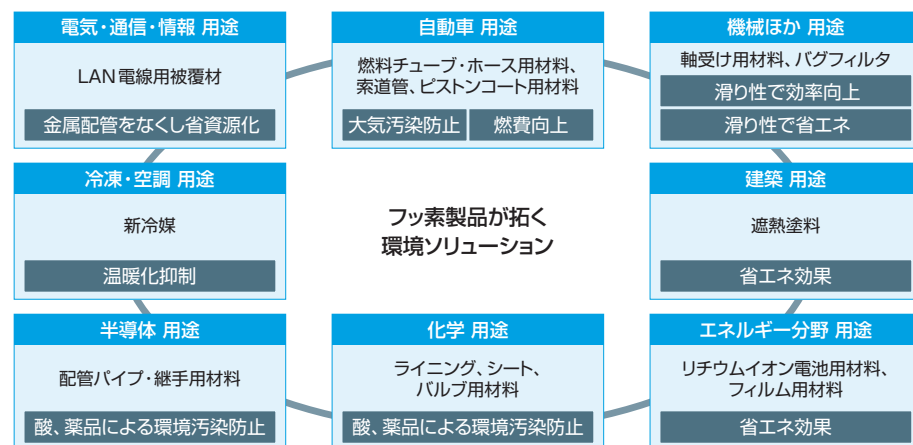
フッ素化学製品

さまざまな分野でフッ素材料が環境負荷の低減に貢献

ダイキンが提供するフッ素材料は「熱に強い」「耐薬品性に優れる」といった高い安定性に加え、滑り性や電気特性といったユニークな機能を持つ最も高機能な材料の一つです。これらの特性は、製品の長寿命化や省エネルギー化、使用量の削減に貢献します。ダイキンは、さまざまな分野においてフッ素の特性を生かした製品の提供および商品開発に取り組み、環境負荷低減や環境保全に貢献します。

 [ダイキンのソリューション](#)

フッ素化学が拓く環境ソリューション



リチウムイオン電池の性能向上に貢献

再生可能エネルギーを安定的に活用するための蓄電システムとして、リチウムイオン電池が高い注目を浴びています。ダイキンは、フッ素の特性を生かしたガスケット材料やバインダー材料を供給することで、リチウムイオン電池の大容量化に貢献しています。再生可能エネルギーの導入拡大を支え、カーボンニュートラルの実現に寄与します。

油圧機器製品

省エネ油圧ユニット「エコリッチ」

油圧ユニットは工場の生産ラインなどに組み込まれます。省エネ油圧ユニット「エコリッチ」は、世界で初めて油圧技術とエアコンのモータ・インバータ技術を融合した製品として1999年に開発した製品です。その後2016年のモデルチェンジで従来品に比べ消費電力量を30%削減。2025年度は、作動油劣化状態を判定するセンサーを単体で使用可能な配管取付け型モデルを発売しました。同モデルは、既設油圧ユニットにも後付け可能です。作動油の劣化状態を監視してメンテナンス時期を事前に把握することで、設備の異常停止を未然に防ぎ、油圧ユニットの生産性向上に貢献します。

省エネ油圧ユニット「スーパーユニット」

「スーパーユニット」は、運転状況に応じてポンプの回転数を自動制御し、保圧／待機時の省エネを実現します。幅広い産業機械に採用され、工場の省エネとCO₂削減に大きく貢献しています。

油冷却機「オイルコン」

工作機の加工精度に大きく影響を与える潤滑油・冷却油の緻密な温度制御を可能にする油冷却機が「オイルコン」です。2025年度は、低温暖化冷媒R32を採用し、従来比で消費電力を10%、ライフサイクルCO₂排出量を18%削減した新シリーズの全ラインアップ展開を完了しました。そのほかにも、環境に配慮した製品ラインアップを拡大。作業環境の暑熱対応が可能な水冷式オイルコン、製品の省エネ性の維持とフィルタメンテナンスの省工数化が可能な「ラクフィル」などを順次発売しています。

 [油圧機器](#)

気候変動

ヒートポンプ暖房・給湯の普及促進

基本的な考え方

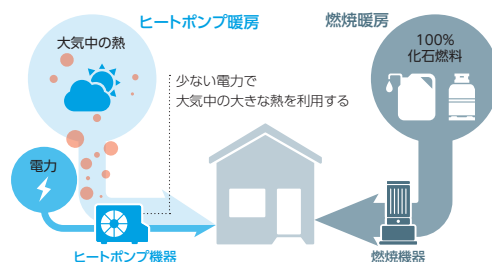
近年、環境意識の高まりから、省エネ性の高い暖房・給湯機器の普及が進んでいます。特に欧州では、比較的気候が寒冷なことから、家庭でのエネルギー消費の約80%を暖房・給湯が占めており、従来の燃焼暖房からヒートポンプ暖房などのCO₂排出がより少ないシステムへの転換が進められています。ダイキンは、省エネ性の高いヒートポンプ技術を用いた給湯機や暖房機の開発・普及に取り組み、快適性向上とCO₂排出削減に努めています。

用語説明

ヒートポンプ技術

ヒートポンプ暖房・給湯とは、空気、水または地中から熱をくみ上げて空調や給湯を行う技術で、ガスや石油、石炭などの化石燃料を直接燃やす暖房や給湯に比べ、CO₂の排出を大幅に削減できます。

ヒートポンプ暖房・燃焼暖房のしくみ



ヒートポンプ

普及促進への取り組み

CO₂排出削減に貢献するヒートポンプ式暖房・給湯機を欧州市場で普及

欧州では、1990年代後半から政策として再生可能エネルギーの利用が促進されてきました。2009年1月、ヒートポンプも再生可能エネルギー利用技術に認定され、ヒートポンプ式暖房機器の導入も推奨されています。暖房を特に多く利用する欧州では、グリーンディール政策などにより2019年から脱炭素化が加速。EUが掲げる2050年までのカーボンニュートラル達成に向け、ガスボイラーに代わる暖房手段としてヒートポンプ式暖房・給湯機の市場拡大が期待されています。

ダイキンは、ヒートポンプ式暖房・給湯機「ダイキンアルテルマ」を2006年に欧州で発売。各国の気候やニーズに合った製品を、設置工事も含めて多くの人にとって手の届く価格で提供し、普及させることをめざしています。さらに、欧州市場のリーダーとして、自治体や職業訓練校などとも連携して、機器の据え付けやメンテナンスなどサービス業務の人材育成にも取り組んでいます。

さらに2025年3月、ヒートポンプ暖房の研究開発の強化をめざし、ベルギーのアントワープにダイキンヨーロッパ研究開発センターを新設しました。欧州市場でのさらなる普及拡大と脱炭素化への貢献を推進していきます。

欧州でのヒートポンプ式暖房・給湯機の普及に向けた商品展開

時期	内容
2006年	欧州市場向けにヒートポンプ式暖房・給湯機「ダイキンアルテルマ」販売開始
2014年	極寒の地域向けにヒートポンプとボイラーを組み合わせたハイブリッド型製品を販売
2018年	業界に先駆けて低温暖化冷媒R32を採用したモデルを発売
2020年	既築市場のオイルボイラーの置き換えが可能なR32 高温出湯タイプ「ダイキンアルテルマ3H HT」を発売
2025年	プロパンを採用した「ダイキンアルテルマ4H」を発売



欧州向けヒートポンプ式暖房・給湯機「ダイキンアルテルマ」

北米市場でヒートポンプ式暖房・給湯機の普及促進活動に協力

北米では、天井裏等に設置したダクトを通じて室内機からの空気を建物全体に送るダクト型空調が主流です。住宅市場では近年、従来の主流であるガス暖房方式と並んでヒートポンプ方式の比率が高まり、出荷台数の約半数を占めるまでになっています。西海岸や北東部の環境先進州を中心にヒートポンプの普及が促進され、その活動にダイキンも積極的に参加しています。



北米向け住宅用ヒートポンプユニット「FIT」

カリフォルニア州のヒートポンプ機器導入目標を支援

米国カリフォルニア州が「2030年までに州全体で600万台のヒートポンプ機器を導入する」という目標を掲げました。これを受けて、ダイキンは、インバータを搭載したヒートポンプ機器の供給を100万台へと大幅に増やすことを2023年10月に表明しました。続いて2024年5月には、具体的なアクションを示す5つのコミットメントを発表。目標達成に向けて同州との連携を強化しています。

[米カリフォルニア州が掲げる「2030年までに600万台のヒートポンプ機器導入」の目標達成を加速する5つのコミットメントを発表](#)

豪州でヒートポンプ式給湯機の普及を促進

豪州政府は、2005年比で温室効果ガス排出量を2030年までに43%削減、2050年に実質ゼロにするという目標を法^{*}で定めています。同国では、電力総使用量の約27%が家庭で消費され、うち20～30%を給湯が占めるとされています。

ダイキンは、CO₂冷媒を採用したヒートポンプ給湯機を豪州市場向けに新たに開発し、2025年11月に発売しました。

豪州政府もヒートポンプ給湯機の導入を補助金制度などで奨励しており、今後の普及が期待されます。

^{*} Climate Change Act 2022（気候変動法）。

日本で家庭用給湯機や床暖房などを普及

日本において、給湯は家庭の電力消費の約3割を占めており、地球温暖化を抑制するため環境負荷の少ないシステムへの転換が求められています。

ダイキンは、ヒートポンプ技術を家庭用エコキュートやヒートポンプ式温水床暖房「ホットエコフロア」などに搭載しています。省エネ管理システムHEMSとの連動、再生可能エネルギーの活用促進など、省エネ性能を高めるモデルチェンジを続ける一方で、部分更新できる「交換用ヒートポンプユニット」も商品化しています。

2024年度は、家庭用エコキュートで貯湯タンクの断熱性を上げることで、従来モデルと比較して通年エネルギー消費効率（APF）を最大0.2ポイント向上させた新型「エコキュート」を2024年9月に発売しました。

2025年度は、床暖房単独使用時と比べて暖房時の一次エネルギー消費量を約20%削減する床温セーブモードを搭載した、床暖房「ホットエコフロア」を2025年10月に発売しました。

日本の業務用市場にヒートポンプ製品を普及

日本の業務用機器市場向けにも、省エネ性の高いヒートポンプ技術を用いた給湯機や暖房機の販売展開に取り組んでいます。例えば、ホテル・福祉施設などの中～大規模施設を対象に、大型業務用ヒートポンプ給湯システム「MEGA・Q」を販売しています。

また、自社工場のカーボンニュートラル施策として開発した産業用高温出水ヒートポンプチラー「JIZAI HEAT（ジザイヒート）」を製品化し、販売しています。「JIZAI HEAT」は、工場の生産プロセスに最高80℃の高温水を供給する循環加温ヒートポンプです。乾燥・加熱・濃縮蒸留などの工程に活用できます。燃焼式の蒸気ボイラーや温水ヒーターから同製品に置き換えることで、CO₂排出量・燃料代を大幅に削減できます。自社の堺製作所臨海工場の塗装ラインに導入した結果、年間CO₂排出量を約86%削減^{*}しました。

自社の臨海工場に続き、滋賀製作所の洗浄ラインにも2024年度に同製品を3台導入し、試験運転を経て2025年度にボイラーレス化を完了しました。性能面では同製品の最高出湯温度を90℃まで引き上げるオプションを2024年度に追加。高温出力の可能なヒートポンプチラーとして、ボイラーからの置き換え提案を進めています。

^{*} 2022年11月から2023年3月末までの実測データをもとに、年間のCO₂排出量およびランニングコストを試算したものです。



臨海工場に設置した「JIZAI HEAT」

[循環加温ヒートポンプ（加熱専用モデル） JIZAI HEAT](#)

気候変動

冷媒の環境負荷低減

基本的な考え方

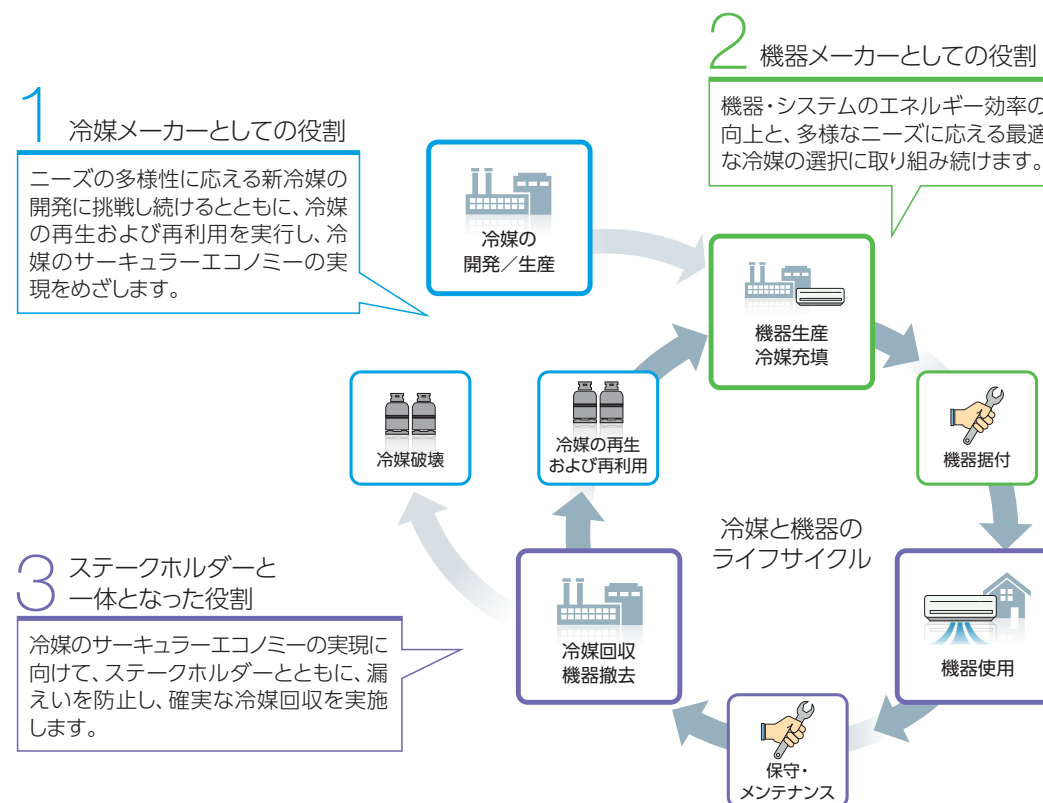
エアコンの冷媒に使われているフロンは、CO₂の数百～数千倍の温室効果を持っています。

ダイキンは、冷媒の開発からエアコン開発、冷媒の回収・再生・破壊まで行う唯一の総合空調メーカーです。低温暖化冷媒を世界で普及させることに加え、生産時や製品販売後の冷媒管理（点検、漏えい抑制、漏えい検知、冷媒回収、再生、破壊など）の強化を行い、ライフサイクル全体での冷媒の環境負荷低減に取り組んでいます。

全世界の生産工場では、製品出荷前の試験運転時などに充填した冷媒を回収し再生処理または破壊処理を行っています。

また、製品使用時の冷媒漏えいを防止するために空調の施工技術の向上に取り組むほか、お客様のエアコンの修理・更新時には、サービスエンジニアがまず冷媒を回収してから作業するなど、冷媒回収を徹底しています。

冷媒にかかわる取り組みとめざす姿



ステークホルダーと一体での冷媒回収・再生・破壊の取り組みについては以下参照

050 環境 資源利用とサーキュラーエコノミー 冷媒エコサイクルの構築

冷媒選択の考え方

総合的観点からの冷媒選択

空調機には、室内機と室外機の間で熱を運ぶための冷媒が使われています。多くの先進国で主力冷媒であるHFCは、オゾン層破壊係数はゼロですが、大気に排出されると地球温暖化に影響します。

ダイキンでは、地球温暖化への影響を可能な限り抑えた冷媒を用いた空調機の実用化を加速しています。冷媒選択にあたっては、冷媒の直接的な温暖化影響だけでなく、その冷媒を用いた空調機の使用時のエネルギー効率などライフサイクル全体での影響を考慮しています。また、環境影響だけでなく、燃焼性・毒性といった安全性に関する機器のライフサイクル評価や、冷媒自体の価格はもちろん、その冷媒を用いるエアコンの製造コストなども考えて、総合的に判断しています。

冷媒選択時の総合的な評価項目(すべての機器に共通)



冷媒の環境影響に対するダイキンの方針

用途に応じた適材適所の冷媒を選択

住宅用、業務用、暖房・給湯機器と冷凍冷蔵機器など、機器の使用環境や目的によって冷媒に求められる性能は異なるため、最適な冷媒を選択できるよう、過去から自然冷媒やHFC冷媒およびHFO冷媒などのあらゆる冷媒を研究し、機器への採用検討を進めてきました。

これらの検討から得た知見をもとに、冷媒の温暖化影響と対策について、国際会議や学会、展示会、論文発表などを通じてグローバルに情報を提供しています。

ダイキンが想定する主流冷媒の方向性

住宅用		商業・産業用
住宅用エアコン	業務用 マルチエアコン	冷凍冷蔵機器
R32	R32	R32、R407H、HFOs、 HFO混合冷媒、CO ₂ 、 プロパン
家庭用給湯機	店舗・オフィス用 エアコン	チラー
R32、CO ₂	R32	R32、R1234ze(E)、 R1233zd(E)、HFOs、 HFO混合冷媒

環境負荷の小さい冷媒への転換

オゾン層を破壊しない代替冷媒への転換

1980年代の主力冷媒であったHCFCは、オゾン層破壊物質である疑いが強まり、1987年に採択されたモントリオール議定書により、先進国でのHCFC生産を2020年までに全廃することが定められました。ダイキンも代替冷媒の開発に取り組み、1991年にオゾン層破壊係数ゼロのHFCの量産プラントを日本で初めて稼働、1995年からHFCを冷媒とした空調機を開発・販売するなど、オゾン層破壊防止に向けた取り組みを推進してきました。

キガリ改正を受けて

2016年のモントリオール議定書第28回締約国会合において、温暖化係数の高いHFCを地球温暖化係数(GWP)総量で削減することが決定されました。この決定は会議開催地の地名をとってキガリ改正と呼ばれ、2019年1月1日に発効されました。

キガリ改正は、HCFCのオゾン層破壊係数(ODP)にもとづく段階的の全廃とは異なり、HFCのGWPにもとづく段階的の削減であることが大きな特徴です。HFCを数量ベースで制限するのではなく、CO₂換算(GWP×数量)のGWP総量を削減していくものです。GWPの低いHFCを使用することで、温暖化影響を総合的に低下させつつ、HFCの量自体は確保あるいは増加させていくことが可能です。先進国は2019年に共通のスケジュールにもとづいた削減を開始しました。途上国は二つのグループに分かれ、うち第一グループは2024年に規制を開始、第二グループは2028年に規制を開始する予定です。

また新たな冷媒を導入する際には、機器の効率の向上を同時に達成することを求めているとあり、GWP値だけを物差しとしないよう配慮されています。

このキガリ改正に対して、ダイキンは以下の方針で取り組んでいます。

1. ダイキンは、モントリオール議定書における、HFCのCO₂換算での削減を求めるキガリ改正を歓迎します。
2. ダイキンの方針は「冷媒の多様性」です。すべての機器に適用できる理想冷媒は残念ながら存在しません。冷媒の選択は、オゾン層破壊係数や、温暖化係数の数値だけでなく、機器ごとに安全性、エネルギー効率、経済性、環境性、回収と再生可能性、など総合的に、かつライフサイクル全体で地球温暖化への影響を評価することが必要です。
3. これらの評価を踏まえ、ミニスプリットやマルチスプリット、パッケージエアコンなどの空調機には、R32が適していると判断しました。R32のこれら空調機への適用は、HFC削減スケジュールの達成、また現在進行中のHCFC全廃スケジュールの達成に大きく貢献します。その他の機器に最適な冷媒についても研究を進めています。
4. 将来の温暖化影響を抑制するには、「Sooner, the Better」(可能な施策はできる限り早く実行する)というアプローチが必要です。ダイキンは、われわれが考える最適な冷媒を、機器ごとに特定でき次第、商品化を進め、普及を促すことで、地球温暖化抑制に貢献します。
5. ダイキンはまた、冷媒メーカーとして、将来において、地球温暖化の抑制にさらにもう一歩貢献すべく、機器ごとに適材適所の最適冷媒の探索を継続していきます。

低温暖化冷媒の積極採用と普及促進

低温暖化冷媒R32の採用を促進

2012年11月、国内向け住宅用エアコンで、GWPが従来冷媒R410A(HFC)の約3分の1であるR32(HFC)の採用を世界で初めて開始。以後、各国の住宅用・業務用市場へ展開しています。

世界でR32の採用を促進し、地球温暖化抑制を後押しするため、R32を使用した空調機の製造・販売にかかわる特許を全世界において無償で開放しています。

加えて、政府や国際機関と協業し、新興国において冷媒の温暖化影響と対策について情報提供や技術支援を行っています。例えばインドやタイ、マレーシアでは、政府関係者や現地の工業会にR32への理解促進を図るとともに、現地のエアコン据付・サービス技術者に対してR32を適切に扱うための研修を実施しました。メキシコ、ブラジル、ナイジェリアでも、独立行政法人国際協力機構(JICA)による事業を受託し、R32エアコンの普及に取り組みました。

 088 社会 市場・顧客 国際ルール形成への参画

ダイキンのR32エアコン累計販売台数(2026年3月時点)

グローバルで **6,600**万台以上を販売
(日本:約2,280万台、海外:約4,320万台)



これらの結果、住宅用エアコンでは、ダイキンはR32エアコンをグローバルで6,600万台以上販売。他メーカー製を含めてR32エアコンの累計販売台数は4.8億台以上、CO₂排出抑制貢献量は約7.5億tと試算しています(2026年3月時点、当社試算)。

環境負荷の小さい冷媒を使用した低温製品

ダイキンは低温部門において、海上コンテナや食品工場の生産ライン、冷凍・冷蔵保管庫、店舗向けショーケースなど、きめ細かな温度制御ができる専用機器を提供しています。それら多岐にわたる低温製品は、用途や使用温度帯に応じて最適な冷媒を特定する必要があります。

ダイキンは2019年からGWPが一桁のプロパンを採用した冷凍ショーケースを販売。2020年には冷蔵・空調・暖房を一つのユニットで行う統合システム「コンビニパック」にGWPが1のCO₂を採用し、その後も欧州を中心に自然冷媒の採用を進めています。

2025年度は店舗向けショーケースにおいてプロパンを推進。倉庫や食品工場向けには低温暖化冷媒R32を採用した「冷凍/冷蔵ZEAS」を発売しました。

生産・据付時の取り組み

冷媒製造時における冷媒漏れ防止・再生利用

化学部門の冷媒生産工程では、製品である冷媒のほかに副生成物が生成されます。すべての冷媒生産拠点において副生成物の回収・破壊設備を備え、回収した副生成物を適正に破壊処理しています。

また、破壊処理の際に生成される蛍石は、資源の有効活用観点から冷媒やフッ素化学製品の原料として再利用し

ています。蛍石の再生設備を淀川製作所および鹿島製作所に設置し、環境負荷の低減と資源循環の取り組みを推進しています。

空調機製造時における冷媒漏れ防止

世界各拠点の空調機生産工程で、冷媒漏えい削減に努めています。作業要領書(マニュアル)にもとづいて、認定作業者が工程内で3回の冷媒漏れ検査を徹底しているほか、作業者への教育も毎年実施しています。

冷媒充填時の充填器具内部に残った冷媒を回収する機構の追加を、2024年度に国内ルームエアコン生産ラインで完了。そのほか、充填器具と製品を接続する配管カプラー(継手)の改善や、堺製作所では冷媒充填装置のボンベを交換する際の冷媒回収に取り組んでいます。

漏えいを抑制する技術開発

室外機・室内機の銅配管接続には、銅配管をラップ状に広げるフレア加工が一般的に用いられます。しかし、フレア加工には高度な施工技術が必要です。適正に加工しないと冷媒が漏えいしてしまうことから、ダイキンは、フレア加工を必要としない機械式接手を開発。すでに市場での使用が始まっており、施工品質の安定化に貢献しています。

漏えい検知に関する技術も開発しています。空調機の運転状態を遠隔で監視し、万一の漏えい発生時に早期検知して管理者にメールで通知するサービスを提供しています。また、冷凍機など自社の研究開発用設備にも漏えい対策を施しています。

気候変動

モノづくり(開発・生産時)、オフィス等での取り組み

基本的な考え方

開発・生産工程やオフィスから排出する温室効果ガスについては、総排出量に占める割合は少ないものの自社でコントロールできるため、排出ゼロに向けた目標を定めています。開発・生産工程では、2050年度から目標を前倒し、化学プラントを除く全工場で2030年度に温室効果ガス排出実質ゼロ、オフィスでは2030年度にグローバル全拠点で温室効果ガス排出実質ゼロをめざします。

開発・生産工程の取り組み

温室効果ガス排出実質ゼロに向けた取り組み

ダイキンは次の考え方のもと、化学プラントを除く全工場で2030年度に温室効果ガス排出実質ゼロをめざします。省エネ対策を徹底し、HFC／PFCおよびエネルギー起源の排出を削減するとともに新たな省エネ技術も開発します。加えて、創エネルギーや再生可能エネルギー導入拡大を進めます。

2025年6月時点で、堺製作所臨海工場、大金空調(上海)有限公司、ダイキンレクザムエレクトロニクス株式会社が温室効果ガス排出実質ゼロを達成しました。堺製作所臨海工場をカーボンニュートラルのグローバルマザー工場と位置付け、同工場で培った知見を他工場にも展開しています。

工場での温室効果ガス排出削減への取り組み

- 開発・生産工程におけるHFC／PFCの排出削減
- 開発・生産工程におけるエネルギー起源CO₂の排出削減
- 燃焼系製造設備の産業ヒートポンプ化や水素化などの新たな技術開発
- 創エネルギーや再生可能エネルギーの導入拡大

 [2024年度の特集「環境—モノづくりでのカーボンニュートラル達成に向けて」](#)

温室効果ガス排出量の削減

ダイキンが開発・生産工程で排出する温室効果ガスは、エネルギー使用によるCO₂、フロン類、石灰石由来の非エネルギーCO₂の三つがあります。

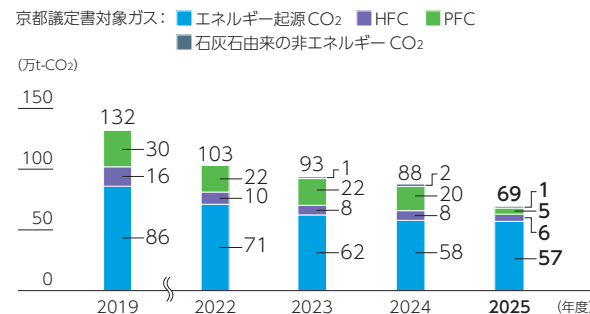
開発・生産工程で排出する温室効果ガスを2025年度に110万t-CO₂(2019年度比17%削減)とするという目標に対し、2025年度実績は69万t-CO₂(2019年度比47%削減)でした。フロン類については、化学部門で溶剤として使用するPFCの大気への排出抑制に注力しました。そのほか、エネルギー使用によるCO₂については再生可能エネルギーの導入を拡大しました。

 [169 資料編 第三者検証 温室効果ガス排出データの算定方法](#)

温室効果ガス排出関連データは以下参照

 [151 資料編 ESGデータ 環境 事業活動による環境負荷削減](#)

温室効果ガス排出量(開発・生産時)



注) 2023年4月の「地球温暖化対策の推進に関する法律」改正により、2023年度から石灰石由来の非エネルギーCO₂の実績を追加。

エネルギー起源CO₂の削減

世界各拠点でIoTを活用したエネルギー使用量の見える化と使用抑制、高効率機器の導入、太陽光パネルの設置やグリーン電力購入を拡大しています。また、開発・生産時のエネルギー効率を改善することで、エネルギー起源CO₂排出量の削減に計画的に取り組んでいます。

2025年度のエネルギー起源CO₂排出量は57万t-CO₂でした。中国、アジア・オセアニア地域の工場で太陽光パネルの設置、グリーン電力の購入が大きく進みました。また、化学部門の工場ではPFC回収強化の成果が上がりました。

技術開発による省エネ策の推進

生産拠点での省エネ策の一つとして、省エネ技術の開発にも力を入れています。LPガスなどからヒートポンプや電気ヒーターへの電化など、新たな技術を開発しています。

例えば、産業用高温出水ヒートポンプチラー「JIZAI HEAT」は、燃焼式の蒸気ボイラーや温水ヒーターを同製品に置き換えて電化することで、CO₂排出量と燃料代を大幅に削減できる製品です。堺製作所臨海工場で運用し、続いて他工場でも導入を進めています。

 [循環加温ヒートポンプ\(加熱専用モデル\) JIZAI HEAT](#)

再生可能エネルギーの利用

ダイキンの生産拠点では、2025年に使用電力に占める再生可能エネルギーの比率をグローバルで10%に向上させるという目標に向け、太陽光・風力・水力などの再生可能エネルギーの利用促進に努めました。その結果、2025年度は45%まで向上しました。

太陽光パネルの設置は、中国・アジアをはじめグローバルに拡大することで、2025年度の年間発電総量は61,428 MWhで、CO₂排出量に換算すると約3.3万t-CO₂の削減に相当(当社推定)します。



ダイキンコンパウンディングイタリア社(化学)で自社工場に太陽光発電設備を導入

オフィスでの取り組み

ダイキンは、2030年度にグローバル全拠点の温室効果ガス排出実質ゼロをめざします。グリーン電力の導入や照明のLED化、高度な空調温度管理に努めています。

2025年度に、国内主要オフィス70拠点で温室効果ガス排出実質ゼロを達成しました。

グリーンビルディング認証

ダイキンは世界各国の自社拠点で、ネット・ゼロ・エネルギー・ビル(ZEB)の実現や、環境・社会に配慮して設計・建築・運営された建物を認証するグリーンビルディング認証の取得に取り組んでいます。

それら自社施設での実践を通じて得た知見を生かし、お客様のZEB化やグリーンビルディング認証取得の支援につなげていきます。

ZEB・グリーンビルディング認証に関するダイキンの活動については以下参照

 [070 社会 市場・顧客 ソリューションを通じた新たな顧客価値の提供 ライフサイクル全体で実現する最適な環境づくり](#)

物流工程での取り組み

物流工程(輸送・包装・倉庫)におけるCO₂排出削減量は2025年度目標240t-CO₂に対し、実績は242t-CO₂でした。輸送手段をトラックから貨物列車やフェリーに切り替えるモーダルシフトの拡大を進め、2025年度のモーダルシフトへの切り替え率は25%でした。

2025年度は、新たに関東から東北向けに鉄道輸送を開始しました。また、顧客へのコンテナ直送や地方港の活用など、物流フローを変更して輸入品の国内輸送距離を削減しました。

そのほか、ダイキン工業が取引先様と合同で令和7年度「エコシップマーク優良事業者」の表彰を受けました。滋賀から九州向けの空調製品の輸送にフェリーを利用する取り組みを評価されたものです。

気候変動

脱炭素化社会を見据えた取り組み

基本的な考え方

カーボンニュートラル社会の実現には、多方面からのアプローチが必要です。ダイキンは再生可能エネルギー、大気からのCO₂直接回収、循環型システムの構築など、脱炭素に向けた技術探索やその事業化に取り組めます。

取り組み事例

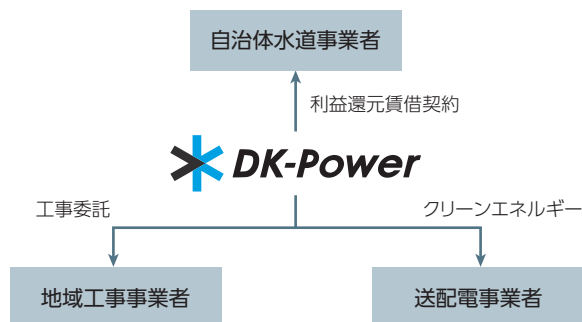
マイクロ水力発電による創エネルギー

ダイキンは、空調・油圧機器の技術を応用した縦型管路用マイクロ水力発電システムを自治体へ提案しています。同システムは、河川や上下水道などの水流を利用するもので、発電過程でCO₂を排出することなくエネルギー創出が可能です。小型・低コストで、市街地近辺にでも数多く取り付けられます。事業を運営するグループ会社株式会社DK-Powerが、自治体の保有する水道施設への同システムの設置、管理・運用・売電を行っています。

2026年3月末時点の累計で、全国63カ所に導入し、発電量は61,000MWh、発電によるCO₂排出量削減効果は25,800t-CO₂でした。この発電量は、当社国内工場1工場分の年間消費電力量に相当します。

 株式会社DK-Power

マイクロ水力発電システムを用いたビジネスモデル



水道施設カーボンニュートラル化の提案

株式会社DK-Powerは、お客様である自治体に対して、水道施設をまるごとカーボンニュートラル化する提案を2025年度に開始しました。

マイクロ水力発電システムに加えて太陽光発電や蓄電設備の導入、非化石証書の購入などをパッケージで提供することで、自治体のカーボンニュートラルへの取り組みをサポートします。この水道脱炭素ソリューションにより、2025年度は6,000MWhを供給しました。

水素を用いないカーボンリサイクル

ダイキン工業と同志社大学は、熔融塩電解^{※1}によってCO₂から金属カーバイド^{※2}を合成できることを見出しました。金属カーバイドと水との反応によって水素を用いずにCO₂を有価物に変換できるカーボンリサイクルの方法として期待できます。

両者は共同研究によって、特定の金属塩化物と金属酸化物からなる熔融塩にCO₂を投入して電気分解することで金属カーバイドを合成できることを実証。その成果を2023年11月に発表し、以後、社会実装に向けた研究を進めています。将来的には、CO₂排出量の多い工場などでこの技術を活用することで、大気中へのCO₂排出削減に貢献することをめざします。

※1 塩や酸化物のイオン結晶の固体を高温に加熱して融解し液体にしたもの（溶解塩）を電気分解する方法。

※2 金属と炭素からなる化合物。一部は水と反応し、炭化カルシウムはアセチレンを、炭化アルミニウムはメタンを発生する。

 [熔融塩電解によりCO₂をアセチレンとして再利用できることを実証](#)

気候変動

TCFD フレームワークにもとづく情報開示

ダイキンにとって、気候変動は事業継続に影響を及ぼす重要課題の一つです。2019年5月、当社は気候変動に起因する金融市場の不安定化リスクの低減を目的とした気候関連財務情報開示タスクフォース(TCFD)※提言に賛同しました。気候変動が当社の事業に与えるリスク・機会を分析して経営戦略・リスクマネジメントに反映するとともに、その進捗を適切に開示し、社会全体の脱炭素化に貢献しながら、さらなる成長をめざします。

※ 国際機関である金融安定理事会によって2015年に設立。気候変動に起因する自社の事業リスクと事業機会を評価し、財務上の影響を把握して情報開示することを提言している。

ガバナンス

ダイキンの主力製品である空調機は、使用時のエネルギー消費に起因するCO₂排出量が多いという特性を有しています。また、空調機の冷媒として使用されるフロンは、気候変動に影響を与えます。当社事業が気候変動に与える影響は大きいと認識し、気候変動問題が当社の中長期的な事業リスク・機会に大きな影響を与える事項であると考えています。

以上の認識のもと、気候変動問題を、当社が社会的責任を果たし持続的に発展していくための重要課題の一つと捉え、サステナビリティ推進委員会でマネジメントしています。サステナビリティ推進委員会は、コーポレート・ガバナンス体制の一画を担う委員会として取締役会が設置しています。サステナビリティ推進担当役員が委員長を務め、当社

の気候変動に関するリスク・機会、取り組み方針、目標についての議論や、取り組み実績の進捗確認を行い、CEOへの提言ののち、取締役会に報告します。

戦略

2018年に公表された国際エネルギー機関(IEA)の論文「The Future of Cooling」などにもとづき気候関連シナリオの分析を実施し、戦略を策定しています。

空調需要は2050年に現在の約3倍に増加すると予測されています。需要の増加によって、各国政府は空調に伴うエネルギー規制や、温室効果の高い冷媒に対する規制を強化する可能性があります。過度な規制強化は当社にとってリスクとなりえます。一方、適正な規制は、当社が強みとする環境性能に優れた製品・サービスの普及拡大を後押しし、事業拡大の機会となりえます。

空調需要が特に増加する新興国で当社の環境性能に優れた製品・サービスを普及させていくことが、空調に起因する世界の温室効果ガス排出抑制に向けた有効な施策であり、かつ、当社事業の成長につながると考え、事業戦略に反映しています。

戦略経営計画「FUSION20」後半3ヵ年計画のなかで、環境ビジョン2050を掲げました。これは、2050年に自社事業による温室効果ガスの排出実質ゼロをめざすものです。その実現に向けた2030年目標と施策を、戦略経営計画「FUSION30」で具体化しています。

シナリオ分析の詳細

使用シナリオ

- IEA「Sustainable Development Scenario」
- IEA「Base line Scenario, Current Policies Scenario」
- IEA「The Future of Cooling」
- IEA「Net Zero by 2050」
- 一般財団法人日本エネルギー経済研究所(IEEJ)「Reference Scenario」

政策などが現状のまま進む4℃シナリオ下では

- 夏の気温が高くなることにより、生活にエアコンが必須な地域が増える。また、冬の気温が上がることにより、性能を発揮できる運転範囲が外気温およそマイナス20℃以上であるヒートポンプ暖房の適応地域が増える
- 2030年にはエアコン需要台数が約2倍、さらに2050年には約3倍に増加する
- 非OECD国での空調需要は2030年に2016年の5倍以上に高まるが、発電量は2.4倍にしかない(世界全体では、空調需要1.9倍に対し発電量1.4倍)

脱炭素政策による規制が厳しくなる 1.5℃シナリオ下では

- モントリオール議定書における冷媒の使用量削減の進捗が厳しく管理され、実効が不十分と判断されれば規制強化も行われる
- また、現在強い規制が設けられていない国でも強い省エネ政策がとられる

4℃・1.5℃両シナリオ下では

- 温度上昇が進むにつれて異常気象の激甚化・頻発化が進み、自社工場や調達先の被害などによる生産停止・遅延が発生する可能性が増える

カーボンプライシングの財務影響

財務影響のうち、シナリオ別の炭素税額について、次の算出根拠にもとづき 2030 年の試算を行いました。

CO₂ 排出量 (Scope 1, 2) の地域別 2030 年排出削減目標値に対し、4℃シナリオと 1.5℃シナリオの IEA 予測による課税単価により試算しました。

4℃シナリオの場合：炭素税額 11 億円

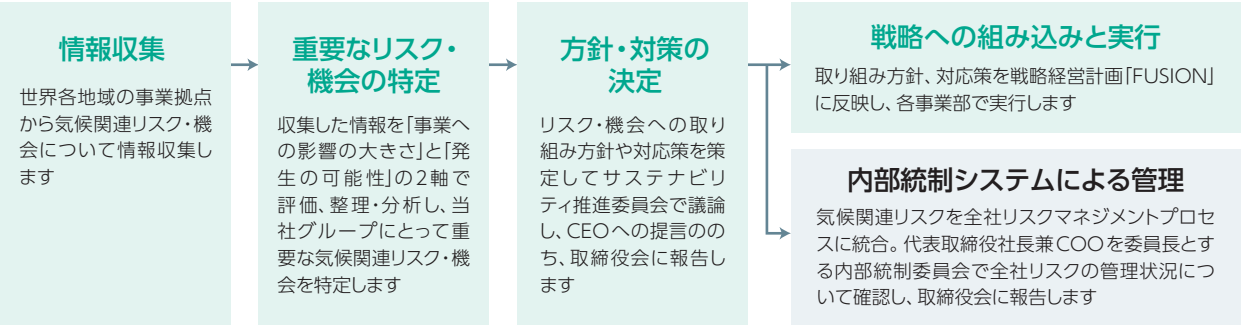
1.5℃シナリオの場合：炭素税額 108 億円

注) 4℃シナリオでは、EU 地域および中国で炭素税が課税されると想定。課税単価は中国 39 米ドル / t-CO₂、EU 140 米ドル / t-CO₂ (IEA [World Energy Outlook 2024] [Stated Policies Scenario, Net Zero Emissions by 2050 Scenario])。1.5℃シナリオでは、世界全地域での課税を想定。課税単価は先進国 (ネットゼロ目標あり) 140 米ドル / t-CO₂、新興国・開発途上国 (ネットゼロ目標あり) 90 米ドル / t-CO₂ (同上)。

気候関連リスク・機会と潜在的影響

種類	ダイキンの事業への影響	発生の可能性	財務上の潜在的影響
リスク	移行 冷媒規制の強化 規制が極端に厳しくなり、規制に適合しない既存の空調機が販売できなくなる	高	大
	移行 電力の需給逼迫 新興国において、エアコンの普及に伴って電力消費量が増え、電力不足が生じてエアコンの販売拡大が難しくなる	高	大
	物理的 大規模災害や水不足による生産遅延 異常気象に伴う大規模災害や、水ストレスが高い地域に位置する生産拠点での水不足が発生し、操業に支障が生じる	中	中
機会	移行 冷媒規制の強化 規制に対応する技術を持たない企業は淘汰され、当社の強みである低温暖化冷媒を使用した空調機の販売拡大が期待される	高	大
	移行 省エネルギーに関する規制の強化 省エネ規制の強化に対応する技術を持たない企業は淘汰され、当社の強みである省エネ性の高い空調機の販売拡大が期待される	高	大
	移行 化石燃料使用に関する規制の強化 化石燃料使用に対する規制がますます厳しくなり、燃烧暖房機もその対象となることから、当社の強みであるヒートポンプ暖房機のニーズが高まり販売拡大が期待される	高	大

気候関連リスク・機会の特定・評価・管理プロセス



リスク管理

気候変動に伴うリスクと機会には、規制の強化や技術の進展、市場の変化など脱炭素社会への移行に起因するものと、急性的な異常気象や慢性的な気温上昇など気候変動の物理的な影響に起因するものが考えられます。当社は、気候変動に伴うさまざまな外部環境の変化について、その要因を「移行リスク・機会」と「物理的リスク」に分類のうえ、財務的影響を大・中・小の3段階で評価し、重要なリスクと機会を特定しています。

気候変動に伴うリスクと機会については、各拠点や事業部門から定期的に情報収集し、「企業倫理・リスクマネジメント委員会」や「サステナビリティ推進委員会」などの関連会議体において重要性の評価を行います。各会議体で特定された重要なリスク・機会については、取り組み方針および対応策を戦略経営計画「FUSION」に反映し、各事業部門において具体的な施策として展開・実行しています。

また、気候関連リスクにおいては、上記会議体でグループ横断的なリスク対応策を推進・管理しており、その結果を、代表取締役社長兼COOを委員長とする「内部統制委員会」に報告し、リスク管理を含めた内部統制全体について、適切に機能しているか点検・確認しています。さらに、その結果を取締役に報告しています。

指標と目標

環境ビジョン2050に沿った温室効果ガス排出削減目標を戦略経営計画「FUSION30」に組み込むとともに、気候関連を含む環境活動について指標と目標を定め、進捗を管理しています。

1. 売上高あたり排出量を2022年度比で40%削減^{※1} (Scope1～3)

2. 削減貢献量^{※2}を6,000万t-CO₂に拡大

※1 「FUSION25」から目標の置き方を変更。

※2 IEC 63372にもとづいて算定。

 [012 マネジメント ダイキンのサステナビリティ 環境ビジョン2050](#)

 [028 環境 気候変動 カーボンニュートラルへの挑戦](#)

生産拠点での指標と実績については以下参照

 [151 資料編 ESGデータ 環境 事業活動による環境負荷削減](#)

資源利用とサーキュラーエコノミー

サーキュラーエコノミーの取り組み

基本的な考え方

資源の枯渇、廃棄物問題への懸念が深まるなかで、大量生産・大量消費からの脱却が世界の課題です。製品や原料を廃棄しないことを前提とし、経済価値を生み出す循環型経済（サーキュラーエコノミー）への移行が求められています。

空調機メーカーであるダイキンは、銅・アルミニウムなどの資源を多く使用します。また、空調に使用する冷媒は、貴重な鉱物資源である蛍石からつくられます。サーキュラーエコノミーへの取り組みは、ダイキンの責務であると同時にビジネスの飛躍のチャンスと考えます。ダイキンは、資源の使用量削減やリサイクル、製品のリサイクル性向上に努めます。そのなかで、自社の主力製品である空調機に不可欠な冷媒の回収・再生システムの構築を最優先としています。

ダイキンのめざす姿

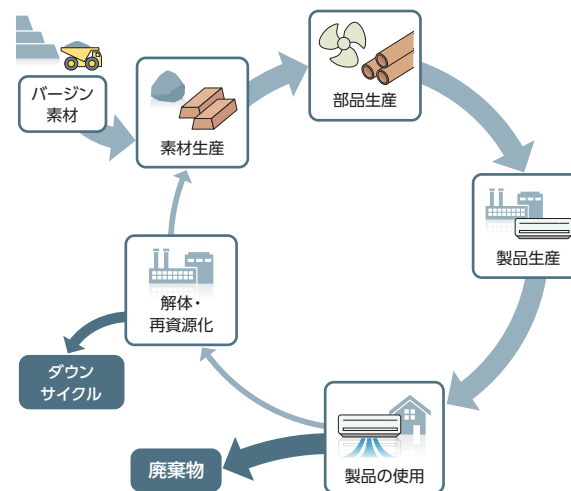
ダイキンは原材料調達から製品の設計・生産、お客様のもとでの使用、廃棄まで、バリューチェーンを通じて循環性に配慮した事業活動を徹底します。

製品・サービスの提供にあたって、省資源と資源循環を前提とした開発・設計を加速します。再生材の利用、リサイクルしやすい製品設計、サブスクリプションやシェアリングの活用を進めます。また、製品寿命を迎えた製品の回収網の構築も、資源循環のために欠かせません。自社だけでなく業界とともに、社会全体の回収システムの構築をめざします。廃棄物の抑制に加えて資源をできるだけ有効活用できるよう、ダウンサイクル※1から水平リサイクル※2に向けた技術の向上にも取り組みます。

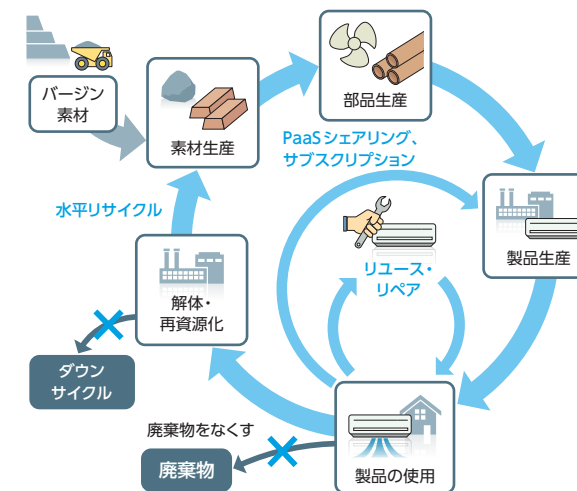
※1 使用済みの製品を資源として使うが、もともとの価値よりも低いものにリサイクルすること。

※2 使用済みの製品がいったん資源となり、また同じ製品として生まれ変わるリサイクル。

従来の流れ



サーキュラーエコノミーの流れ



ステークホルダーとのエンゲージメント

ダイキンは、企業のサーキュラリティ(循環性)パフォーマンスを測定・管理し、環境へのインパクトや事業リスクの低減、新たな価値創出を正しく評価・開示することをめざします。その枠組みの構築に向け、持続可能な開発のための世界経済人会議(WBCSD)と国連環境計画(UNEP)が主導するグローバル循環プロトコル(GCP)策定に参画しています。

2025年度はGlobal Circularity Protocol for Business(GCP) Version 1.0のリリースに向けた技術作業部会に参画し、意見発信を行いました。

GCP Version 1.0については以下参照

 [A global framework to measure, manage and communicate business circularity\(英語\)](#)

 179 資料編 イニシアティブへの参画

グローバル循環プロトコル(GCP)を用いた情報開示のケーススタディ

ダイキンはGCPの策定にかかわるとともに、GCPの社会実装や普及を推進する組織「フロントランナー連合」に加盟しています。開示の信頼性向上とGCPの普及に貢献すべく、Frame・Prepare・Measure・Manage・Communicate からのなるGCPのフレームワークにもとづく情報開示を率先して行います。

GCPの使用目的の設定(Frame)

ダイキンは、GCPの示す三つの使用目的のうち「ステークホルダーとのコミュニケーション・開示」を主目的とします。他の二つの目的「社内管理」「資源リスク緩和」についても、GCPを自社に適用することで進展させることができると捉えています。適切な情報開示には、社内の意思決定体制の確立や資源リスクを踏まえた対応が不可欠だからです。

GCPの適用範囲の設定(Prepare)

GCPの適用範囲を最も広範な「企業レベル」「サプライチェーン全体」と設定。そのうえで、事業活動のうちサーキュラーエコノミーの「冷媒エコサイクルの構築」を最優先します。GCPの適用が、冷媒による温暖化影響の低減、各規制への対応、重要鉱物である蛍石の使用量削減に資するからです。ダイキンは、冷媒と空調機の両方を製造しているため、原材料の調達から製品の製造・使用・回収に至るまで、資源フローの広い範囲に直接関与しています。そのため、GCPにおける資源フローの分類では、Scope A・Bの対象範囲がバリューチェーンの幅広い領域に及びます。

なお優先順位付けは、全社のマテリアリティ分析・評価プロセスのなかで実施しました。

 [014 マネジメント 優先的に取り組むサステナビリティ項目 マテリアリティの特定プロセス](#)

GCPにおける資源フローのScope分類

スコープ	直接影響下の資源フロー		間接影響下の資源フロー
	Scope A	Scope B	Scope C
説明	環境からの直接採取 環境への直接廃棄	他組織からの資源流入 他組織への資源流出	Scope A/B以外の 間接的サプライチェーン

サーキュラーエコノミー取り組みの測定(Measure)

冷媒エコサイクルの構築において特に重要なのが、市場からの回収・再生です。その認識のもと、ダイキンは「市場からの冷媒回収・再生量(CO₂換算)」を測定指標としました。この指標は、GCPの示す「Close the Loop」「Narrow and Slow the Loop」「Value the Loop」「Impact of the Loop」の4領域のうち「Close the Loop」「Impact of the Loop」の2領域に該当します。

 [023 マネジメント 活動実績 サステナビリティに関する目標と実績\(2025年度\)](#)

サーキュラーエコノミー取り組みの管理・実行(Manage)

ダイキンは実効性の高い冷媒エコサイクルを構築することで、冷媒回収・再生量を向上させます。その取り組みは持続可能かつ安定した空調サービスの提供につながります。

 [050 環境 資源利用とサーキュラーエコノミー 冷媒エコサイクルの構築](#)

GCPを用いたコミュニケーション(Communicate)

ダイキンは、GCPを用いた適切な情報開示を自ら実践します。また、GCPの普及をめざす一員として開示案を広く業界各社に発信することでサーキュラーエコノミーの進展に貢献します。

資源利用とサーキュラーエコノミー

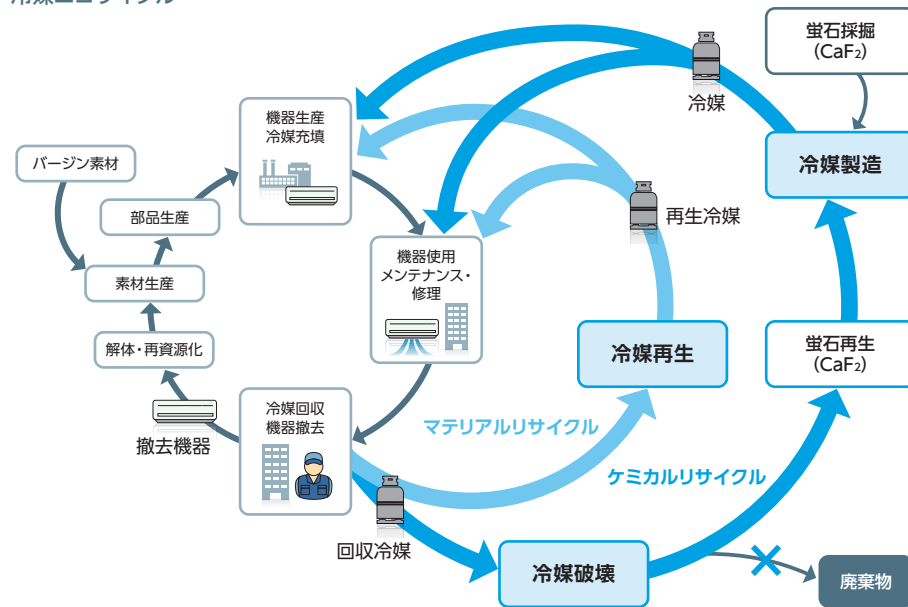
冷媒エコサイクルの構築

基本的な考え方

温室効果ガス排出抑制、資源循環利用や冷媒の安定供給の面からLife Cycle Refrigerant Management (LRM)の重要性について国際的に関心が高まっています。LRMとは、空調機や冷凍機に使われる冷媒を、その製造から機器への充填、機器の運用・保守、機器廃棄時の冷媒回収と再利用、破壊に至るライフサイクルにわたって適切に管理することです。

ダイキンは機器と冷媒の両方を製造する企業の社会的責務として、LRMの実践と普及に注力し、その中核となる冷媒エコサイクル(回収・再生・破壊)の構築を推進します。

冷媒エコサイクル



日本での冷媒エコサイクル構築

日本では、冷媒回収のしくみがすでに整備されています。そこで、空調機使用時の漏えい抑制や全国の冷媒回収率向上と再生冷媒量の増加、およびデータ活用によるLRMの効率的運用をめざしています。

空調機の冷媒漏えい管理

日本ではフロン排出抑制法により、2015年4月から業務用エアコンのユーザーや管理者に対して厳しい冷媒漏えい管理が義務付けられました。ダイキンは同年10月から、法令に準拠した業務用空調機の点検・管理ができるクラウドサービス「ダイキンフロン排出抑制法点検ツール Dfct」を無償で提供しています。ダイキン工業も、2018年度から社内のすべての空調機を「Dfct」で管理しています。

また、冷媒の漏えいを遠隔で検知する技術を開発し、業務用空調機の管理を支援する「アシスネットサービス」と運転状態を監視する「エアネットサービスシステム」に遠隔漏えい検知機能を組み入れました。それらと「Dfct」を連携させ、万一、冷媒の漏えいを検知した際にメールで管理者に通知します。この遠隔漏えい検知機能は、2022年度から法定の簡易点検方法として認められています。

2025年度は「アシスネットサービス」の冷媒漏えい検知機能を、2015年以降に発売したVRVの主要な旧機種にも搭載できるようにしました。また点検表をデジタル化することで、お客様がフロン管理をしやすい環境を整備しました。

ダイキンフロン排出抑制法点検ツール Dfct

アシスネットサービス

エアネットサービスシステム

フロン排出抑制法の算定漏えい量については以下参照

150 資料編 ESGデータ 環境 バリューチェーンを通じた環境負荷削減

淀川製作所での回収冷媒の適正処理

淀川製作所では、回収した冷媒を破壊処理し、処理時に得られる再生蛍石を貴重なフッ素資源として冷媒やフッ素化学製品の原料にケミカルリサイクルしてきました。

2023年12月に淀川製作所にフロン再生施設を新設し、「第一種フロン類再生業者」の許可を取得しました。これにより、ケミカルリサイクルよりも環境負荷の低い、再生冷媒へのマテリアルリサイクルが可能となり、国内の再生冷媒供給能力の向上に寄与してきました。回収冷媒の再生を基本としつつ、再生処理が困難な場合には破壊処理まで同一拠点で対応できる効率的な体制を整備しています。



フロン再生設備



再生蛍石

冷媒回収・再生・破壊ネットワークの構築・強化

機器の修理時や撤去時に不要となる冷媒について、ダイキンは自社のサービス部門や販売会社、工事協力会社様と連携して適切な回収を進めています。また、販売店様などからの回収冷媒の引き取り依頼をダイキンコンタクトセンターで24時間365日受け付けています。

回収冷媒の適正処理に関しては、フロン排出抑制法による許可を受けた淀川製作所、鹿島製作所のほか、各地域の冷媒再生企業様や冷媒破壊処理企業様、省令49条にもとづく事業者様と提携した全国ネットワークを構築し、回収場所により近い処理施設で処理しています。

さらに、日本国内の全サービスステーション(61拠点)のサービスエンジニアが回収した冷媒を再生再利用できる体制を整備。キガリ改正が発効した2019年から体制構築を進め、2025年1月に業界で初めて全国規模で冷媒回収・再生の最寄り化を実現しました。従来は破壊処理せざるをえなかった回収冷媒を再生処理しています。2025年度は再生依頼率の

向上に取り組み、年間3,013t-CO₂の削減に貢献(2025年度実績)。より効率的な回収・再生活動に努めています。

フロン回収量、フロン回収・破壊事業における破壊処理量については以下参照

 [150 資料編 ESG データ 環境 バリューチェーンを通じた環境負荷削減](#)

冷媒の回収・充填と確実な施工を行う技術者の育成

ダイキンは、従業員、取引先様向けに冷媒回収・充填に必要な専門知識・技術について研修を実施しています。

日本国内で、フロン排出抑制法にかかわる資格取得者を養成する研修・講習会を継続的に開催しています。併せて、施工従事者向けの教育内容を充実すべく、標準施工やろう付け作業のポイントを説明した動画を作成。実習機を必要としないVRトレーニングシミュレーターも開発し、活用しています。それらのプログラムやツールをグローバル各拠点にも共有し、空調関連の施工を担う技術者の育成を図っています。

冷媒回収・施工にかかわる研修の例(日本国内)

研修名	対象	2025年度受講者数
「冷媒回収技術者」 資格取得講習会	国内の冷媒機器取扱者全般	2,145人
「第一種・第二種冷媒フロン類取扱技術者」 資格取得講習会	国内の冷媒機器取扱者全般	5,072人

冷媒漏えい検知と漏えい箇所の特定を容易にする技術開発

冷媒漏えい量を最小にするために、ダイキンは漏えい検知の精度を高める研究開発を進めています。2023年11月に、世界で初めて、冷媒の漏えいを遠隔検知するレーザー式R32検知技術を東京ガスエンジニアリングソリューションズ株式会社、国立研究開発法人理化学研究所と共同で開発しました。その後、2025年10月に、同技術の実用化・社会実装段階に向けた実装機器を発表・展示し、事業展開に向けた取り組みを加速させています。

 [環境と新冷媒 国際シンポジウム2025](#)

グローバルでの取り組み

欧州における冷媒の回収・再生破壊スキームづくり

欧州では、サーキュラーエコノミーや安定的な冷媒供給の観点から再生冷媒の需要が高まっています。ダイキンは、現地で冷媒事業と空調事業の両方を展開するメリットを生かし、市場の使用済みエアコンから冷媒を回収して再生処理を行い、再利用する水平リサイクルのスキームの強化を図っています。

再生冷媒の活用に関しては、ダイキンヨーロッパ社が、再生冷媒を充填したVRVやチラーを販売する再生冷媒活用プログラム「L∞p by Daikin」を欧州全体で推進しています。

市場からの冷媒回収と再生処理に関しては、新たなスキームの運用を2025年度にイタリアで開始しました。市場から冷媒種ごとに分別回収された冷媒を機器施工業者から有償で買い取り、ダイキンリフリジランツフランクフルト社（ドイツ）で再生処理を行います。今後、他のEU加盟国へも順次展開する予定です。

ダイキンリフリジランツフランクフルト社は、冷媒事業を営むダイキンケミカルヨーロッパ社傘下の企業で、冷媒の再生処理プラントと破壊処理プラントを保有しています。同社は回収冷媒の再生・破壊処理を同一拠点内で完結できる、欧州でも数少ないワンストップ型の事業者です。

同社の特長は、冷媒の種類ごとに分別回収された冷媒の再生処理だけでなく、通常は破壊処理される複数種類が混ざって回収された冷媒も分離して再生処理できることです。分離技術の向上にも努めており、MOF技術※を用いた処理プロセスを2023年に実用化し、従来、分離が困難で破壊処理を行っていた特定の冷媒についても分離・再生処理できるようになり、再生率の向上を達成しました。このようにさまざまな性状の回収冷媒に対応できる再生処理体制を整備して、環境負荷低減と資源循環利用の促進に貢献しています。

※ 金属と有機配位子からなる多孔質体の微細孔の大きさを構造設計することによって、特定の冷媒分子を選択的に吸着・分離できる技術。2025年にノーベル化学賞を受賞した北川進京都大学高等研究院特別教授らによって開発された。MOFはMetal-organic frameworks (金属有機構造体)の略。

その他地域での冷媒回収・再生・破壊の支援

途上国では、そのほとんどにおいて機器撤去時の冷媒回収を義務付ける法律がなく、冷媒回収・再生・破壊のしくみやインフラが整っていません。そこで、ダイキンは日本政府や各国政府、国際機関などのステークホルダーと協力し、冷媒の回収・再生・破壊スキームづくりを支援しています。

シンガポールにおいて、2020年度にダイキン独自の回収・再生スキームを確立しました。

ベトナムでは2021年度から環境省の二国間クレジット制度資金支援事業として、丸紅株式会社、株式会社エム・ゼット、GenbaNEXT社と共同で冷媒回収スキームの構築に取り組み、マレーシアではマレーシア岩谷会社と提携し、2024年8月に冷媒回収と再生利用の取り組みを開始しました。また、2025年度環境省先進的モデル事業に採択され、両国での取り組みを加速しています。

これらのほか、タイ、インドネシア、インドなどの各国においても冷媒回収スキームの構築を進めています。

環境政策立案への協力については以下参照

 [088 社会 市場・顧客 国際ルール形成への参画](#)

冷媒の環境負荷低減取り組みについては以下参照

 [038 環境 気候変動 冷媒の環境負荷低減](#)

資源利用とサーキュラーエコノミー

資源循環の促進

基本的な考え方

ダイキンは、人々の求める価値を有し、かつ長期間利用できる製品設計やサービス創出に努めます。設計から修理、使用後まで、製品ライフサイクルのすべての段階で資源を最大限に活用します。

設計時の取り組み

ダイキンは、製品設計の段階から資源の有効活用と環境負荷の低減を考慮しています。小型化・軽量化、環境負荷の小さい材料の採用、分解・再資源化しやすい構造の採用によって資源効率の向上を図っています。省エネルギー性能を確保しつつ、再生材採用率の向上や資源使用量の削減などを進めています。

製品の小型化・軽量化

製品を小型化・軽量化することは、資源使用量の削減に有効です。空調機の機種ごとに製品全体・部品の重量削減目標を設定し、軽量化に努めています。

しかし、小型化・軽量化した結果、省エネルギー性が低下してしまえば、製品トータルでの環境性が高まったとはいえません。ダイキンは、通年エネルギー消費効率(APF)を下げない範囲で重量の低減について製品ごとに目標を定めて製品を開発しています。

環境負荷のより小さい材料への転換

空調機の主な材料は、鉄・銅・アルミニウムなどの金属です。そのなかでも銅は、過剰な採掘による鉱石品位の低下などが課題となる一方、脱炭素化社会への移行に伴う需要増が予測されています。代替技術の確立による銅の使用量削減に取り組めます。

また、プラスチックの資源循環も大きな課題です。ダイキンは、製品における再生材や代替材の利用とともに、プラスチック包装材の使用量削減に努めています。

分別・再資源化の容易な製品設計

設計段階で、製品のリサイクル性を考慮しています。再資源化しやすい樹脂や分離解体しやすい構造の採用、分別回収のための素材表示を推進。また、部品点数の削減、リサイクル性を高める構造の開発も進めています。

レアアース使用量の削減

ダイキンは、モータ設計によるレアアースを用いた磁石の使用量削減と並行して、高耐熱性のために添加される重レアアース削減に取り組んでいます。加えて、レアアースそのものを削減した磁石の検討や、社外との協創によるレアアース磁石のリサイクルにも取り組んでいます。

Topics

業務用エアコン圧縮機のレアアース磁石リサイクルに向けた協創を開始

ダイキン工業は、信越化学工業株式会社、株式会社日立製作所、東京エコリサイクル株式会社と共同で、使用済み業務用エアコンの圧縮機からレアアース磁石を回収・再資源化する協創を2026年4月に開始しました。AI画像認識やロボット分解、環境負荷の低い脱磁技術を活用し、国内初の循環型リサイクルスキームの構築をめざします。2027年の本格稼働により、資源制約への対応と環境負荷低減に貢献します。

 [業務用エアコン圧縮機のレアアース磁石リサイクルに向けた協創を開始](#)

Topics

空調熱交換器用アルミフィンの 水平リサイクル技術を実証

2025年9月、ダイキン工業は日本磁力選鉱株式会社、株式会社UACJと共同で、空調機に用いるアルミフィンの水平リサイクル※技術の実証実験に成功しました。

従来、空調機の熱交換器には高純度のアルミニウム材を用います。使用済み熱交換器のアルミフィンのリサイクル物には銅や不純物が含まれることから、自動車部材など他用途へのダウングレードリサイクルしかできずにいました。3社は、アルミフィンからアルミフィンへの水平リサイクルを可能にする技術を模索。実証実験において、アルミニウムと銅の選別の精度と、アルミニウム材のプレス成形のしやすさを向上させることで、リサイクル後のアルミフィンを使用した熱交換器を生産ラインで製造することに成功しました。

アルミフィンをリサイクル材で製造することで、新地金から製造する場合と比較してCO₂排出量を97%削減できるとされています。3社の実証した水平リサイクル技術によって、熱交換器用アルミフィンのライフサイクル全体におけるCO₂排出量の大幅な削減に貢献します。

※ 同一グレードへのリサイクル。

 [再生アルミを活用した熱交換器の量産化によりCO₂排出量の削減を目指す](#)

 [085 社会 市場・顧客 イノベーションの創出 産産連携による協創イノベーション](#)

環境に配慮した製品設計については以下参照

 [033 環境 気候変動 製品使用時における消費電力削減](#)

省資源・資源循環にかかわる 2025年度の主な成果

区分	成果
ルーム エアコン	- 重希土類レス磁石を採用した圧縮機の採用機種を拡大 - 一部機種の再生樹脂の対象部品を拡大
業務用 エアコン	北米向けVRV7のファンモータ巻線を銅からアルミニウムに変更
空気清浄機	部品レイアウトの最適配置により製品高さを10%小型化
その他全般	- 再生樹脂の安定的な調達のため新たな樹脂メーカーを探索 - 熱交換器フィン材へのアルミニウムリサイクル材適用に向けたスキームの構築

サーキュラーエコノミー型 ビジネスモデルの創出

サーキュラーエコノミーにつながる事業展開として、ダイキンは空調機を購入・所有しなくてもお客様が求める空気環境を利用できるサービスを提供しています。機器の導入や施工、エネルギーマネジメント、保守メンテナンス、故障時のサポートを実施し、個々のニーズに対応したソリューションを通じて「空気」という無形の価値を提供することで、サーキュラーエコノミーに適応したビジネスモデルの構築をめざします。

サブスクリプション型エアコン事業

ダイキンは、日本とアフリカでエアコンのサブスクリプション型事業を展開しています。同事業の資源循環面での大きな特長は、機器に使用する資源を直接回収できることです。エアコンは銅やアルミニウムなどの金属を多く使用します。また、故障して放置されると機器内部の冷媒が大気中に流出して地球温暖化に影響します。同事業では、エアコンの所有権がダイキンに帰属するため、使用後に機器・冷媒ともに確実に回収できます。

また、エネルギーマネジメントによって電気消費量を減らし温室効果ガス排出量を削減できるほか、保守メンテナンスによって冷媒の漏えいを防ぐこともできます。

 [068 社会 市場・顧客 安心・安全で快適な空気空間の提供 さらなる空調インフラの普及に向けて](#)

使用・修理時の取り組み

製品をより長く使っていただくことは、資源使用量の削減につながります。ダイキンは、市場で稼働している空調機をカスタマイズし、少ない工事・コストで省エネかつ快適な空調を可能にする「レトロフィットメンテナンスプラン」「パネルリフレッシュ」などのサービスを提供しています。また、グローバル全域で修理体制を整備し、リユース、リペアを進めています。

レトロフィットメンテナンスプランによる 長寿命化・省資源化

設置から約8年経過したダイキン業務用マルチエアコンに、レトロフィット用圧縮機と新しい省エネ冷媒制御システムを入れ替え搭載することで、耐久性を向上させ機器の寿命を延ばすメンテナンスサービスです。機器本体を更新する代わりに部品交換だけで済むため、省資源につながります。また、負荷に応じて冷媒温度を最適に調整することで、機器本体の更新と比べて消費電力を約13%削減することもできます。

[レトロフィットメンテナンスプラン](#)

オーバーホールによる予防保全

ダイキンは、空調機を分解点検・修理（オーバーホール）する予防保全サービスも提供しています。圧縮機や制御基板、温度センサーなど、空調機の主要な部品を修理・交換することで、経年劣化による故障を防ぎ製品の長寿命化を実現します。

主要部品である圧縮機の診断を行うツールも開発し、診断で得られる客観的な数値にもとづいて予防保全を実施できるようにしました。

修理・サポート体制の整備

ダイキンでは世界各国にサービス拠点を設け、修理対応に加えて、製品に関する疑問・質問などにも答えています。国内ではダイキンコンタクトセンターで24時間365日お客様から修理の依頼や問い合わせを受け付けています。受付対応者が電話口で必要な情報を迅速に伺って適切に案内するサポートシステムの活用や、インターネットなど電話以外のチャネルの充実化など、修理依頼の利便性を高め

ています。また、エンジニア認定制度を導入するなどサービスエンジニアの技術力向上にも力を注いでいます。

[069 社会 市場・顧客 ソリューションを通じた新たな顧客価値の提供](#)

輸送時の取り組み

梱包材の削減

ダイキンは包装設計にかかわるCO₂排出量を2025年度に2020年度比で600t-CO₂削減するという目標を掲げ、包装材料の使用量削減に取り組んできました。最終年度の2025年度は、業務用マルチエアコンVRVシリーズにおいて、製品の底フレームを強化するなど製品設計と一体での取り組みなどにより121t-CO₂の削減効果を上げ、目標を達成しました。

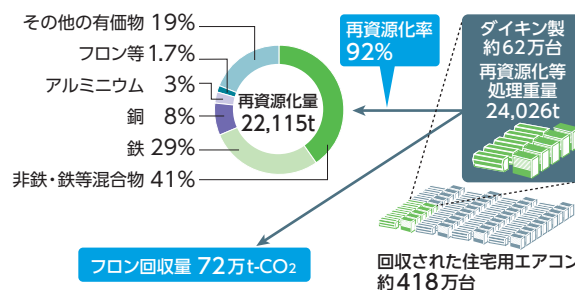
今後、省エネの追求に伴う製品の大型化が見込まれるなかにあっても、包装材の削減に引き続き注力します。

リサイクルの推進

家電リサイクル

日本の家電リサイクル法は、メーカーに対して、回収した

2025年度の住宅用エアコンリサイクル実績(日本)



自社製使用済み住宅用エアコンの80%以上を再資源化し、冷媒（フロン）を適正に処理するよう義務付けています。

2025年度は当社製住宅用エアコン約62万台（回収重量24,026t）を回収、再資源化率は92%、フロン回収量は72万t-CO₂でした。

[家電リサイクル実績](#)

フッ素樹脂の再資源化

ダイキンは、資源の有効活用と持続可能な社会の実現に貢献するため、全生産工程でフッ素材料を再資源化することをめざします。

その一環として、フッ素樹脂を機械的にリサイクルするマテリアルリサイクルと、フッ素材料の原料である蛍石やモノマー等に戻すケミカルリサイクル技術の開発に取り組んでいます。

マテリアルリサイクルは、ダイキンコンパウンディングイタリア社を拠点に取り組んでいます。フッ素樹脂やスーパーエンジニアリングプラスチックの成形加工工程で発生する廃棄物や切削くずを、他社製由来のものも含めて回収し、自社設備で再生処理を施して、パッキン・シール類、チューブやパイプの素材として販売しています。

2028年度を目標に、PTFEケミカルリサイクルの技術検証設備を建設し、将来的な実用化・事業拡大に向けたモデル構築を進めます。



再生前のフッ素樹脂スクラップ



資源利用とサーキュラーエコノミー

排出物の削減

基本的な考え方

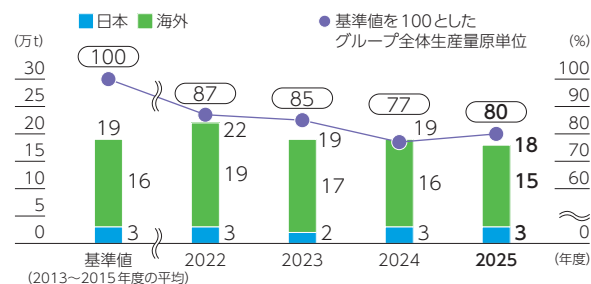
ダイキンは、サーキュラーエコノミー社会を見据えた取り組みの一つとして、生産工程における排出物の排出量削減や、発生した排出物の再資源化に取り組んでいます。排出物を最小化し、資源価値の最大化をめざします。

生産工程での排出物の削減

ダイキンは生産工程において、有害廃棄物を含む排出物の削減と、排出物の再資源化に努めています。例えば、日本国内では生産工程の見直しや設備改善のほか、部品輸送における梱包の改善などを実施しています。基準値※比で2025年度に排出量原単位10%削減という目標に対し、実績は20%削減で、目標を大きく達成しました。

※ 2013年度から2015年度の排出量の平均値。

排出物量／生産量あたりの排出物量原単位



廃プラスチックの排出量の削減

ダイキンは、プラスチックの排出量の削減と再資源化に取り組んでいます。国内グループでは事業ごとに目標を設定し、分別の徹底や、生産時に排出される廃プラスチックやプラスチックパレットの材料リサイクルに注力。各事業において再資源化率が順調に向上してきています。2025年度、国内空調事業から排出するプラスチックの再資源化率は45.2%で、前年度から1.7%向上しました。

2025年度のダイキン国内グループにおける廃プラスチック類の排出量※は6,832tでした。今後も、排出量の抑制や再資源化に取り組んでいきます。

※ 自社処理を含む、有価物は除く。

再資源化の取り組みについては以下参照

[053 環境 資源利用とサーキュラーエコノミー 資源循環の促進](#)

自然との共生

自然資本に対する考え方

基本的な考え方

事業活動による影響を見据え、 自然を守り再生する取り組みを推進

私たちの社会は自然がもたらす多くの恵みを受けて成り立っています。動植物の多様性や、水・土壌・鉱物資源などの自然資本の損失は、地球の健全性だけでなく、経済や社会の安定にも影響を及ぼします。2022年の生物多様性条約第15回締約国会議(COP15)で採択された昆明・モンリオール生物多様性枠組では「生物多様性の損失を食い止め、反転させ、回復軌道に乗せる」ことが2030年の中間目標として定められました。「ネイチャーポジティブ」と呼ばれるこの目標は、2050年までに自然と共生する世界の実現をめざすものです。そのためには、企業が自らの事業活動における自然への依存や影響を把握し、目標を掲げ、進捗を開示していくことが重要です。

ダイキンは気候変動や水資源のほか、生物多様性についても環境マネジメント体制のなかで事業活動による負の影響を最小化するために、取り組みを進めています。さまざまなステークホルダーとともに世界中で貴重な自然や生態系のバランスを維持し、豊かさを取り戻す取り組みを通じて自然と共生する世界の実現に貢献します。

 [062 環境 自然との共生 生物多様性の保全](#)

 [026 環境 環境マネジメント](#)

事業活動による自然資本への依存と影響

ダイキンは気候変動への対応として、TCFD提言にもとづいた取り組みと情報開示を実施しています。生物多様性に関しても、自然関連財務情報開示タスクフォース(TNFD)のガイドラインに沿った開示に向け、事業活動全体が自然にどのように依存し、影響を与えているかを把握し、リスクと機会を整理したうえで、統合的な評価と管理を進めています。

2025年度は気候変動以外でダイキンは自然に与える影響について、世界自然保護基金(WWF)が開発した「Biodiversity Risk Filter」を用いて、当社グループの事業と関連の深い項目を評価しました。自然資本への依存度は概ね低かったものの、「水の使用」への依存が大きく、「汚染」への影響度が高いことが示されました。

当社グループの事業と関連の深い項目である「水の使用」について、ダイキンは水不足による工場操業への影響をリスクと捉えています。全事業の直接操業を対象範囲とし、世界資源研究所(WRI)の水リスクマップ「Aqueduct」およびWWFの「Water Risk Filter」で水ストレスの高い生産拠点を特定しています。水ストレスの高い地域での操業において枯渇対策に取り組むなど、自然資源の持続可能な利用に努めています。

また「汚染」については、各生産拠点で排出物の削減や化学物質の管理・削減に努め、大気や水の汚染防止に取り組んでいます。

 [056 環境 資源利用とサーキュラーエコノミー 排出物の削減](#)

 [058 環境 自然との共生 水資源の保全](#)

 [060 環境 自然との共生 化学物質の管理・削減](#)

自然との共生

水資源の保全

基本的な考え方

ダイキンは、水を気候変動や生物多様性とかかわりが深い重要な資源として捉え、持続可能な利用に努めています。世界の生産拠点では水使用に関する管理を強化し、排水をできるだけ再利用することで取水量を削減。水リスクのある拠点を特定して対策に取り組むほか、バリューチェーン全体で水資源を保全します。

水資源に関するリスクと機会

ダイキンは、水不足による工場操業への影響をリスクと捉え、世界の生産拠点所在地域で水需給の逼迫の程度を表す水ストレス度を評価しています。なお、水を多く用いる化学部門は、水資源を確保しやすい大河の流域に生産拠点を置いています。

一方で、水使用量の削減による生産コストの削減を機会と捉え、再利用の推進や工程の見直しなどを通じて取水量の削減を進めています。また、使用した水を浄化したうえで取水源に戻しています。浄化については、法規制よりも厳しい自主基準を厳格に運用しています。

水リスク拠点の特定と対応

ダイキンは2025年度、各生産拠点の立地がどの程度水不足のリスクを抱えているか、WRIの「Aqueduct」およびWWFの「Water Risk Filter」が示す水ストレススコアにもとづき評価。ダイキンエアコンディショニングインド社、ダイキンインダストリーズタイランド社、ダイキンアプライドヨーロッパ社、ダイキンマニファクチャリングメキシコ社の4拠点を水ストレスの高い拠点として特定し、特に重点的に管理・対策を検討すべき拠点として位置付けました。

ダイキンエアコンディショニングインド社では、RO膜を使った水のリサイクルシステムを導入。外板塗装前の洗浄工程やトイレの洗浄水などにおいて水の再利用を推進し、取水量の削減に取り組んでいます。

生産拠点における水の使用量は、製造物や工程によって大きく異なります。このため上記の4拠点に加え、その他の生産拠点についても、部門ごとに設定した水使用量の基準値および水使用量原単位をもとに評価を行い、拠点ごとに固有の水リスクを抱えている可能性がないか、継続的に確認する体制を整えています。

2030年度にはこれらの水リスクの高い地域における取水量原単位を基準値※比で5%削減をめざします。

※ 2023年度から2025年度の取水量の平均値または2025年度（拠点による）。

水ストレスの高い拠点の取水量と排水量については以下参照

[152 資料編 ESG データ 環境 事業活動による環境負荷削減](#)

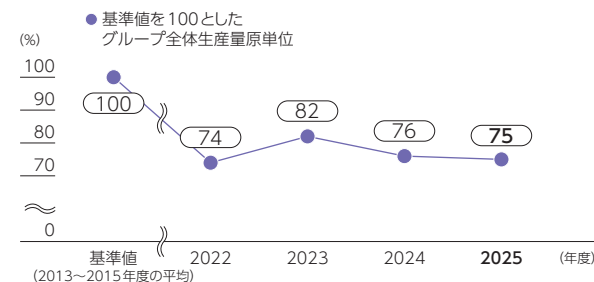
取水量の削減

取水量原単位を指標に削減を推進

ダイキンの生産拠点では、基準値※比で2025年度に取水量原単位を10%削減することを目標に取り組んできました。その結果、2025年度は基準値比で25%の取水量原単位削減を達成。これは洗浄・冷却工程で使用した水の再利用など、水の循環利用を進めた成果であり、現在はその水準を維持・定着させるため、各拠点で水使用状況の継続的なモニタリングと管理を実施しています。

※ 2013年度から2015年度の取水量の平均値。

生産量あたりの取水量原単位



取水量と排水量の推移、化学的酸素要求量 (COD) 排出量については以下参照

[152 資料編 ESG データ 環境 事業活動による環境負荷削減](#)

バリューチェーンにおける取り組み

バリューチェーン上の水リスク把握のため、主要取引先様においても同じ評価を実施するとともに、グリーン調達ガイドラインに水資源保全の項目を設けています。

WRI「Aqueduct」およびWWF「Water Risk Filter」を活用し、一次サプライヤを対象とした水ストレス評価を実施した結果、12社を水ストレス地域に所在する取引先として特定。これらの取引先に対しては、優良な改善事例の共有や情報提供を通じて対応力の向上を支援し、サプライチェーン全体での水資源保全レベルの底上げを図っています。

 [グリーン調達ガイドライン](#)

ステークホルダーとのエンゲージメント

水に関する取り組みについて、情報公開しています。

例えば日本国内の各工場では、地域住民と毎年定期的に実施する意見交換会で、水に関する取り組みについて報告し、意見を交わしています。

自然との共生

化学物質の管理・削減

基本的な考え方

ダイキンは、製品に起因する汚染防止と工場操業に伴う汚染防止に取り組んでいます。法規制等にもとづき、製品への含有が禁止されている化学物質が当社製品に混入しないよう資材購入先への要請を徹底しています。また、生産工程で取り扱う化学物質の排出量を管理・削減するとともに、大気・水質などへの有害物質排出について自主基準を設けて監視しています。

有害化学物質規制への対応

製品に含まれる化学物質の管理

ダイキンでは、RoHS指令※1やREACH規則※2、その他の法規制で規制されている物質を「指定管理物質」としてグリーン調達ガイドラインのなかに定め、製品に含有される化学物質を管理しています。

※1 RoHS指令(2011/65/EU)：電気・電子機器における、特定有害物質の使用を禁止する欧州連合(EU)の規制。

※2 REACH規則(1907/2006/EC)：欧州で2007年6月に施行された化学物質規制で、欧州連合(EU)内で年間1t以上の化学物質を製造・輸入する企業に対し、化学物質の登録を義務付けるもの。市場に出回るほぼすべての化学物質が対象。

有害化学物質規制への対応については以下参照

 [119 社会 サプライチェーン・マネジメント 責任ある調達 グリーン調達の推進](#)

 [J-Mossへの対応](#)

大気汚染防止に貢献する製品

VOCの漏出を抑制する自動車用フッ素材料

自動車業界では、大気汚染の一因となる揮発性有機化合物(VOC)の大気蒸散が厳しく規制されています。ダイキンは汚染防止に貢献するフッ素材料を供給しています。

「ネオフロンCPT」は、エンジン周りなど高温になる環境のもとで、VOCの透過・漏出を抑える自動車用燃料チューブ・ホース材料です。従来品(ネオフロンETFE)に比べ、透過量を約5分の1に低減できます。

フッ素樹脂を使用した自動車用燃料配管



生産時の化学物質の管理・削減

PRTR法※1 対象物質とVOCの削減目標を設定

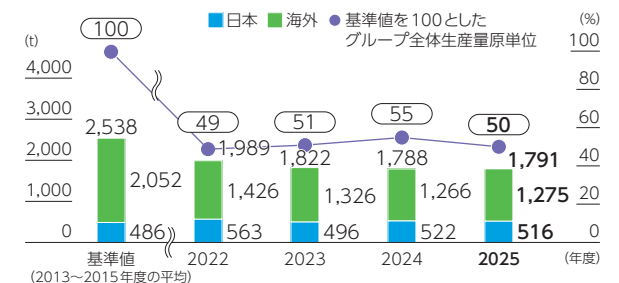
ダイキンは国内外の拠点で、さまざまな化学物質の自主的な削減に努めています。対象物質の回収率向上、適正処理に継続的に取り組んでいます。

PRTR法対象物質とVOCを合わせた生産量あたりの化学物質排出量を、基準値※2比で2025年度に10%削減することをグループ全体の目標にしています。2025年度は、基準値比50%を削減しました。

※1 特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律。

※2 2013年度から2015年度の化学物質排出量の平均値。

化学物質排出量 (PRTR法対象物質とVOCの合計値) / 生産量あたりの化学物質排出量原単位



PRTR集計結果については以下参照

 [153 資料編 ESGデータ 環境 事業活動による環境負荷削減](#)

PFOAに関する取り組み

ダイキン工業は、ペルフルオロオクタン酸 (PFOA) の製造・使用を 2015 年 12 月末で終了しました。淀川製作所 (大阪府摂津市) では工場周辺の地下水から PFOA が検出されたことを受け、現在までに、自主的に地下水の揚水・浄化などの対策を講じています。

2023 年からは、淀川製作所の敷地内に残る PFOA を敷地内にとどめる効果を狙い、敷地の外周を囲い込む遮水壁の建設工事に着工しました。今後も、過去に PFOA を製造・使用していた企業として、PFOA に関する動向を注視しつつ、行政とも協議を重ねながら対応を継続します。

 [PFOAに関する当社の取り組み](#)

PFASに関する取り組み

ダイキン工業の化学プラントでは、ペルフルオロアルキルおよびポリフルオロアルキル物質 (PFAS) の製造工程における排水中からの PFAS 回収を進めており、すでに米国・欧州ではフッ素ポリマー製造工程から排出される重合乳化剤の 99% を回収しています。さらに、PFAS を破壊する先進技術の開発にも注力しており、特に実際の排水処理で実装可能な技術の獲得に重点を置き、産産・産学連携を通じて技術開発を加速しています。

当社はこの活動を継続的に行うことの重要性を認識し、化学製品の安全な製造と使用を確実にするために、新しい技術開発と実用化を追求し続けます。

 [PFASに関する当社の取り組み](#)

SOx・NOxに関する取り組み

各事業所所在地の法令により測定が義務付けられている硫黄酸化物 (SOx) と窒素酸化物 (NOx) については、その排出量を法規制にもとづいて測定・管理するとともに、さらなる排出抑制に取り組んでいます。

大気汚染物質排出量については以下参照

 [154 資料編 ESG データ 環境 事業活動による環境負荷削減](#)

PCBの保管と処分

有害物質であるポリ塩化ビフェニル (PCB) を含む機器について、国の基準に従い適切に管理しています。高濃度 PCB 廃棄物については、すべて処分を完了しました。低濃度 PCB 廃棄物についても、当社の策定した処理計画にもとづき処分を進めています。

汚染防止

事故・災害時の環境被害を最小限に抑制

国内外の生産拠点では、万一、事故や災害が発生した場合でも環境被害を最小限に抑える体制を整えています。各拠点・各部門で、化学物質やオイルなどの漏えいや流出、地震といった緊急時に備え、対応を細かく定めた「防災管理マニュアル」を作成し、定期的に訓練を実施しています。国内各製作所では、年 2 回以上防災訓練を実施しています。油や化学物質の漏えいを想定した訓練を実施することで、土壌や排水への漏えい防止の対策を徹底しています。

汚染物質の監視

ダイキンでは、大気や水への汚染物質の排出などについて、国の排出基準や自治体の条例の規制値よりも厳しい自主基準を設けて管理しています。定期的に測定を続けるとともに、それらの排出・発生防止に努めています。

 [環境 産業廃棄物処理施設の維持管理の状況に関する情報](#)

自然との共生

生物多様性の保全

基本的な考え方

ダイキンはネイチャーポジティブの実現に向け、事業活動による生物多様性への負の影響を最小化すると同時に、世界中で貴重な自然や生態系のバランスを維持し、豊かさを取り戻す活動を行います。

生物多様性と気候変動

生物多様性は気候変動によって生息地の消失や生態系の破壊といった深刻な影響を受けるため、自然と共生する世界の実現には気候変動への対策が不可欠です。ダイキンは、気候変動を最優先の課題と位置付けており、製品開発・生産・輸送・営業・サービスなど事業活動全般にわたって温室効果ガスの排出を削減することで、生物多様性への影響を最小化することが最も重要だと考えています。カーボンニュートラル同様、生物多様性保全においてもサプライチェーン全体で取り組むことが重要です。ダイキンはグリーン調達ガイドラインやサプライチェーンCSR推進ガイドラインで取引先様にも生物多様性への配慮と取り組みをお願いしています。

 [019 マネジメント 優先的に取り組むサステナビリティ項目 サステナビリティ重点テーマ／推進体制](#)

 [028 環境 気候変動 カーボンニュートラルへの挑戦](#)

 [116 社会 サプライチェーン・マネジメント](#)

生物多様性保全に関する基本方針

ダイキンは2010年9月に「生物多様性保全に関する基本方針」を制定しました。同方針にもとづいて、事業活動において生物多様性に特に大きな影響を与える温室効果ガスの排出を削減します。また、事業外でも自然の恵みを守り再生する取り組みを推進します。

生物多様性保全に関する基本方針

私たちは、豊かなみどりと空気のために行動します。

基本的な考え方

私たちの社会は多くの自然の恵みを受けて成り立っています。その源が「生物多様性」であり、生物多様性が損なわれれば、水問題や食料問題など、私たちの生活に大きな影響をもたらします。

また当事業は「地球温暖化」影響を通して生物多様性に大きな影響を与えています。

私たちは持続可能な社会のために、事業活動全般にわたって地球温暖化抑制に取り組むとともに、生態系のバランスを維持し豊かさを取り戻す取り組みを推進します。

主な取り組み

- 生物多様性保全の観点からも、地球温暖化抑制の取り組みを推進します。
製品開発・生産・輸送・営業・サービス・サプライチェーンなど事業活動全般にわたって、温室効果ガス排出を削減します。
- 自然の恵みをうけて暮らす一員として、それらを守り再生する取り組みを従業員とともに推進します。
 - ① 事業を行う主要な国や地域で、政府や地域住民、NPO・NGOなどと連携し、自然を保護し再生する取り組みを進めます。
 - ② 自社施設での「森づくり」を進めます。
 - ③ 従業員の自主的な活動を支援するしくみをつくります。
 - ④ 情報開示や啓発活動に努めます。

(2010年9月制定)

拠点での取り組み

滋賀製作所で里山再生を継続

敷地内のビオトープ「ダイキン滋賀の森」で、従業員が主体となって地域本来の里山再生をめざしています。外来種の駆除、在来種の保全、生物モニタリング調査などを続けるほか、地域の小学生向けの環境教育にも活用しています。2024年に環境省「自然共生サイト」に認定され、2025年に「しがネイチャーポジティブネットワーク※」に賛同して活動の幅を広げています。

※ 2025年8月に設立、滋賀県内の自然共生サイトを核とした企業、地域団体、大学、行政機関等による情報共有の場。



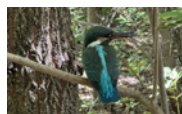
環境教育



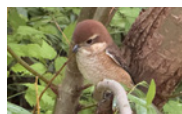
環境省「自然共生サイト」ロゴ

淀川製作所内に自然の森を造成

製作所が位置する北摂地域の里山風景の再現をめざし、敷地内の森を保全しています。2017年から従業員が継続してゲンジボタルの生息環境を整備し、繁殖、羽化が定着してきました。造成後10年が経過し、近くを流れる淀川から豊かで新たな生態系を導く森へと成長しています。最近では、清流に棲むカワセミや小さな猛禽と称される食肉性の強いモズ、シベリヤや中国北部から渡来するジョウビタキを確認しています。



カワセミ



モズ

堺製作所のビオトープによる生物多様性保全

堺製作所は、生き物の住処づくりを目的として2012年にビオトープを設置。その後、従業員とその家族でビオトープ周辺の緑化を進めてきました。その結果、住宅街に囲まれた金岡工場のビオトープに、メダカやモツゴなどの魚をはじめ、多くの水生生物が生息し、カルガモやセキレイなどの鳥類も羽を休めに訪れています。

2024年度に、生物多様性保全に関する2030年までの取り組み計画を策定。近隣の小学校と連携した「金岡南ダイキンの森づくり」を開始しています。



地元小学生との森づくり

鳥取県のダイキングローバル研修所で海岸砂丘や砂浜の自然植生を保全・再生

鳥取県にあるグローバル研修所「ダイキンアレス青谷」は“鳴き砂”で有名な海岸砂丘地にあります。ここには、海岸の植物から内陸の植物へと徐々に移行していく典型的な海浜植生が見られますが、こうした海浜植生は、全国的に急速に失われつつあります。ダイキン工業は、この希少な海浜砂丘環境を保全するだけでなく、失われた自然を復元し、もともとあった砂丘環境を取り戻す取り組みをしています。まず地域の植生を調査し、植生・植栽計画を立案し整備。整備後も専門家にアドバイスを受けながら、植生・植栽のモニタリングや育成管理をしています。

こうした活動が評価され、公益財団法人都市緑化機構が主催する「SEGES 社会・環境貢献緑地評価システム」の5段

階評価の上から2番目にあたる「Excellent Stage3」に認定されています。



ダイキンアレス青谷(全景)



「SEGES 社会・環境貢献緑地評価システム」認定

大阪府で里山再生活動を推進

事業所周辺でも里山再生活動を行っています。当社はアドプトフォレスト制度※を利用して、茨木市の泉原で2016年度から活動を続けています。

2025年度は泉原で従業員とその家族のべ55人が参加し、竹の伐採や広葉樹の育成・増加に向けた取り組みを実施しました。

※ 大阪府が企業などと森林所有者の仲介となって森づくりへの参画を進める制度。

海外拠点での取り組み

世界各地の拠点で、自社内および近隣地域での植樹や、海・川などでの自然保護活動を実施しています。



ダイキンアブライドヨーロッパ社
地域の緑化活動



ダイキンインダストリーズタイランド社
地域の植林活動

社会貢献事業を通じた取り組み

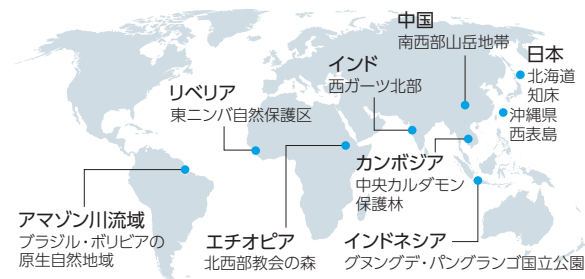
世界的に貴重な森林を保全する 「空気をはぐくむ森」プロジェクト

生物多様性をはぐくむ森林には、光合成によって酸素を生み出すほか、冷房効果や空気清浄効果があります。森林はまさに「地球のエアコン」です。さらに森林は、CO₂を長期的に吸収・固定することで気候変動の緩和に寄与し、安定した大気環境の維持に不可欠な役割を果たしています。

ダイキンは、豊かな森林を守り育てることは地球の環境基盤を支える重要な取り組みであると考え、2014年から貴重な森林を保全する「空気をはぐくむ森」プロジェクトを実施しています。2023年末までの10年間で1,100万haの森林を保全し、700万t以上のCO₂排出抑制に貢献。2024年の創業100周年を機に同プロジェクトをさらに10年間延長。北海道知床・インドネシア・インド・中国・アマゾン川流域での支援を強化し、沖縄県西表島とエチオピアを支援地に加えました。

このプロジェクトでは単なる植林だけでなく、地域住民が主体となった森林保全体制の確立をめざしています。国際NGOなどとのグローバルパートナーシップを生かし、森林

「空気をはぐくむ森」プロジェクトの活動地域



伐採に代わる収入源としての農業支援や環境教育の実施など地域のニーズに応じたコミュニティ支援を行います。

「空気をはぐくむ森」プロジェクト

日本での取り組み

日本の支援地は北海道知床半島と沖縄県西表島です。知床では2011年に支援を開始。ダイキン・知床財団・斜里町・羅臼町の四者で協定を結び、森林再生に取り組んでいます。寄付に加え年2回従業員ボランティアを派遣しており、2025年度は21人が参加、累計参加者数はのべ266人となりました。

また、2024年に支援を始めた沖縄県西表島では、竹富町・西表財団との三者協定のもと、従業員ボランティアの派遣を2025年度に開始。ビーチクリーンや外来種駆除などに15人が参加し、環境問題を自分ごととして捉える機会につながっています。



知床ボランティア



西表島ボランティア

アマゾン川流域での取り組み

世界最大の熱帯雨林であるアマゾンは、地球上で最も生物多様性に富む地域の一つであり、地球の気温調整にも重要な役割を果たします。しかし、貧困などを背景とする開拓や焼畑農業、また森林火災の影響で森林の劣化が進んでいます。そこで、ダイキンはアマゾン川流域のブラジル・パラ州トメアスおよびボリビアのマディディ国立公園周辺地域で、国際NGOコンサベーション・インターナショナル

(CI)と協働して森林の保全と地域住民の支援に取り組んでいます。

森林減少の影響を大きく受けるのはそこに住む先住民です。彼らの生計手段や文化、精神的な生活は森林に大きく依存しています。ボリビアでは、支援地に住むタカナ族コミュニティに対して、アグロフォレストリーの導入や農産物の加工販売、エコツーリズム推進を実施。さらに、女性の能力開発も支援し、地域住民主体での持続可能な森林経営をめざします。



タカナ族女性織物グループの能力向上支援

インドネシア・ジャワ島での取り組み

ダイキンは、2008年からインドネシア・ジャワ島のグマンガデ・パングラング国立公園で森林再生に取り組んでいます。同地域は違法伐採や農地転用が進んでおり、「最後の森」とも呼ばれる重要地域で、これまで政府・地域住民・NGOと連携し、355haの森を再生してきました。植林のほか、アグロフォレストリー導入や水供給・小水力発電整備など、生活向上につながる支援を通じて住民主体の保全体制を確立。2024年からは支援地をさらに周辺500haへ拡大しました。2025年10月には現地で植樹祭を実施。ダイキンエアコンディショニングインドネシア社の従業員も参加するなど地域パートナーシップも強化し、森づくりを進めています。



現地で記念式典を開催