



企業理念

社 是

創業者の旺盛な開拓精神を持ち続けよう
あらゆることに創意と工夫をこらそう
勤勉と努力を惜しまない
皆で力を合わせ苦難を切り拓いて繁栄を求めよう
正しい商道に徹して悔いなき人生を送ろう

存在意義

私たちは、時代に先駆けた生活シーンを探求し、
"人が主役の環境づくり"を通して、
世界の人々が感動する価値を提供し続けます。

経営姿勢

- お客様ニーズの先取りとヒューマンテクノロジーの深耕によりイートーキブランドを展開します。
- 社員の貢献意欲に応えるべく、働きがいを実感できる場を提供します。
- 企業活動の全ての領域において地球環境への負荷を低減し、その保全に努めます。
- よき企業市民としての社会的責任を果たし、地域社会との融和を促進します。
- 健全かつ透明な経営を行い、企業活動に関わる人々の期待と信頼に応えます。

会社概要

社 名	株式会社イトーキ	資 本 金	5,277百万円
英 文 社 名	ITOKI CORPORATION	代 表 者	代表取締役社長 金子清孝
本社所在地	〒536-0002 大阪市城東区今福東1-4-12 Tel.06-6935-2200/Fax.06-6935-2268	事業所数	事業所50カ所、配送センター7カ所、 工場6カ所
創 業 設 立	1890(明治23)年12月1日 1950(昭和25)年4月20日	従 業 員 数	1,816名(2006年12月末現在)



オフィス事業部

多様化するワークスタイルへの対応、地球環境に配慮した高機能・高品質の製品開発を第一に、IT化やセキュリティに関するコンサルティングも強化し、オフィス環境を多岐にサポートしています。



ゾーニング事業部

フリーアクセスフロアや可動間仕切りなど、オフィスビルや公共施設などにおける建材内装設備を提供しています。また、原子力施設用遮蔽扉や電磁波シールドなど、高度な安全性が求められるシールド設備も展開しています。



設備機器事業部

工場・物流システム機器、情報システム機器、研究施設用設備、自動貸金庫システム、需要が増加しているセキュリティ設備など、先進技術を駆使したシステム機器・設備を提案し、業務の自動化・効率化をサポートします。



パーソナル事業部

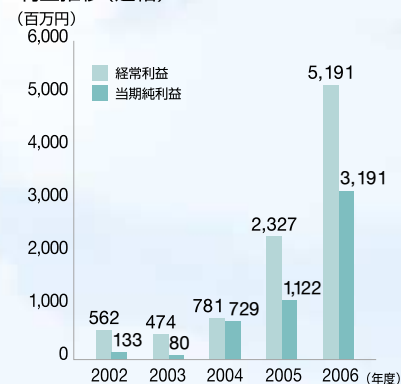
児童用の学習家具をはじめ、SOHO家具、可動式収納システム、介護関連家具など、パーソナル空間のための家具製品を幅広く展開しています。また、家具・インテリアの通販サイトも運営しています。

財務データ

売上高推移(連結)



利益推移(連結)



従業員数推移(単独)



※財務データの2004年12月期以前の実績は旧株式会社イトーキレビオ(合併存続会社)の数値を表示しています。

2007年度 環境・社会報告書について

本報告書は、環境活動、社会活動をわかりやすく情報開示し、事業活動にかかわるさまざまなステークホルダーの方々とコミュニケーションを図ることを目的として作成しています。

特集では、2007年新製品のUd&Ecoプロダクト「カシコチェア」を紹介しています。また、社会的責任に関するページを増やし、コーポレート・ガバナンスについての記述等を追加しました。

紙面デザインについては、2007年から製品カラーに採用したイトーキカラーシナリオを反映しました。イトーキカラーシナリオは「人にやさしい色」をテーマに、日本の文化や自然などの風土色から抽出しています。

今後も企業活動のベースとなる企業の社会的責任(CSR)として環境活動、社会活動を推進し、継続して報告していきます。

■主な報告対象者

お客様、代理店、株主・投資家、従業員、調達先、グループ会社、事業所近隣住民(敬称略)

■報告対象組織

株式会社イトーキ
一部グループ会社(伊藤喜オールスチール株式会社、富士リビング工業株式会社、株式会社タイムック)を含みます。

■報告対象期間

2006年1~12月
※活動については一部2007年度を含みます。

■発行

2007年6月(次回発行は2008年6月の予定です)

■報告対象分野

環境保全活動、社会活動

■準拠あるいは参考にするガイドライン

環境省「環境報告書ガイドライン(2003)」
環境省「環境パフォーマンス指標ガイドライン(2002)」
環境省「環境報告書基準案(2004)」
環境省「環境会計ガイドライン(2005)」

■「環境・社会報告書」関連情報について

- イトーキホームページ内、Ud&Eco styleのページではユニバーサルデザインとエコデザインの取組みや製品をご覧ください。
<http://www.itoki.jp/udeco/>
- 財務情報については、別途「年次報告書」を発行しています。併せてご覧ください。
<http://www.itoki.jp/company/ir/>

■作成部署、連絡先

品質環境管理統括部 環境管理部
Tel: 03-3206-6201 Fax: 03-3206-6290
Mail: eco@itoki.jp

CONTENTS

会社概要	02
トップメッセージ	04

●O1 Ud&Eco style

企業活動の基軸となるUd&Eco style	06
特集: Ud&Eco style Message「女性とUd&Eco」	
Message1 社会とUd&Eco	08
Message2 製品とUd&Eco	12
Message3 ステークホルダーとUd&Eco	14

●O2 温暖化防止

地球温暖化防止に関する法律への取組み	16
省エネ・省資源を可能にする効率的な生産	17
製品輸送時における取組み	18
社内の省エネ活動	18

●O3 資源循環

環境負荷の少ない素材の選定と開発	20
材料の省資源化	21
長寿命・リサイクルを考慮した製品設計	22
効率的な生産活動	23
お客様をサポートするエコサービス	24
使い終わった製品を回収し、資源として活用	24
使用済み家具の廃棄ゼロを目指して	25

●O4 有害物質の最小化

安心・安全な素材を使った製品づくり	26
製造工程における有機溶剤の削減	27

●O5 社会的責任

コーポレート・ガバナンス	28
イトーキ コンプライアンス・プログラム	29
製品品質と信頼性の向上のために	29
お客様とのより良い信頼関係を目指して	30
販売代理店とのパートナーシップ	30
株主・投資家とのコミュニケーション	31
お客様とのコミュニケーション	31
従業員とのコミュニケーション	32
社会とのコミュニケーション	33

●O6 環境マネジメント

イトーキの事業活動と環境負荷	34
環境目標と2006年度の実績	36
環境マネジメントへの取組み	38
グリーン調達・購入の推進	39
グループ企業の環境マネジメントへの取組み	40
環境保全コストと効果	42
環境に関する法規制の順守	43
環境パフォーマンス	44
イトーキの歴史と環境活動のあゆみ	46

【Topics】

各工場における取組み	17
セキュフローが第4回環境・設備デザイン賞を受賞	19
再生PET材料でCO ₂ 排出量を削減したCZデスクシリーズ	19
ライフステージの変化に対応したロングライフ設計「バズライン」	22
イトーキ新宿オフィスのペーパーレス化	25
Ud&Eco styleを反映したカタログやホームページ	30
環境会計とは?	42
廃棄物処理業者の視察について	43

「Ud&Eco style」は 人と地球が共創する社会の実現を目指します。

社会への貢献と旺盛な開拓精神を継承して

イトーキの創業は明治23年。世界の優れた発明特許品を世に広めるとい志に始まった当社の歴史は、創業117年を迎えています。明治、大正、昭和、平成と続く時代の変遷の中で、日本のオフィスの発展に大きな役割を果たしてまいりました。

創業以来、今日まで引き継がれてきた「社会への貢献と旺盛な開拓精神」は、当社のゆるぎのないコア・スピリット



です。先見性と創意・工夫に満ちた創業者精神を受け継いで、新しいことや困難なことに積極的に挑戦し、社会的価値を提供しつづける企業でありたいと考えています。

「Ud&Eco style」をかたちに

「Ud&Eco style(ユーデコスタイル)」は、当社が提唱する「人が主役の環境づくり」を実践していくための21世紀

の企業コンセプトです。これはユニバーサルデザインとエコデザインを1つに融合させ、循環型社会形成に寄与する環境負荷の少ない製品・サービスと、すべての人が使いやすい製品・サービスおよび快適な空間デザインの提供を目指すものです。

2006年度は、当社独自のUd&Eco指針に基づき、「ユニバーサルプロダクト基準」を設定するとともに、従来の「エコプロダクト基準」を見直しました。この新基準に基づいて、オフィスデスク(インクルードUDタイプ)、オフィスチェア(スピーナ、カシコ、プラオ、ループ)、収納家具(プラニティライン)を「Ud&Ecoプロダクト」製品として認定し、2007年度総合カタログに掲載いたしました。

2006年度の環境活動結果

当社では2005年度の製造と販売の企業統合を契機に、2006年度から2008年度の3年間を1期とする環境中期計画を策定し、この計画に基づいて全社一丸となった環境活動に取り組んでいます。

企業統合後、環境活動の年間報告期間として初年度となる2006年度は、全社および部門の環境目的・目標の周知にはじまり、環境マネジメントシステムの統一運用に注力いたしました。

その結果、産業廃棄物、事業系一般廃棄物のリサイクル率では目標を達成したものの、エネルギー起源CO₂排出量、産業廃棄物の最終埋立処分量では目標未達となりました。詳細は「環境中期計画 全社環境目的・目標」(P36、37)をご覧ください。

2006年度目標未達成の項目につきましては、2007年度の目標に上乘せするとともに進捗状況を管理し、環境中期計画の達成を目指す所存です。

2007年度の環境活動重点テーマ

2006年度までの環境活動状況および結果を踏まえ、製造部門、販売部門、物流部門の連携強化と全体最適によるCO₂排出量を始めとする環境負荷低減の追求、設備の新増設時や新製品開発時のアセスメント強化による省エネ・省資源を始めとする環境負荷低減の追求を目指します。

2007年度の重点テーマは以下の通りです。

- ①「Ud&Ecoプロダクト」および「Ecoプロダクト」商品の開発と販売拡大
- ②エネルギー起源CO₂排出量の削減
- ③産業廃棄物の排出量の削減、およびリサイクル率の向上

さらに、グループ企業に対しては環境マネジメントシステム構築を支援し、イトーキグループ全体への環境活動拡大を進めます。

社会から期待されつづける企業を目指して

当社の経営姿勢には「企業活動の全ての領域において地球環境への負荷を低減し、その保全に努めます」とうたった条項があります。これは、持続可能な循環型社会を実現するために、企業活動の全ての段階において環境保全に努めることを、2005年の製販統合時に誓ったものです。また「よき企業市民としての社会的責任を果たし、地域社会との融和を促進します」とうたった条項は、社会からも信頼され、豊かな地域社会の創造や文化の発展に寄与する企業を目指す決意を表しています。イトーキグループは、一人ひとりが信頼と責任ある行動をとり、お客様や社会にとって価値ある製品やサービスの提供に全力を尽くし、社会に期待されつづける企業を目指します。

社会的責任経営の推進には、コンプライアンスの徹底はもとより、ステークホルダー各位とのコミュニケーションを通じて時代の変化に応じた企業価値の向上を図ることが大切であると認識しています。今年の報告書は、イトーキグループの姿勢をよりご理解いただくために、コーポレート・ガバナンスに関する取組みの記載や社会的側面の内容充実にも努めました。是非みなさんのご意見を賜り、さらなる改善を重ねてまいりたいと考えております。引き続き、より一層のご理解とご支援をよろしくお願い申し上げます。

2007年6月1日

株式会社イトーキ
代表取締役社長 **金子清孝**

イトーキ環境方針

当社の企業理念に基づき、以下の環境方針を定めます。

株式会社イトーキは、地球環境問題を21世紀の最重要課題であると認識し、持続可能な循環型社会を実現するため、企業活動の全ての領域で地球環境への負荷の低減を図ります。

そして、さらに人の多様性を考慮した「人が主役の環境づくり」を目指します。

■行動指針

- 1.地球環境と人にやさしい製品・サービス及び快適空間デザインを提供します。製品開発においては、当社独自のアセスメントを実施し製品の「Eco・プロダクト」化、さらには人の多様性も考慮した「Ud&Eco・プロダクト」化を推進します。
- 2.日常の業務に環境活動を取り込み、地球環境の保全と汚染の予防に努めます。
 - ①省資源、省エネルギー及びリサイクルの促進
 - ②有害物質の管理の徹底と使用量の最小化
 - ③地球温暖化ガス(CO₂)及び環境汚染物質の管理による放出量の最小化
 - ④グリーン調達、グリーン購入の促進
 - ⑤地球環境負荷の低減に資する技術の研究・開発
- 3.環境関連法規制等、その他当社が同意する規制・協定等を順守します。更に自ら環境基準を定め、これを順守します。
- 4.要員一人ひとりに環境方針を周知させるとともに、計画的な教育・訓練を通じて環境意識の向上を図り、業務に反映できるよう人材を育成します。
- 5.環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。

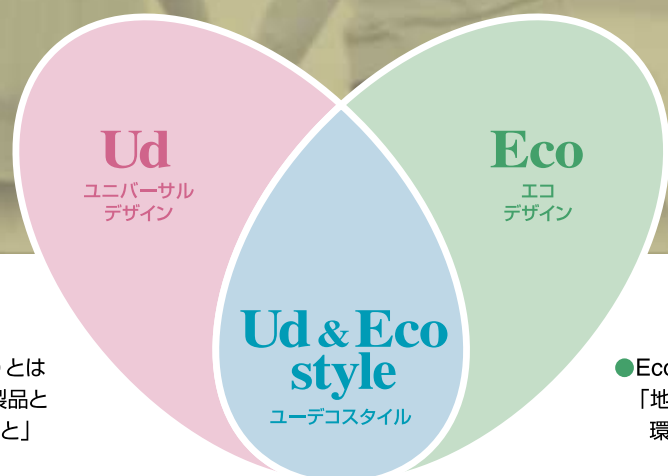
2005年6月1日

株式会社イトーキ 代表取締役社長 **金子清孝**

01 「人も地球も快適であること、それがUd&Eco styleです。」

Ud&Eco style

イトーキの企業コンセプトである「Ud&Eco style (ユーデコスタイル)」を追求し、人と地球が共創する持続的な社会を目指します。



● Ud (ユニバーサルデザイン)とは「すべての人が利用できる製品と空間のデザインをめざすこと」

● Eco (エコデザイン)とは「地球の恒常性を維持する製品と環境のデザインをめざすこと」

● Ud&Eco style (ユーデコスタイル)とは「すべての人が持続的に快適に暮らせる共創社会の実現をめざすこと」

企業活動の基軸となるUd&Eco style

Ud (ユニバーサルデザイン) と Eco (エコデザイン) の融合による持続可能な共創社会の実現と、より多くの人々が利用できる製品・サービスや環境づくりを目指す企業コンセプト「Ud&Eco style (ユーデコスタイル)」を基軸に、すべての企業活動や社会活動を行っています。

また、このUd&Eco styleの実現を「製品」「場」「社会」の3つの階層で考えています。UdやEcoを「製品」だけで実現するのではなく、空間設計や運用のしくみなど「場」としてトータルに具現化し、ステークホルダーの皆様とともに

に完成させることで、「社会」全体の意識向上につながっていくと考えています。

そこで、2006年には新たに製品づくりの「Ud&Eco指針」を策定し、イトーキ独自のUd&Ecoプロダクトの基準を設けました。製品の企画から設計、生産、販売に至る各段階でUdとEcoの両面から評価を加え、「Ud&Ecoプロダクト」製品の創出を推進するしくみを構築しました。

これからも、イトーキはUd&Eco styleを追求し、「人が主役の環境づくり」を目指していきます。

製品づくりの「Ud&Eco指針」

Ud指針

製品の対象ユーザーのできるだけ多くの人が快適に使えるよう配慮すること

- 指針1: 安全かつ安心であること
- 指針2: 身体負担が少ないこと
- 指針3: 感覚特性に配慮すること
- 指針4: 理解しやすいこと
- 指針5: 自由度があること

Eco指針

持続可能なものづくりに考慮すること

- 指針1: 資源の有効利用に配慮すること
- 指針2: 廃棄物・有害物質の排出削減に配慮すること
- 指針3: 製品の長寿命に配慮すること
- 指針4: 部材の再利用に配慮すること
- 指針5: 社会的責任に配慮すること

2007 NEW PRODUCTS

詳しくは2007年度総合カタログをご覧ください。 <http://www.itoki.jp/catalog/>



インクルードUDタイプ (総合カタログP.095)
ハンドル式レバーで天板が簡単に上下昇降し、多様な体格のワーカをサポート



スピナーチェア (総合カタログP.276)
座る位置や姿勢が変わっても背が追従して腰を支えるチェア



カシコチェア (総合カタログP.306)
女性の体格や姿勢に配慮した女性のためのオフィスチェア



ユーポルタ (総合カタログP.775)
引戸と同じ動作で開閉し、少ない幅で大きな有効開口を確保できるドア



システムセキュアロック (総合カタログP.880)
既存収納に取り付けるだけでセキュリティキャビネットに変えられる電子ロックシステム

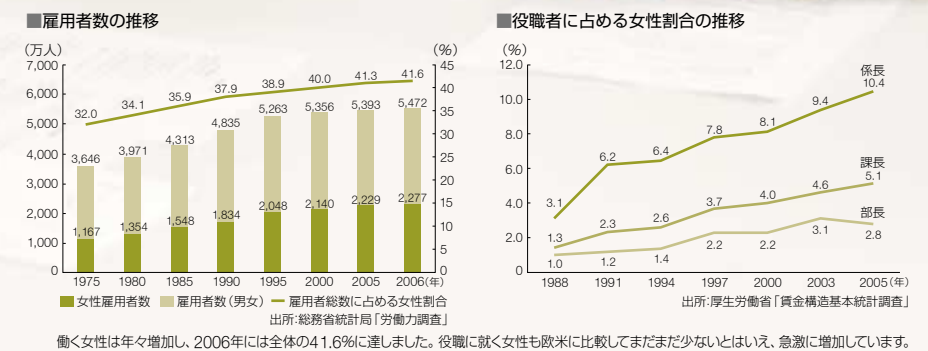


イトーキジュニアデスクプレミアムクラスハイタイプ (総合カタログP.886)
中棚が組み替えられる「のこるん棚183+」など、便利な機能と高い品質をもつ学習机

特集 Ud&Eco style Message
女性と
Ud&Eco

イトーキはUd&Ecoプロダクトの1つとして、女性の体格や働き方に配慮したカシコチェアを世に送り出しました。研究のきっかけは、既存のオフィスチェアは男性中心の仕様になっているのではないか？という疑問です。カシコチェアの開発には、調査にご協力いただいた多くの女性ワーカー、既存のイトーキチェアを実際に利用いただいているお客様、開発に携わった女性チームのスタッフなど、多くの働く女性が関わっています。この活動は、オフィス家具メーカーとしての社会的責任を改めて考える良い機会となりました。

今回の特集では、女性が社会に進出していくために社会、企業、そして働く人たちが自身はどうあるべきかを、Ud&Eco styleの視点から考えてみました。



坂東 眞理子さん
昭和女子大学学長、同大学女性文化研究所所長

1946年生まれ。東京大学卒業後、総理府(現、内閣府)入府。総理府男女共同参画室長、埼玉県副知事、女性初の日本国総領事(オーストラリア連邦ブリスベン)、内閣府男女共同参画局長などを歴任、現在に至る。著書は処女作『女性は挑戦する』(主婦の友社)をはじめ、『女性管理職の時代』(筑摩書房)、『新・家族の時代』(中央公論新社)、『ゆとりの国オーストラリアーブリスベン総領事見聞録』(大蔵省印刷局)、『男女共同参画社会へ』(勁草書房)など多数。2006年10月に発売された『女性の品格』(PHP新書)はベストセラーとなっている。

写真左から、坂東眞理子さん、マーケティング本部Ud&Eco研究所・八木佳子、オフィス事業部商品企画グループ長・石裕二

女性がいきいきと働ける 社会は、多様性を尊重し、生かせる社会です。

少子高齢化、労働力人口の減少など多くの問題を抱える現代日本社会では、女性の果たす役割がますます重要になっています。CSRの観点からも経営の観点からも、企業が女性の活用を真剣に考えなければならない時代といえます。坂東眞理子さんは、初代の男女共同参画局長として男女共同参画基本法の制定に携わり、現在の男女共同参画の基礎を築いてこられました。自らも働く女性の代表であり、現在は昭和女子大学学長として未来の働く女性たちの教育にあたる坂東さんに、これからの社会における働く女性のあり方、企業のあり方についてお話をうかがいました。

女性の社会進出が進むいまこそ、新しいスタンダードが求められている

働く女性が増え、女性管理職も増えていますが、坂東さんから見た働く女性の印象はいかがですか？

現代の女性の社会的役割、生き方は大きく変わってきています。高い教育を受け、高いポストにもどんどん進出していますが、そのときに控えめ・謙虚といったこれまでの女性らしさは通用しな

くなった。でも、だからといって男性と同じような志向の女性が増えたのでは、なんのために女性が社会に進出していくのかわかりません。たとえば男性は肩書きを重視しがちです。出世の意欲が強いから、権力構造に敏感で体制順応型なんですね。そんな男性社会に、女性ならではの価値観を職場に持ち込んで欲しいのです。

公務員時代、女性が働きやすい制度づくりに携わっていたときは、女性が職場に進出しているいろいろな立場の人の意見

が反映されることで、職場の人的・社会的な機能が増すことを期待していたのですが、実際はちょっと違いました。

ただ、働くうえで女性らしさはとても大事ですが、その前提としてスタンダードをクリアしていることが必要です。事務処理もできない、まともな文章が書けない、あいさつひとつできない人が、女性らしさや個性を發揮しますと言っても通用しません。基本ができたうえでの個性の發揮、能力の發揮なのだと思います。



そういう意味で、昔ながらの女性らしさではないけれど、男性の真似でもない。いま、仕事をする女性たちが身につけてほしいスタンダードを伝えたい。そう思って今回「女性の品格」という本を書きました。

チャンスを与えることが女性の活躍を促す

—企業は女性に対して、環境面、制度面でどのような支援をしていくべきですか。

2つ柱があると思います。1つは、最近よく言われるようになったワーク・ライフ・バランス。生活と仕事の両方をバランスよく保っていくというもので、育児休暇などの労働条件を良くしていくものです。でも、それだけで女性が活躍できるわけではないんですよ。

もう1つの柱は、人材として育てるためのチャンスを男性と同じように与えていくこと。それがなかったら、いくら労働条件だけ配慮しても効果がないと思います。女性だからといって特別扱いをすることは違うのです。

たとえばこのカシコチェア。素朴な疑問として、女性だからといって特別扱いしないでくださいという女性ユーザーの声はなかったですか？

—説明が足りないと、そうおっしゃるお客様もいます。これまでのイスがどちらかという男性向けの仕様になっていたため、今回女性向けのスタンダードをつくりました。これでやっと、男性にも女性にも自分に合ったイスを選んでいただける選択肢をご用意できたんです、とご説明しています。

そうですね。そういう働きかけ方だと思います。

これからは一人ひとりがどのような仕事をするかが問われるようになり、そのための環境をつくるのが、強い企業をつくるうえで不可欠です。そのとき、評価できる仕組みがあるかどうかも重要です。日本の場合、実力や貢献を計る物差しが曖昧になりがちですね。初めから満点の仕組みができるわけではないので、評価に対するクレームを受け、それをフィードバックしていく双方向のコミュニケーションも大事なのではないのでしょうか。

そして、企業が環境を整えることは必要条件ではあるけれど、それで十分ではない。何より女性自身が、能力を発揮できるようにモチベーションをもって頑張るといのが基本だと思います。

多様な人たちを受け入れ、支えることが企業の品格

—CSRの観点から、企業にご提言されることがありましたらお願いします。

最終的には、企業にも品格が問われているということではないでしょうか。積極的に社会に貢献していく、社会や人にとって役に立つ、ということに尽きます。これを構成する要素として、たとえば女性、障がい者、高齢者などを差別しないというのは初歩。もう一步踏み込んで、すべての人が気持ちよく仕事ができるような環境をつくるということが、企業の品格でありCSRなのではないかと思っています。

「ダイバーシティ」という考え方があります。これは男性も女性も年を取っている人も、みんながその違いを認め、それぞれに配慮しながら能力を発揮できる職場環境をつくっていくという考え方です。1つの価値観を押しつけるのでは

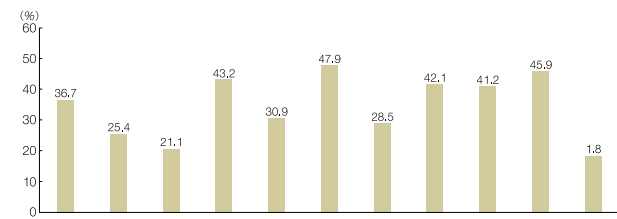


なく、いろいろな立場の人のニーズをきちんと受け止めて配慮し、その人たちなりのベストの状態ですべてで活躍できるように支えていく。それが究極の企業の品格ではないでしょうか。

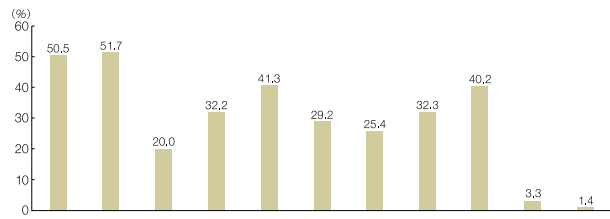
—ありがとうございました。

聞き手：オフィス事業部商品企画グループ長・石裕二、マーケティング本部Ud&Eco研究所・八木佳子
2007年5月21日、イトーキ東京ショールームにて

男女雇用機会均等法の与えた影響の内容



女性が就業継続するうえで必要な事項



出所：(財)21世紀職業財団「継続就業女性の就業意識に関するアンケート結果報告書」(2006年3月)
男女が同じように働ける環境が整えられつつあることで、企業のあり方も変わり、働く女性自身の考え方も変わってきています。



グループ会社を含めた、女性全員にカシコチェアが配られました。



日本ペイント株式会社

女性社員の意識変革を促すために女性全員にカシコチェアを導入

大手塗料メーカーである日本ペイント株式会社は、2010年長期経営計画の達成に向け、グループ会社を含めて全社一丸となって企業風土改革に取り組んでいます。この経営計画の柱の1つに、社員の能力を最大限に発揮させる「人間力経営」を掲げており、特に女性従業員の活性化が大きなテーマとなっています。

これからの時代は女性が主体的に活躍する企業になることが不可欠だとの考えから、女性の意識改革に取り組み、補助的業務から主体的業務へと変革していくにはどうしたらよいかと考えていた松浦社長の目に止まったのが、発売されたばかりのカシコチェアでした。女性専用のオフィスチェアを、イトーキ初の女性開発チームが主体となって製品化させたことが、松浦社長の思いと一致。「女性のやる気を引き出すにはこのイスだ」と感じ、派遣社員を含めた全女性従業員のためにカシコチェア(約

410脚)を購入しました。さらに、グループ会社の全女性従業員にもカシコチェア(約340脚)を配布し、グループ力の一体化にも取り組んでいます。

言葉だけでは伝わりにくいことも、カシコチェアによって会社側の思いが女性にストレートに伝わり、女性も会社の期待に応えようとする企業風土へと変わりつつあり、大きな手助けを感じているようです。



社長の松浦から、全女性社員にカシコチェアを購入してはどうかと聞かれました。一社員として大賛成であると答えたと同時に、女性社員にもっと活躍してもらいたいという、松浦の想いと期待を感じました。

購入後、多くの女性社員から松浦宛に感謝のメールが届きました。特に、グループ会社の女性から「私たち一人ひとりのことを真剣に考えてくれていることを実感し、頑張って期待に応えたい」などのメッセージが寄せられています。

男女差、グループ間の意識の差などをなくし、高い目標を達成するためにグループ全社員一丸となって邁進しようという松浦のメッセージは、確実に全従業員に届いたのではないかと感じており、カシコチェアは、大きな役割を果たしてくれています。

私自身、カシコチェアに座り始めてから、腰の痛みが少なくなった気がします。意識せず、女性のからだにフィットしてくれるすわり心地を、とても気に入っています。



日本ペイント株式会社 秘書室室長 持田 由希子さん

より多くの人に使いやすい製品をお届けするために カシコチェアは生まれました。

カシコチェアは、今までのイスが男性向けの仕様のもが多かったという反省から、男性にも女性にももっと自分に合ったイスを選んでいただけるよう、選択肢を増やすための製品として企画されました。製品群トータルでより多くの人に快適にお使いいただけるように計画するのも、イトーキのUd&Eco style (ユーデコスタイル)の考え方です。カシコチェアは使いやすさや快適性だけでなく、女性ワーカーのみなさんの生の声をうかがうことで明確になった、美しくありたいという女性自身の意識や日常の小さな悩みにも配慮した機能を備えています。さらに環境にも配慮されたイトーキUd&Ecoプロダクトです。



●**身体をやさしく支える**
背筋を伸ばした姿勢と、もたれてもだらしない見えない楽な姿勢を、それぞれに適した形に変化して支えるプレスバック機構を搭載。後傾角度は楽に起き上がるからが美 Ud



●**女性にフィットする座面形状**
座面は女性の骨盤の形状に合わせてくぼみが深くなっています。フィット感がよいので長い時間座っても快適です。からが美 Ud

●**足のむくみを軽減**
座面の先が下に折れるサーキュシートで太ももの圧迫を軽減し、ふくらはぎや足首のむくみを軽減します。からが美 Ud



cassico Ud&Eco



●**ジャケットよりもブランケット**
オフィスでの温度調節などに使用する頻度の高いブランケットを、上着といっしょにかけることができます。Ud



●**背面からの視線をガード**
腰部分が大きく張り出した背もたれは、姿勢を美しく保つだけでなく、後方からの視線をさえぎってくれます。



●**やさしい肌触り**
ノースリプやスカートなど、チェアに肌が直接触れる服装が多い女性のために、やわらかな張地を用意しています。Ud



●**力をかけずに操作できる**
爪を伸ばしている方も手のひらを使って軽い力で操作できる大きなレバーに、見やすい印刷ビクトで機能を表示しました。Ud Ud



●**環境問題へのアプローチ**
レバーや布地などに再生素材を使用しています。また、キャスターやクッションの交換も可能です。再生繊維 再生樹脂 難燃剤脱色 材質表示 部品交換 Ud Ud Ud Ud Ud Ud

カシコチェア共同研究者から



ヒトの構造や運動、快適メカニズムを解明し、イスや靴などの生活用品の設計、開発に携わり、製品化まで発展させる研究者として幅広く活躍中。カシコチェアの開発に当たっては、人間工学的な見地から様々な実験やデータ解析などに取り組み、製品化へと導いた。

山崎 信寿 慶應義塾大学理工学部機械工学科教授 工学博士

オフィスでがんばっている女性へのメッセージ

物には性能や価格などの物質的価値、ブランドやファッションなどの情動的価値、自分にとっての意味を問う関係的価値の3つの価値があるといわれています。

イスは基本的な生活家具としての物質的価値を有するとともに、権威やオブジェとしての情動的価値が追究されてきました。一方、イスは生活にかかわるあらゆる設備・機器の中で最も人間の姿勢を規制し、様々な作業を支援する点で、本質的に関係的価値が求められる製品でもあります。

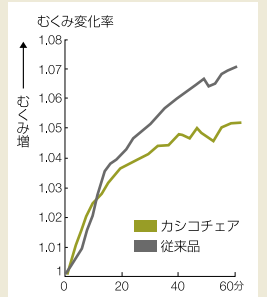
しかし、オフィスで働く女性は、きちんと座ることを社会通念として課せられ、身長に合わない机に向かって脚を動かすこともできずに、むくみに耐えて仕事をするという、関係的価値とはほど遠い状態に置かれていました。

カシコチェアは、そんな職場でがんばっている女性たちが、「がんばらなくても元気で美しく働けるようにしたい」というメッセージを含め、既存概念の打破にも挑戦して開発した製品です。

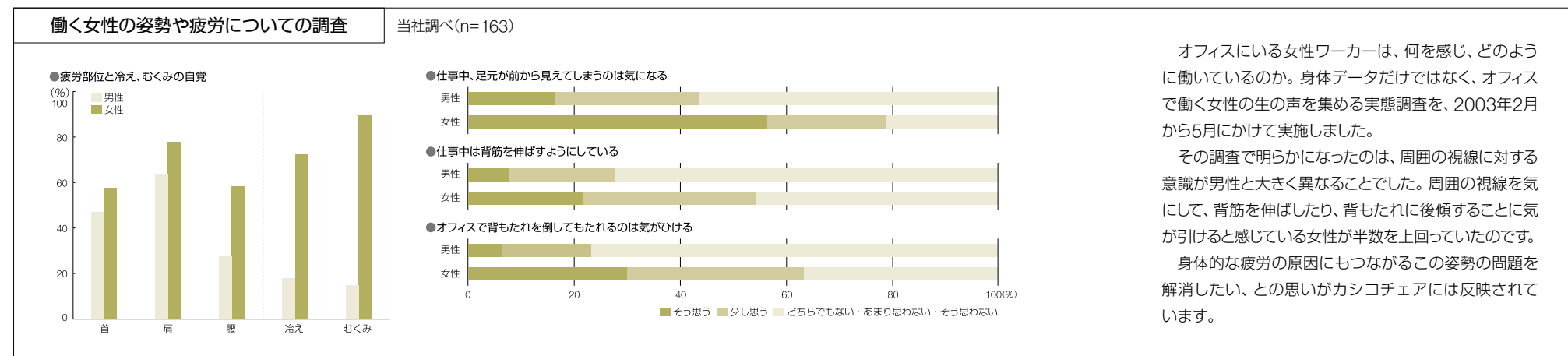
成熟社会の今後の物づくり基準になると考えられる関係的価値を先取りし、それを具現化したカシコチェアに出会うことで、これこそが企業にとっても、社会にとっても有益だと、気づいていただければ幸いです。



研究に使われた実験イス。好みの寸法・角度・クッション硬さなどが計測できる。



従来品よりもカシコチェアの方がむくみ変化率が約40%減少する実験結果が出た。



オフィスにいる女性ワーカーは、何を感じ、どのように働いているのか。身体データだけでなく、オフィスで働く女性の生の声を集める実態調査を、2003年2月から5月にかけて実施しました。

その調査で明らかになったのは、周囲の視線に対する意識が男性と大きく異なることでした。周囲の視線を気にして、背筋を伸ばしたり、背もたれに後傾することに気が引けると感じている女性が半数を上回っていたのです。

身体的な疲労の原因にもつながるこの姿勢の問題を解消したい、との思いがカシコチェアには反映されています。



カシコチェアは、慶應義塾大学の山崎教授の協力を得ながら、製品の企画・調査からコンセプトモデルの制作、そしてプロモーション活動まで、女性スタッフを中心としたチームで製品化を実現させました。このような開発体制は初の試みであり、女性用チェアの誕生を支える重要なプロセスとなりました。社会に貢献するオリジナル製品の開発に向けて、今後も新たなチャレンジを続けていきます。

女性チームによって女性のためのチェアを開発しました。 —カシコチェア開発プロジェクト—

■女性用チェア誕生までの開発プロセス



URL <http://www.onnanoshigoto.net/>

02 温暖化防止

「持続可能な社会のため温暖化防止に取り組んでいます。」

最も身近で深刻な問題である地球温暖化。原因となるCO₂排出量の削減を目指し、生産・物流・販売などの各段階で省エネを実現する効率的な活動に取り組んでいます。



地球温暖化防止に関する法律への取組み

省エネ法改正に対する取組み

エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)は、省エネ法の促進を図る目的で、1979年に制定されました。2005年には、エネルギー消費が伸長する民生・業務部門の省エネ対策の強化等を目的として、工場・事業場でのエネルギー管理規制の一本化、運輸分野への省エネ対策の導入などが改正され、2006

年4月に施行されました。

省エネ法の工場・事業場の規制対象には第一種、第二種エネルギー管理指定工場がありますが、イトーキでは寝屋川・滋賀工場が第二種エネルギー管理指定工場に該当し、エネルギー使用状況の定期報告を行います。その他の工場でも指定工場に準じたエネルギー管理を行い、

省エネに努めます。

また、年間輸送量3,000万トンキロ以上の特定荷主として、委託輸送にかかわるエネルギー使用状況を把握し、積載効率のアップ、配送システムの改善などを進め、省エネをはかります。

エネルギー管理員の設置

エネルギー管理員は、事業所内でエネルギー使用方法の監視や改善などを行ないます。第二種エネルギー管理指定工場では、省エネ法によりエネルギー管理

員の選定が義務付けられています。イトーキでは23名がエネルギー管理員講習を受講しました。今後もこの管理員を中心として、エネルギーを消費する設備の

管理などを行うことで、より効果的な省エネに努めます。

エネルギー管理員講習受講人数
2006年度 **23名**

温対法改正に対する取組み

地球温暖化対策の推進に関する法律(温対法)は、2006年4月から温室効果ガス(二酸化炭素、メタン、一酸化二窒素、ハイドロフルオロカーボン類、パーフルオロカーボン類、六フッ化硫黄)を大量に排出する特定事業者に対し、自らの温室効果ガスの排出量を算定し、国に報告することを義務付けるように改正されました。

CO₂以外の温室効果ガス(5ガス)について、イトーキでは排水処理設備や乾燥炉等の設備から、メタンと一酸化二窒素が発生していますが、当社の事業活動により発生する温室効果ガスは、CO₂換算で年間約20t-CO₂となり、法律の報告対象外です。

エネルギー起原CO₂の報告義務を負

う特定事業者は省エネ法と同基準で指定され、イトーキでは寝屋川・滋賀工場と全社物流が該当します。

省エネ法の取組みと同様に、報告義務のない工場も含め、全社としてエネルギー起原CO₂の削減に取り組めます。

5ガス発生量
2006年度 **約20t-CO₂**

省エネ・省資源を可能にする効率的な生産

生産革新による省エネルギー

各工場では、大量生産方式から変種変量生産に対応する高効率な生産ラインを構築する生産革新に努めています。ライン統合による省スペース化、セル生産方式導入によるベルトコンベア排除などは、空調エネルギーや電力使用量の削減に効果があります。

コージェネレーションシステムの導入

滋賀地区(滋賀工場および電子機器工場)では、CO₂排出量と電力使用量の削減をねらいとするコージェネレーションシステムを導入しています。自家発電により送電ロスがほとんどなく、同量の電力を電力会社が火力発電で供給する場合に比べて、CO₂の排出量が削減されます。また、クリーンエネルギーの代表である太陽光発電システムも併設されています。

排ガスエネルギーの有効利用

寝屋川工場のデスク塗装ラインでは、脱臭炉で発生する排ガスをエネルギーとして再利用するシステムを導入しています。従来の触媒方式では脱臭エネルギーの1/3を有効利用し、2/3は大気に放出していました。これを直燃式に改善し、脱臭エネルギーの大部分を別行程のエネルギーとして再利用することで、LPG使用量を削減することに成功しました。

排ガスエネルギー利用による効果
LPG使用量 **30%削減**

LPG使用量の削減

寝屋川工場のデスク塗装ラインの主要エネルギーであるLPGは、工場全体のエネルギー比率も高く、CO₂排出量にも影響します。特に前処理工程の省エネルギー化は大きな課題でした。しかし、2002年に前処理工程の低温化を実現し、処理温度を従来より約20%下げる

ことで、寝屋川工場全体のエネルギーとCO₂排出量の削減に寄与することができました。

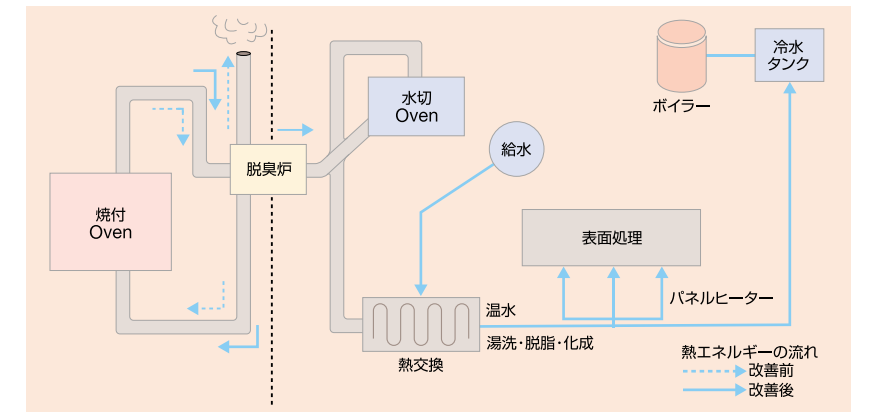
塗装の前処理工程の低温化による効果
CO₂排出量 **1.5%削減**



コージェネレーション設備

コージェネレーションシステム導入による効果
CO₂排出量 **6.6%削減**
(同量の電力を火力発電で供給した場合に比較)

脱臭炉におけるエネルギー再利用システム



Topics 各工場における取組み

各工場では、電力・LPGの削減を目的として、設備の運用改善、更新を実施しています。また、ムリ・ムラ・ムダの排除を目的とした各従業員による『ちえくり改善』など、大小さまざまな環境保全活動を行っています。

『ちえくり改善』とは、知恵を出し合い、新たな動力を使わない簡単な装置(からくり)を用いて、生産効率の向上や楽に仕事ができるように工夫する取組みで、1994年度から実施し、継続しています。その改善の成果は『全社改善総合大会』で発表され、各工場でも水平展開しています。

寝屋川工場

- 設備の運転時間を厳守
- 生産ラインの合理化にともない、自動曲げ加工設備を導入して、プレス設備を数台減らし使用電力を削減
- モーター・ポンプ等の機器更新を8件実施し、消費電力を削減
- デスク・パネル製品の積載率100%輸送を目指す

滋賀工場

- 自家発電の効率的運用
- 成型工場のクーリングタワーの電力削減
- 循環ポンプのインバーター化による省電力化
- 設備(タレットパンチプレス)更新による消費電力の削減
- 被膜化成槽の温度適正化によるLPG削減
- ボイラーの交互運転
- 乾燥炉運転時間の短縮

京都工場

- 塗装乾燥、焼付工程の改善にともなう灯油使用量の削減
- 電灯用変圧器の高効率機器更新による消費電力量の削減

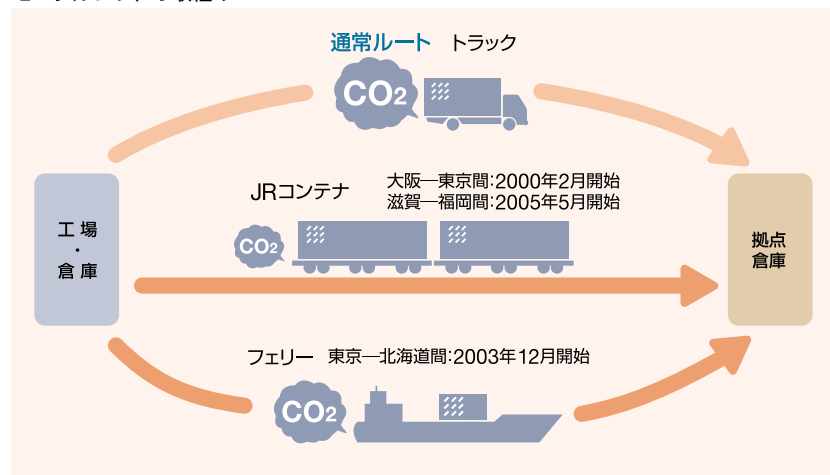
製品輸送時における取組み

モーダルシフト

トラックのみで行っていた長距離輸送の一部を鉄道・フェリーでの輸送に切り替えるモーダルシフトを2000年より採用し、2006年までに拠点倉庫間や工場から拠点倉庫までの輸送の8経路で実施しています。鉄道輸送ではトラック670台分、フェリー輸送ではトラック318台分、合計988台分をモーダルシフトに切り替えることで、CO₂排出量の削減に取り組んでいます。

モーダルシフトによるCO₂排出量
2006年度 **550t-CO₂削減**
※CO₂排出量および削減量の算出について、2006年度より省エネ法に基づく算出方法へ変更しました。

モーダルシフトの取組み



天然ガストラックの利用

製品の配送にはCO₂排出量の少ない天然ガストラックを一部利用しています。天然ガストラックは温暖化防止の効果以外にも、煤塵や酸性雨の原因となるSOx(硫黄酸化物)の排出がほとんどなく、光化学スモッグの原因となるNOx(窒素酸化物)の排出も低く抑えられます。

天然ガストラック利用台数
2006年度 **10台**

電動フォークリフトの利用

物流センターや工場の構内作業には、CO₂排出量の少ないバッテリー式の電動フォークリフトを利用しています。

電動フォークリフト利用台数
2006年度 **213台**(総台数 226台)

低排出ガス車・低燃費車の導入

社用車は、新規購入やリース契約更新時など、積極的に国土交通省の「低燃費車・低排出ガス車」の認定を受けた車へ切り替えています。今後も継続して低公害車の導入を実施していきます。

2006年度 低公害車導入率

ハイブリッド車	1台
低燃費かつ低排出ガス車	93台
そのうち3つ星の台数	42台
そのうち4つ星の台数	51台
低公害車を含む全使用車両数	258台
低公害車の導入率(%)	36.4%

アイドリングストップ運動

製品出荷車両や原材料・資材の納入車両には、アイドリングストップを呼びかけています。待機が必要なドライバーには、冷暖房を完備したトラック乗務員控室を設けるなどにより、協力を促しています。

輸送効率を追求したノックダウン構造

デスクやパネル、建材商品などでは、設計段階から輸送時のCO₂排出量を削減するための工夫がなされています。パーツごとに分けて梱包し、施工現場で組立を行う「ノックダウン構造」は、完成品の状態で梱包するのに比べて、梱包サイズがコンパクトになるため、格段に輸送時の積載効率をアップすることができます。

Topics セキュフローが第4回環境・設備デザイン賞を受賞

セキュフローは、研究施設mc6シリーズの1つで、ヨーロッパの先進技術に裏付けされた高性能なヒュームフードです。ヒュームフードとは、実験の際に発生する有毒ガスなどが実験エリアに広がり、実験者に害を与えるのを防止する装置です。研究施設では、実験中に絶えずヒュームフード内から浄化装置を通して、建物外部に空気を排出しています。

セキュフローは「サポートエア」と呼ばれる独自の新技术により、有毒ガスなどの漏洩を防ぐ高い封じ込め性能を持っています。さらにサポートエアは、従来型のヒュームフードのわずか半分の排気風量で高い安全性の確保を実現し、大幅な省エネ効果をもたらします。このことにより施設全体の排気・空調設備等を小型化することで、設備投資やランニングコストをおさえることも可能です。

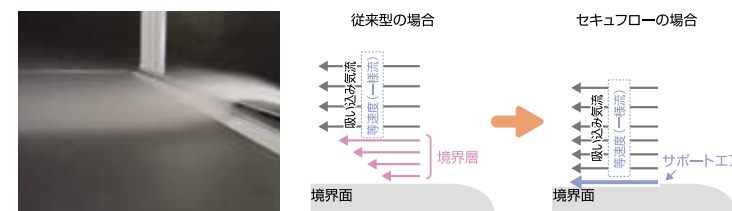
セキュフローは、(社)建築設備総合協会、環境・設備デザイン賞実行委員会主催の「第4回環境・設備デザイン賞」の設備器具・システムデザイン部門において入賞しました。この賞は「機能性」「経済性」、環境問題も視野に入れた「社会性」と、建築分野ではこれまで意識されなかった「感性」の4つの評価軸から総合的な評価を受けるもので、セキュフローは機能性を主として、全体的に高い評価を受けました。

こうした高い安全性と省エネ性能を兼ね



WALDNER

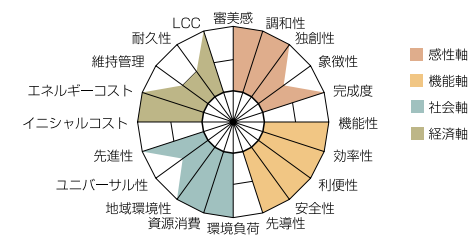
セキュフローは、ワルドナー社(ドイツ)の実験用家具/設備です。イトーキは、日本国内での製造・販売および技術提供を行います。



サポートエアのしくみ

サポートエアは、サイドパネルや作業面前端部のスリットから、吸い込み気流と境界面の間に空気の流れを作り出します。この空気の流れは、吸い込み気流と境界面に共に動くような効果を生んで空気抵抗を打ち消し、風速の低下の原因となる境界層を解消します。

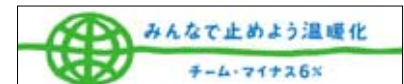
環境・設備デザイン賞実行委員会による評価



社内の省エネ活動

「チーム・マイナス6%」に参加

イトーキは2005年度から、地球温暖化防止のための国民運動「チーム・マイナス6%」に参加しています。その活動の一環として、夏には「クールビズ」、冬には「ウォームビズ」を全社で実施しています。社員の環境意識の向上だけでなく、モチベーションアップにもつながりました。



イトーキは、温暖化防止の国民運動「チーム・マイナス6%」に参加しています。

省エネ活動

こまめな消灯やパソコンの電源管理などの社員1人ひとりの日々の小さな気遣いが省エネ活動につながっています。空調設備の設定温度や稼働時間の見直



チーム・マイナス6%の活動の一環として、ライトアップ照明などを消灯する「ブラックイルミネーション2006」に参加しました。

し、省エネ型情報機器への切替え、照度を落とさずに使用蛍光灯を1/3に削減する反射板の取付けなどにより、電力使用量を削減しています。



昼休みや長時間の離席時にパソコンの電源を消し忘れると貼られるイエローカード

Topics 再生PET材料でCO₂排出量を削減したCZデスクシリーズ

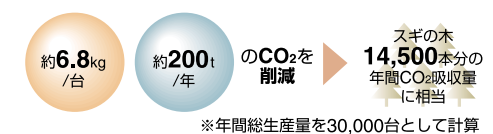
再生PET樹脂製造工程でペレット化を省くことにより、製造時のエネルギー消費を約50%削減しました。また、強度面の改良にも積極的に取り組み、十分な強度を持った再生素材による樹脂成型品を実現しています。

イトーキのデスクシリーズは、この再生PET材料をベントレイや仕切板に使用しており、CZデスクシリーズでは引出し前板にも使用しています。デスク1台あたりで使用している樹脂材の50%がリサイクル素材です。

独自開発の再生PET樹脂のリサイクル過程



再生PET材料使用によるCO₂排出量削減効果



03 「地球上のすべてのものが大切な資源と考えます。」

資源循環

循環型社会の実現のために、省エネ・省資源・リサイクルを基本に資源をできるだけ効率的に活用する製品開発とその仕組みづくりに取り組んでいます。

環境負荷の少ない素材の選定と開発

リサイクルしやすい素材の推奨

製品に使用する素材は、リサイクルしやすいスチール、アルミなどの金属や、ポリエチレン、ポリプロピレンなどのオレフィン系樹脂を積極的に使用しています。また樹脂パーツには、廃棄時の分別やリサイクルがしやすいように、パーツごとに材質表示をしています。



子供たちが使う学習機のデスクマットは、すべてオレフィン系樹脂を使用しています。



ポリプロピレンの材質表示。ポリプロピレンは生産・成型や再生に要するエネルギーが非常に少なく、リサイクルしやすい樹脂素材です。また、焼却時にダイオキシンなどの有害物質を出す危険性はほとんどありません。



プラオチェア
リサイクル可能素材の使用率 91%
再生材の使用率 54%

再生素材の使用

デスクの引出し前板、チェアの背座面の芯材や操作レバー、パネルの張地などの多くの部材に、再生樹脂や再生繊維などを、さまざまな再生素材を使用しています。

CXデスクの天板表面材には、古紙が52%配合されたエコメラミンを使用しています。エコメラミンの開発にはさまざまな新技術が導入され、バージョンアップを100%使用した従来のメラミン化粧板と同等の品質、耐久性を備えています。

※エコメラミンは特許です。
特許番号第3294389号

再生樹脂 回収したバッテリーケースから再生したポリプロピレンをチェアやデスクなどのパーツに使用



再生繊維 使用済みPETボトルを原料にした再生ポリエステル繊維をチェアやパネルなどの張地に使用



森林認証木材の使用

木製遊具「木(ボク)とあそぼ」は、適正に管理された森林から生産されたことを証明するPEFC認証のスプルース材を使用しています。材料からのホルムアルデヒド放散量は極めて少なく、塗装にも有害物質を含まない塗料を使い、子どもが安全に使える配慮をしています。

※森林認証制度

持続可能な森林管理が行われていることを第三者機関が評価・認証する制度。その中でもFSC (Forest Stewardship Council)とPEFC (Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes)の2つが特に有名です。



間伐材の活用

森林を育てるために間引かれた間伐材の利用促進のために、さまざまな地域の間伐材を採用した家具を開発し、地域資源の有効活用と地場産業の活性化に貢献しています。国や地方自治体でも活用を推進しており、間伐材製品はグリーン購入法の対象にもなっています。



山城公民館(徳島県三好市)は林業の盛んな地域の公民館にふさわしく、会議用テーブルに地元産のヒノキ間伐材を使用しています。なお同館は、第19回日経ニューオフィス賞において、四国ニューオフィス奨励賞を受賞しました。

イトーキ独自のスギ圧縮技術
スギは家具素材として使うには材質が軟らかいという難点があります。そこで、特殊な圧縮加工を施し、軟らかい木材を押し固めることで家具材として十分な硬度と耐久性を持たせています。



天板素材を独自開発

デスク・テーブル用の化粧板として、高い分別性と再生素材としての利用が可能な新素材「ISオレフィンシート」を独自に開発しました。

ISオレフィンシートは、リサイクルしやすい熱可塑性樹脂の代表的な素材であるポリプロピレン製で、製造から再生、燃

焼処理にいたる全工程で、その他の化学素材にくらべて環境負荷の少ないことが特長です。ISオレフィンシートはスチール製の天板本体から無理なく剥がすことができ、再生処理をして再びISオレフィンシートの原料にしたり、他のポリプロピレン成型材料として再利用できます。



※ISオレフィンシートは特許です。
特許番号第3476140号

農産廃棄物を素材として利用

ひまわりの種の殻、麦わら、大豆のしぼりかすなど、通常では廃棄されてしまう農産廃棄物を家具素材に利用しています。オフィス・個人向け家具「アグリファニチャー」は、シックハウス症候群の原因となるホルムアルデヒドなどの有害なVOC(揮発性有機化合物)の放出量が極めて少ない☆☆☆☆(JIS規格)レベルに相当します。(P26参照)



アグリファニチャーシリーズ「ストローライン」は、麦わらを素材にしたバイオボードを天板に使用し、構造材にリサイクル可能なアルミニウムを採用しました。

材料の省資源化

チェアでは、インナーシェルにスリットを入れてクッション性を高める「フロート・ベンディングシート」構造により、クッションのウレタンを従来の約1/2の厚さに、重量では1/4に使用量を抑制しています。また、ウレタンは製造時に出た端材も使用しています。

この技術には、省資源だけでなく座り心地を向上させる効果もあり、スピナーチェアなど、新製品にも採用しています。



荷重に応じてたわみ、体にフィットするフロート・ベンディングシート。シートの下は空洞なので、熱がこもりにくく快適さもアップしています。(トリノチェア)



※フロート・ベンディングは特許です。
特許番号第3529646号



スピナーチェアの座面には、さらに進化したフロート・ベンディングシートを採用。クロスバックタイプは背にもインナーシェルを使用しています。

長寿命・リサイクルを考慮した製品設計

リサイクルしやすい設計

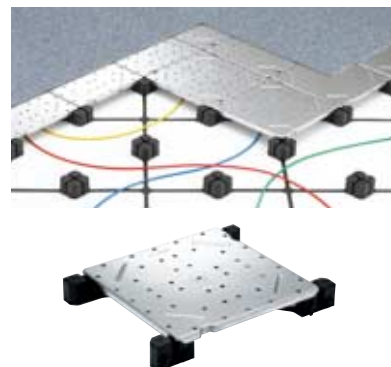
製品の設計段階から、簡単に解体・分別できる「解体容易設計」を採用しています。これにより、パーツ単位での部品交



デスクの脚部と天板の組立・解体は専用のジョイントパーツで簡単に行え、廃棄時に樹脂やスチールごとに分別できます。

換がしやすく、廃棄するときに素材ごとにリサイクルができます。また、パーツの単一素材化を図ることで、複雑な分別作業もなく、効率よくリサイクルができます。

フリーアクセスフロアでは、フロアパネルと付属パーツ部材はいずれも単一素材で構成し、設計段階から「簡単施工・簡単分別・リサイクル」を考慮しています。強度は保ちながら軽量化を実現し、床や建物への質量負担も大幅に軽減しています。



施工性に優れた置き敷きタイプのフリーアクセスフロア「LAF-J250」。リニューアル工事にすばやく対応できます。

部品の交換

チェアは、消耗しやすいキャスターや背・座のクッションなどが、お客様自身で交換できます。

またFSX II パネルシステムは、パーツ単位で部品交換できる簡易組立解体構造を採用しています。



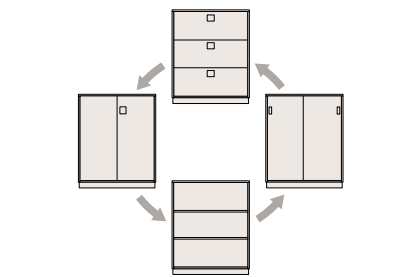
背・座のクッションは、工具なしで取り替えられます。(プレーゴチェア)

パーツの共用

製品フレームなどの基本パーツはそのままだに、ユニットやパーツを取り替えるだけで、意匠や用途変更ができるロングライフ設計を取り入れています。既存の製品を有効利用することにより、廃棄物を減らすことができます。



既存のシンラインキャビネットの本体はそのままに、扉だけをシンラインキャビネットRの木目扉や波板スチール扉と交換することでリニューアル。イメージを一新することができます。



キャビネットのフレームはそのまま、中の収納タイプだけを交換することができます。(プラニティライン)

効率的な生産活動

ゼロエミッションの推進

工場では、資源循環型社会の実現に向けて、各工場から排出される廃棄物の発生削減(リデュース)を行うとともに、「ゴミ」ではなく大切な資源として再利用(リユース)・再利用(リサイクル)を行い、埋立てゼロのゼロエミッションを推進し

ています。

2002年度に、オフィス事業部寝屋川工場がゼロエミッションを達成後、2006年度までに本社、滋賀工場、オフィス事業部金庫製造部門の4拠点で達成しました。2007年度にはこれを5拠点に増加

し、2008年度までに生産全8拠点でゼロエミッションを達成することを目標としています。また今後は、生産拠点に限らずオフィスや物流センターも含め、全社でゼロエミッションの取組みを推進していきます。



廃プラスチック類は素材別に分別し、マテリアルリサイクルを実施

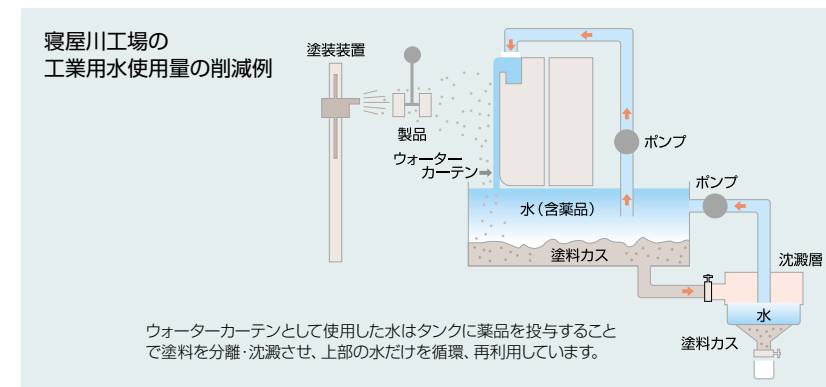


寝屋川工場の分別回収場所

工業用水使用量の削減

寝屋川工場のデスク塗装ラインでは、従来、塗装ブース内のウォーターカーテンに使用した水は塗料を多く含んでいるため、毎日新しい水と交換していました。

そこでブース内に薬品を投与することで塗料を分離・沈澱させ、上部の水だけを循環、再利用し、工業用水の使用量を大幅に削減しています。



梱包材の再利用と省資源化

1回ごとの使い捨てではなく、繰り返し使用できる梱包材として通函(かよいばこ)を導入し、寝屋川工場から物流センター(東京テクノパーク)までのデスク袖の製品輸送に使用しています。

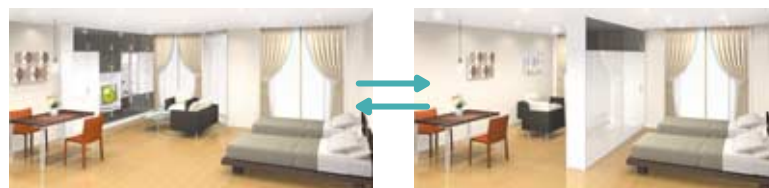
また、製品へのロックダウン構造の採用や、製品ごとの適正な梱包形態を再検討し、可能な限りの簡素化や素材の統一を行っています。これにより、省資源化やお客様の分別廃棄の手間をなくすように努めています。

通函による段ボール節約量
2006年度 約99,800ケース(95t)

Topics ライフステージの変化に対応したロングライフ設計「パズライン」

結婚、子育て、子供の独立後など、ライフステージの変化にともない適した住宅の間取りは変わり、それに対応するためにこれまでは住替えやリフォームが必要でした。パズラインは床から天井まで収まる可動式収納システムで、部屋の中央に配置すれば空間の間仕切り代わりになり、間取りを変更できます。大掛かりなリフォームをせずに住空間を変えることができる、ロングライフ設計です。

また材料にはF☆☆☆☆レベルのMDF、パーティクルボードおよび接着剤を使用、可動性・耐震性などを確保するために一般的な収納家具よりも本体強度を重視した構造とし、環境面・安全面に配慮した設計となっています。



パズラインを移設することで、間取りを変えることができます。

製造過程から出る廃材の有効利用

滋賀工場では、チェアの生産工程で発生したプラスチックの廃材(スプール・ランナー)を粉砕し、樹脂材料に戻してリサイクルしています。

また塗装工程で洗浄用に使用したシンナーは、特別管理産業廃棄物であり従来は焼却処分していました。これをリサイクル業者と協力し、蒸留により再加工したものを再び購入して使用しています。このほかに、蛍光灯や乾電池などもリサイクル業者と契約し、積極的なリサイクルに努めています。

スプール・ランナーの有効利用



お客様をサポートするエコサービス

クリーニングサービス

オフィス家具の頑固な汚れやシミをプロの技術で洗浄し、リフレッシュさせるサービスを行っています。専用機材と環境に負荷の少ない洗浄剤を使用し、あらゆる家具・素材に対応できます。首都圏では、2006年度に26件実施しました。



補修や再塗装によるリペア

長期使用による汚れやいたみのあるチェアやソファは、張地やクッションの取替え、木部の傷の補修や再塗装などのリペアが可能です。2006年は33件実施しました。テーブルやデスクも木部補修などのリペアを行っています。

マテリアルリファインシステム

内・外装の張替え、塗替えといった大規模な改修工事をせずに、現存の建物の汚れを洗浄することで本来の美観を取り戻し、コーティングによって経年による汚れを防ぐことができる改修システムです。

ビを根絶し、健康面にも配慮したクリーンな環境づくりに貢献しています。2006年度は12件実施しました。



施行前



施行後

従来の高圧洗浄、強酸洗浄、研磨といった工法は一切行わず、安全性の高い洗浄液剤、保護液剤の中から、素材や汚れの種類ごとに最適なものを選んで使用します。従来の改修工事のように産業廃棄物が大量に発生することがなく、環境負荷を大幅に軽減できます。

建物の資産価値を高めるだけでなく、汚れの原因や人体に悪影響を及ぼすカ

レンタルによるリユース

プロジェクトをはじめとした期間限定の家具が必要となった場合、新規購入やリユースする方法が考えられますが、どちらもプロジェクト終了後に家具が廃棄されてしまう場合があります。

イトーキではお客様へのサービスの一環として、家具のレンタルを行なっています(地区限定)。レンタルでも、イトーキのクオリティを持った、調和の取れたオフィス環境を提供しています。レンタル期間が終了すると家具は回収され、メンテナンス後に別のお客様が使用します。イトーキ社内だけでなく、お客様の廃棄物を減らすことも目的としています。

使い終わった製品を回収し、資源として活用

新しく購入された製品をお客様に納品する際に、使用済み製品の引取りサービスを行っています。回収した製品は、物流センターなどの一時集積場所に集められます。

デスク、チェア、可動間仕切など回収した製品は解体・分別し、できる限り素材ごとのリサイクルを行います。金庫は特殊な構造をしているので、金庫ごと処理業者へ送り、そこで解体します。

また、移転などで不要になった家具を財団法人ジョイセフ(家族計画国際協力財団)を通じて海外へ寄贈するなど、リサイクルだけでなくリユースにも努めています。

使用済み家具の廃棄ゼロを目指して

オフィスエコロジーマネジメントシステム

オフィスの移転時には、まだ使える家具が大量に廃棄されてしまうことがあります。イトーキは家具を販売する側の責任として、移転時の廃棄量をできるだけ減らしたいと考えました。

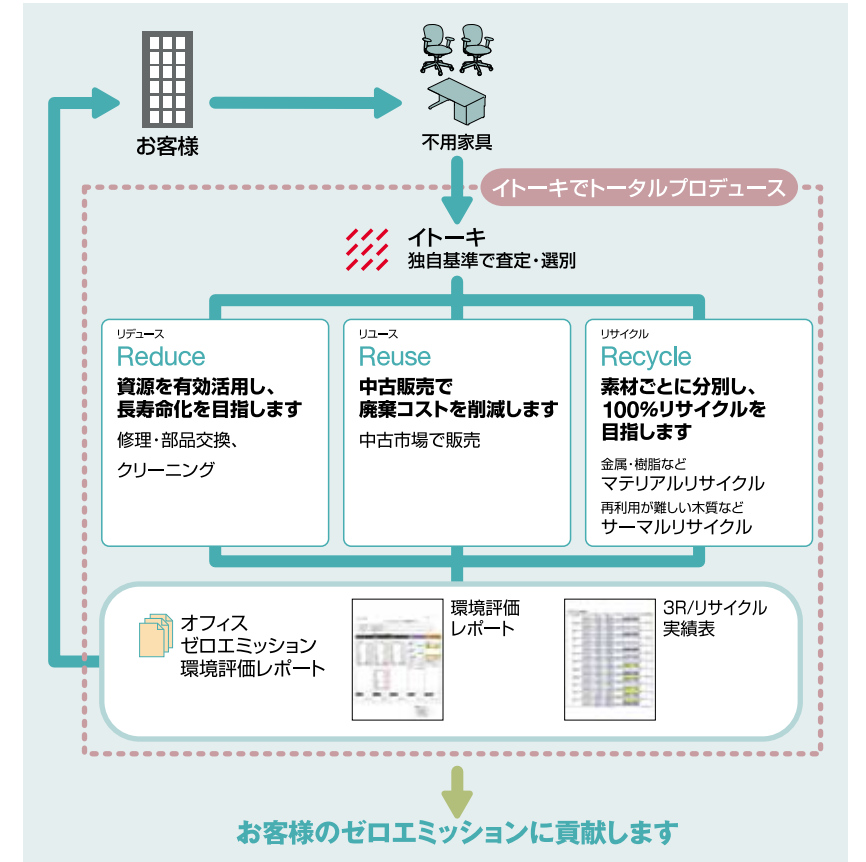
オフィスエコロジーマネジメントシステムは、お客様の不用になった家具などをそのまま廃棄せず、リペア・クリーニング、中古販売、マテリアルリサイクル・サマールリサイクルをすることで、廃棄物ゼロを実現するサービスです。このようなサービスを積極的に進めることで、環境先進企業のオフィスのゼロエミッションに貢献しています。

環境評価レポートで結果を報告

オフィスエコロジーマネジメントシステムの一環として、移転後に家具什器の品目・素材ごとの処理結果を集計した「環境評価レポート」を提出してご報告しています。家具什器の有効利用による経済効果、環境保全効果、CO₂排出削減量をわかりやすく解説します。

さらに処理重量、リサイクル重量などの詳細なデータをまとめた「3R/リサイクル実績表」と、リサイクル工程を実際の作業風景の写真で解説する「リサイクル工程フローシート」を付属することにより、お客様ご自身で仕器が適正に処理されたことを確認することができます。

使用済み製品のリサイクルフロー



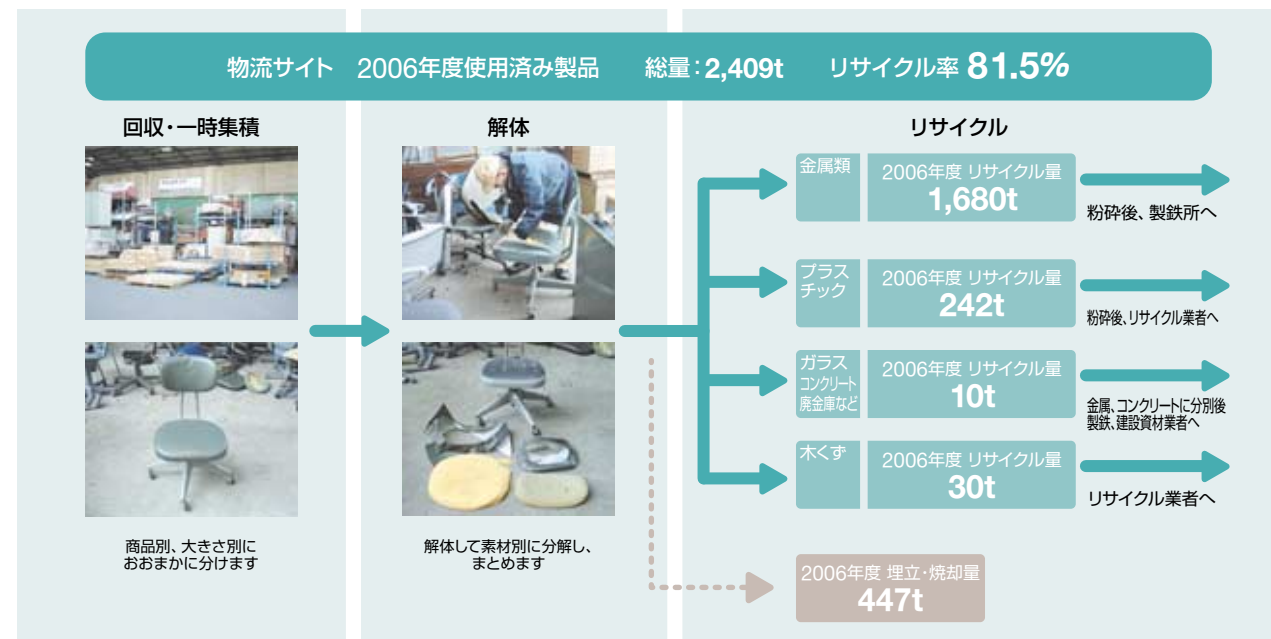
オフィスエコロジーマネジメントシステムによる環境保全効果
リユース量 25t
リサイクル量 215t

2006年度 導入事例

●A社さま

使用済み家具の3R率 96.5%

既存家具什器総量	115t
●リデュース	25t
●リユース	18t
●リサイクル	68t



※プラスチックには製品梱包に使用した発泡スチロールなどが含まれます。※木くずには廃板/パレットなどが含まれます。

Topics イトーキ新宿オフィスのペーパーレス化

2006年8月、新宿支店・西支店が同居する新宿オフィスが、新宿ベイオフィスとして移転・新設オープンしました。イトーキのオフィスづくりのノウハウを投入した最先端のオフィスには、コミュニケーションとセキュリティ、エコロジーなど5つのテーマが設定されています。

エコロジーに関するテーマは「ペーパーレスオフィス」。各プロジェクトのフォルダを電子化し、キャビネットのないオフィスを目指しました。個人の書類・荷物は1人1台のワゴン分と定め、さらにペーパーレスFAXを導入することで、書類量の削減・

電子化を推進しています。その結果、移転前とくらべ69%減のペーパーレス化を達成し、収納キャビネットのない開放感にあふれるオフィスを実現しています。



収納キャビネットを廃したオフィスだからこそ得られた開放感

04 「人も地球も安全・安心な製品づくりが基本です。」

有害物質の最小化

製品の開発・製造段階から使用・廃棄時までを考慮し、化学物質の使用量の最小化と適正な管理に努めています。

安心・安全な素材を使った製品づくり

シックハウス症候群、化学物質過敏症など、化学物質は人の健康に大きな影響を与えます。イトーキは、家具に使用する素材をはじめ、塗料や接着剤などに配慮し、安全に安心して使っていただける製品づくりを行っています。

また、お客様の求める環境負荷が少ない製品を提供するために、化学物質に対する法的規制や日本オフィス家具協会（JOIFA）が定めたガイドラインをもとに、独自の有害物質管理の基準を定め、対象化学物質を把握し、管理・削減を推進していきます。

ホルムアルデヒド放散量の少ない木材

パーティクルボード、MDFや合板などの木質材は、ホルムアルデヒドの放散量が少ないF☆☆☆（スリースター）以上に切り替え、さらに放散量の少ないF☆☆☆☆（フォースター）も積極的に採用しています。

木質材のホルムアルデヒド放散等級

放散等級	ホルムアルデヒド放散量(平均値)
F☆☆☆☆	0.3mg/L 以下
F☆☆☆	0.5mg/L 以下
F☆☆	1.5mg/L 以下

F☆☆☆☆の素材を天板に使用した製品

- ・momotaro
- ・インフーズ
- ・エークューズ
- ・フリージョイントデスク
- ・会議テーブルDDシリーズ
- ・テーブルDEシリーズ
- ・モノアテーブル
- ・リリッシュテーブル
- ・テーブルHEシリーズ
- ・テーブルHLシリーズ
- ・テーブルNXシリーズ
- ・シンタシリーズ(テーブル)
- ・スパイラ
- ・オルノ(テーブル)
- ・タクシステーブル
- ・役員用家具XAシリーズ

など



テーブルDEシリーズ

子どもが安心して使える素材

子ども向け家具や遊具は、小さなお子様に安心して使っていただけるように、健康面にも細心の注意をはらった素材選びを行っています。

樹脂の積み木やマットには、環境にやさしいEVA樹脂(エチレン-酢酸ビニル共重合樹脂)を使用しています。EVA樹脂は塩素を含まないので焼却時にダイオキシンが発生せず、寒い場所でも硬くならない、塩ビやゴムと比較しても軽く、食品衛生法に合格している、などの特徴があります。



EVA樹脂使用の遊具(積み木)

製造工程における有機溶剤の削減

製造工程で使用する有機溶剤を極力少なくするために、各工場では粉体塗装や水溶性塗料、水溶性接着剤への切替えなど、さまざまな改善を行っています。その結果、2006年度のPRTR届出対象化学物質については、2005年度比19%の削減ができました。

水溶性塗料への切替え

寝屋川工場では、1988年から有機溶剤系の塗料から環境負荷の少ない水溶性塗料に切り替えています。また、2001年からメタリック塗料についても水溶性塗料に切り替えています。

水溶性塗料への切替えによる効果
VOC排出量 **85%削減**

粉体塗装への切替え

滋賀工場では、キャビネットの塗装ラインを2004年から粉体塗装に変更しました。粉体塗装は、有機溶剤や水などを用いない粉末状の塗料を使用する技術です。VOCを含む有機溶剤を使わないため、シックハウスの原因となるホルムアルデヒドやトルエン、キシレンなどを放散する心配もありません。製造工程においても、火災の危険が少ない、臭気がない、中毒の危険性が少ないなどのメリットがあります。

粉体塗装による効果

VOC排出量	0
水使用量	17.1%削減
CO ₂ 排出量	22.0%削減



キャビネットの生産で導入された粉体塗装ライン

※粉体塗装は、付着しなかった塗料を回収して再利用することも可能となります。このため、従来の方法と比較して廃塗料や汚泥などの廃棄物もなくなります。導入に際しては、排熱や温水の再利用など塗装ライン全体も見直し、環境面で大幅に改善されました。

化学物質管理

使用されている化学物質については、その環境リスクを管理し、安全性を確保するとともに、取扱量の削減、洗浄シンナーのノントルエン化や、メラミン樹脂系塗料からアクリル樹脂系塗料への切替

えなどを行っています。

2006年度は、京都工場とスチール棚工場のエチルベンゼン年間取扱量、滋賀工場の酢酸2-エトキシエチル年間取扱量が1tを超えたため、報告対象とな

りました。2007年度は自社管理基準の改訂を完了し、削減計画の策定を行う予定です。

2006年度 PRTR調査結果(対象期間:2006年4月1日~2007年3月31日)

事業部	工場	PRTR 政令番号	化学物質名	取扱量	排出量		移動量	
					大気への 排出量	公共用水域への 排出量	下水道への 移動量	廃棄物に含まれて の移動量
オフィス事業部	寝屋川工場	1	亜鉛の水溶性化合物(亜鉛として)	1,500	0	0	10	1
		40	エチルベンゼン	40,000	30,000	14	0	120
	滋賀工場	63	キシレン	49,000	34,000	14	0	120
		101	酢酸2-エトキシエチル	1,900	1,700	14	0	0
		63	キシレン	4,700	4,600	0	0	0
金庫製造	227	トルエン	4,100	3,600	0	0	0	
ソーニング事業部	京都工場	40	エチルベンゼン	4,900	4,900	0	0	0
		63	キシレン	37,000	33,000	0	0	88
		227	トルエン	15,000	4,200	0	0	0
	野田工場	40	エチルベンゼン	7,600	6,600	0	0	960
		63	キシレン	17,000	17,000	0	0	180
227	トルエン	9,100	9,100	0	0	16		
設備機器事業部	スチール棚工場	40	エチルベンゼン	2,100	2,100	0	0	0
		63	キシレン	26,000	26,000	0	0	26
		227	トルエン	5,600	2,600	0	0	0
合計				225,500	179,400	42	10	1,511

※取扱量には、排出量・移動量以外のデータが含まれています。※年間1t以上取り扱うPRTR届出対象化学物質のデータです。

アスベスト(石綿)への対応

中皮腫やガンなど社会問題化している飛散性アスベスト(吹付け石綿等)については、2005年に製品への使用状況を調査し、過去も現在も使用していないことを確認しました。

一方、非飛散性アスベストについては、過去に一部の小型金庫などに含有素材を使用していました。この非飛散性アスベストは通常の使用状況では空気中への

飛散の可能性は低く、通常の産業廃棄物として処理することができます。製品別アスベストの使用状況の詳細は、弊社ホームページで公開しています。

また、お客様からお受けした間仕切り・内装工事等で発生した非飛散性アスベストを含有する既存仕上材・耐火被覆材の解体撤去の際は、法規制を順守し、石綿含有建材の適切な処理を行っています。



<http://www.itoki.jp/quality/popup.html>

「ステークホルダーの皆様に信頼される企業を目指します。」

健全かつ透明な経営を行い、企業活動に関わるすべてのステークホルダーの皆様の期待と信頼に応えていくために、さまざまなコミュニケーションを通じてCSR経営を推進しています。

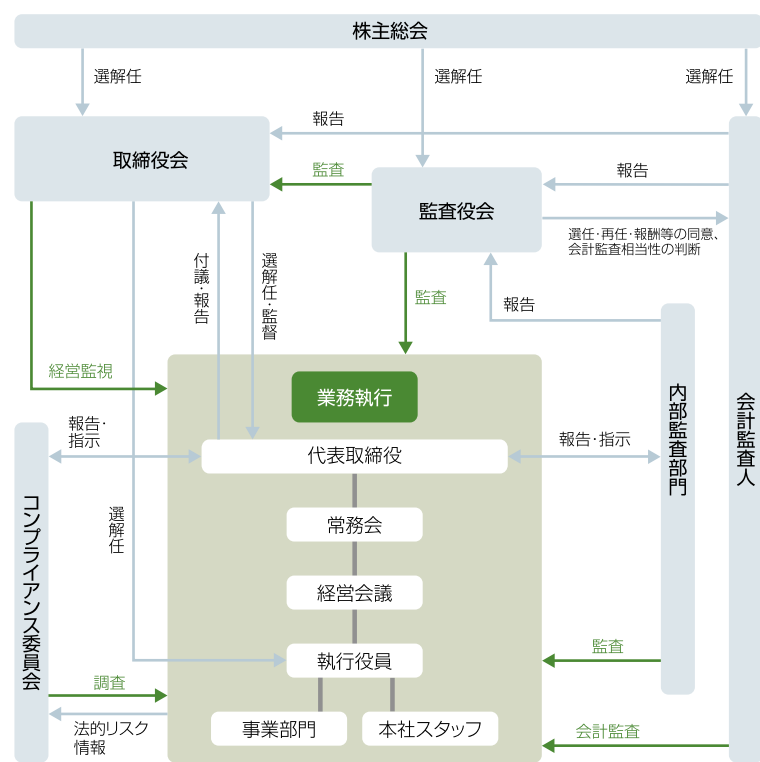
コーポレート・ガバナンス

イトーキグループは企業倫理・遵法精神に基づき、コンプライアンスの徹底と経営の透明性、公正性を向上させ、また、積極的な情報開示に努めることで企業に対する信頼を高め、企業価値の向上を目指したコーポレート・ガバナンスに取り組んでいます。

当社は、監査役制度を採用し、取締役会において経営の重要な意思決定、業務執行の監督を行っています。また取締役会を補完する機能として、常務会、経営会議を開催し、経営環境の変化への迅速な対応と意思決定ができる体制を整備しています。さらに2005年より、「執行役員制度」を導入し、業務執行の機能強化および経営効率の向上を図っています。

監査役は、監査役会を構成し、取締役会、常務会、経営会議などの重要な会議に出席し、取締役の業務執行状況を監査しています。また会計監査人は適法な会計処理、投資家への適正な情報開示の観点から会計監査を行っています。社内においては、執行部門から独立した内部監査部門を設置し、グループ全体の内部監査の充実を図っています。

コーポレート・ガバナンス体制図



イトーキグループ コンプライアンス・プログラム

イトーキグループには、1964年に制定された社是に「正しい商道に徹して悔いなき人生を送ろう」とうたった条項があります。これは、イトーキの一人ひとりが法や社会倫理といったコンプライアンスを最優先し、責任あるビジネスを実践していくことへの決意を表しています。

2005年には「イトーキグループ コンプライアンス・プログラム」を改定。グループの全役員・全従業員に共通の価値基準を浸透させ、コンプライアンスへの意識向上を図っています。またこうした企業姿勢を維持していくためには、ステークホルダーの方々に常に正しい情報を公開し、ご意見をいただきながら信頼関係を築いていくことが大切だと考えています。

コンプライアンス体制

当社ではコンプライアンス体制を構築・運用していくための専門部署「コンプライアンス室」またコンプライアンス室を事務局とし、担当役員を委員長とする「コンプライアンス委員会」を設置しています。コンプライアンス委員会は、グループ経営すべてに対する調査、報告・指示の役割を担っています。

また主要部門にコンプライアンス推進委員、全職場にコンプライアンス推進担当を配置し、それぞれの部門ごとでコンプライアンスの周知徹底、推進活動を行っています。

「イトーキグループ コンプライアンス・プログラム」を改定。グループの全役員・全従業員に共通の価値基準を浸透させ、コンプライアンスへの意識向上を図っています。またこうした企業姿勢を維持していくためには、ステークホルダーの方々に常に正しい情報を公開し、ご意見をいただきながら信頼関係を築いていくことが大切だと考えています。

内部通報制度

従業員が法令違反や不正行為を発見した場合、まずコンプライアンス推進委員、コンプライアンス推進担当に報告・相談することを基本としています。しかし、それでも解決が難しい場合を配慮し、コンプライアンス室と社外の法律事務所の2カ所を窓口とするヘルプラインを設置しています。

報告・相談内容は、コンプライアンス委員会が相談者や通報者のプライバシー保護、その行為による不当な扱いなどに配慮しながら調査・検討し、適切な対応を行っています。

コンプライアンスの浸透活動

コンプライアンスへの意識啓発や諸規定の周知徹底を図るため「コンプライアンス・プログラム」の内容を小冊子化した携帯用ハンドブックを発行しています。また社内広報誌では役員、執行役員による連載記事等で意識啓蒙を行っています。



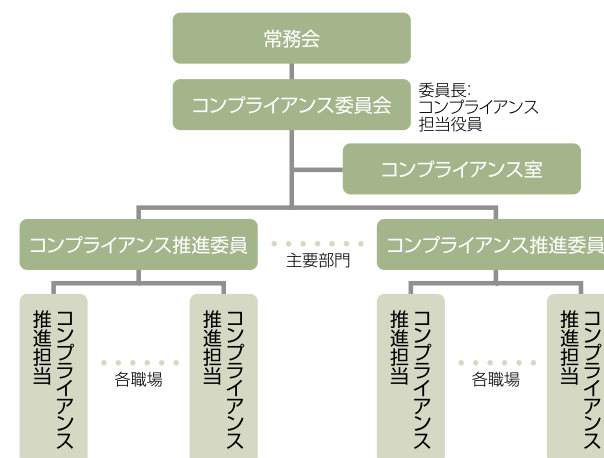
個人情報の保護について

当社では個人情報保護法に対応し、2005年6月に独自の「個人情報保護方針」を改定、具体的な個人情報の取扱い方法を定めています。全従業員を対象にイントラネットを通じて教育を行い、周知徹底しています。お客様の個人情報に対しては、個人情報保護対策事務局を中心に社内体制を整備し、対応を行っています。

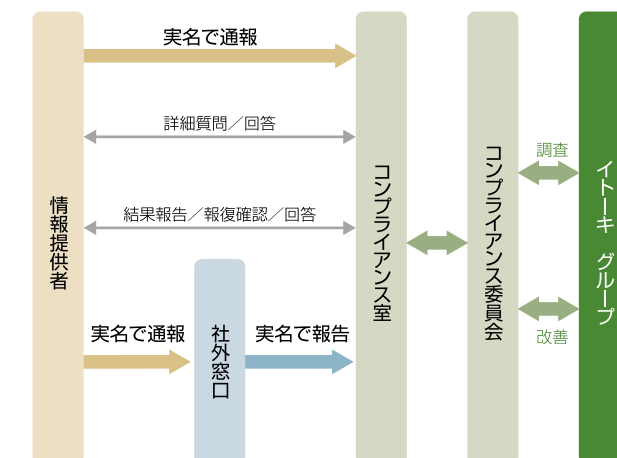
なお当社の個人情報保護方針については、ホームページで詳細を公開しています。

<http://www.itoki.jp/privacy/index.html>

コンプライアンス推進体制



ヘルプライン対応フロー



製品品質と信頼性の向上のために

生産部門では1982年に総合品質管理(TQM: Total Quality Management)を導入以来、品質第一主義の経営管理活動を行ってきました。1989年には、TQMの実施により顕著な業績向上が認められた企業に対して授与される「デミング賞」を受賞しています。

また2005年6月1日には、新生イトーキとしての「品質方針」を制定し、全社統

合システムによる審査登録を受けています。品質方針、品質管理マニュアルをはじめとする品質マネジメントシステムを基本に、お客様のニーズに的確・迅速に対応できる質の高い製品・サービスの提供を実現していきます。

2006年度10月には、品質マネジメントシステムの第一定期・範囲拡大審査にて、審査機関より「昨年の全社統合に

よる混乱もなく、確実なQMSの運用が行われている」との評価をいただき「登録継続可能」との判定を得ました。



お客様とのより良い信頼関係を目指して

最初の接点となるお客様相談センター

お客様相談センターは、さまざまなお問い合わせやご相談、苦情などをいただく、お客様とイトーキとの最初の「接点」です。顧客満足の向上を目指して、「親切・迅速・確実」をモットーに対応に努めています。

お客様からの重要なご指摘、苦情、お問い合わせを「お客様の生の声」として、経営トップおよび関連部門に速やかに報告するとともに、製品・サービスの改善や新製品開発につなげていくために、「お客様の声を活かすしくみづくり」をさらに強化していきます。2006年度は、アフターサービスについての問い合わせで最も多い、オフィス家具等の合鍵作製に関するお問い合わせ専門窓口を新設しました。今後、アフターサービスに関するワンストップサービス窓口として対応業務の拡大を進めていきます。

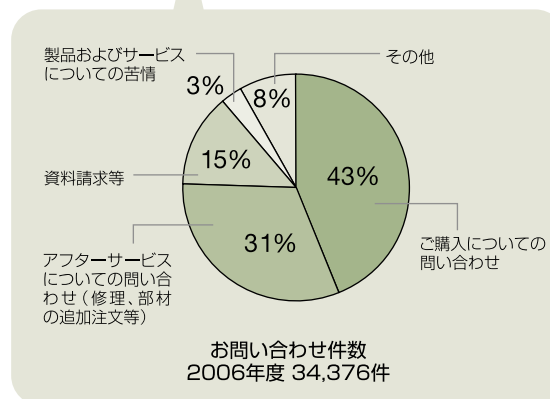
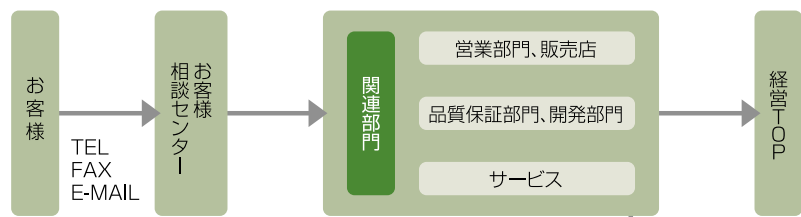
<http://www.itoki.jp/cs/key.html>

※合鍵作製に関するお問い合わせ先

環境ラベルの表示

環境に配慮された製品がひとめでわかるように、さまざまな環境ラベルを総合カタログなどで製品ごとに表示しています。

お客様相談センター受信情報の流れ



お客様の声を活かすしくみ
 新製品開発
 既存製品の改善
 サービスの向上

お問い合わせ先
 メール: cs@itoki.jp
 ☎ 0120-164177
 (電話受付時間は土日祝日を除く午前9時から午後6時まで)

グリーン購入法適合品 社団法人日本オフィス家具協会	カタログ掲載の特定調達品目 (オフィス家具等)のうち 98%	間伐材マーク 全国森林組合連合会	デスク・チェアなど 3品目
エコマーク認定品 財団法人日本環境協会	家具 12シリーズ	※数字は2007年1月現在	

販売代理店とのパートナーシップ

イトーキは直接販売だけでなく、全国の代理店の皆様を通じて製品を販売しています。2006年度は1月より新生イトーキとしての新代理店制度を導入しました。全国の代理店の皆様とのパート

ナーシップをさらに強めていくために、全国代理店社長会議、説明会や研修会の開催、情報誌の発行など、情報提供とコミュニケーションの機会を積極的に設けています。



Topics Ud&Eco styleを反映したカタログやホームページ

イトーキの環境・社会活動をご理解いただくために、イトーキではさまざまなメディアを活用し、積極的に情報公開を行っています。

総合カタログにユニバーサルデザインの視点で工夫を取り入れたほか、ホームページも大幅にリニューアルしました。

表紙に持ちやすい特殊加工を施したほか、書棚から取り出しやすいように上部に指をかける切欠きをつけました。

株主・投資家とのコミュニケーション

イトーキでは経営や事業活動に関する情報を開示し、株主・投資家とのコミュニケーションを通じて、さまざまな声を経営に反映していくことを重視しています。決算発表後に機関投資家のアナリストを対象にした決算説明会を実施し、アンケートや外部機関によるヒヤリング調査でご意見をいただいています。また、国内

機関投資家訪問や海外投資家とのテレホンカンファレンス、個別の事業説明会や施設見学会も適時実施しています。情報開示については、ニュースリリース、公告、説明会などとともに、ホームページ上に記載していますが、今後は個人投資家の皆様への情報も充実してまいります。

<http://www.itoki.jp/company/ir/>



お客様とのコミュニケーション

IP (イトーキプレゼンテーション) の開催

イトーキが提案する多彩なオフィス・ソリューションをお客様に直接PRし、体感していただく場として、新製品発表やセミナーなどによる「ITOKI PRESENTATION」を毎年開催しています。



ショールームを全国に展開

カタログだけでは伝わりにくい製品のクオリティを知っていただくために、東京・大阪・名古屋・広島・福岡にオフィス家具を中心に展示するショールームを展開しています。2006年には新宿・広島・名古屋のショールームを相次いでリニューアル、大阪ホームギャラリーもオープンしました。



多様なお客様と出会うイベント

普段イトーキとの接点が少ないお客様にイトーキの活動をお知らせし、コミュニケーションを図る貴重な機会として、環境関係をはじめとしたさまざまなイベントに出展しています。



国際イベントへ出展

10月24日～28日、ドイツ・ケルンで開催された欧州最大の国際オフィス家具見本市「オルガテック2006」に出展しました。来場者は122カ国から5万7,000人を数え、海外でのコミュニケーションも積極的に図っています。



2006年度に出展した主なユニバーサルデザイン・環境イベント

- エコGOODデザイン・スクエア (8/23～8/26) GOOD DESIGN PRESENTATION 2006併設
- 第2回国際ユニバーサルデザイン会議 in京都 (10/22～10/26)
- びわ湖環境ビジネスメッセ2006 (10/25～10/27)
- エコプロダクツ2006 (12/14～12/16)

従業員とのコミュニケーション

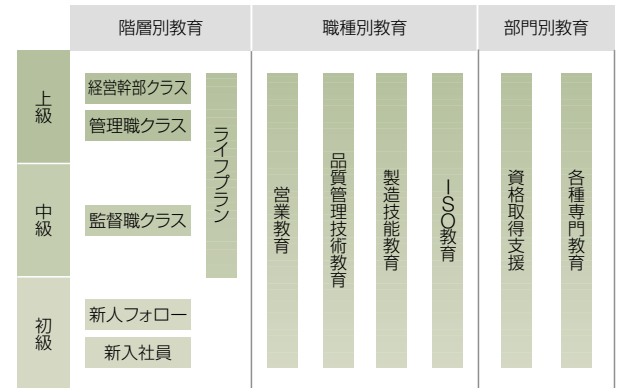
企業理念の経営姿勢の一項目に、「社員の貢献意欲に応えるべく、働きがいを実感できる場を提供します」と定めています。従業員一人ひとりが個々の能力を高め、発揮できる環境を提供するために、教育・研修や評価制度の構築はもちろん、仕事と家庭の両立等にも配慮した働きやすい職場環境の整備を目指しています。

従業員関連データ

	女性	男性	総数
正社員総数	351人	1475人	1826人
正社員以外の雇用人数(直接雇用する契約社員)	36人	80人	116人
障がい者雇用人数	3人	19人	22人
再雇用人数	0人	28人	28人
2006年度産休取得者数	9人	0人	9人
2006年12月末現在育児取得者数	12人	0人	12人

正社員および正社員以外の雇用人数の集計は、当社が定める各種規程・制度の対象となる社員および契約社員を対象としています。

人材教育体系



評価制度

イトーキの評価制度は、目標の達成度で評価する「業績評価」と職務遂行能力と執務態度で評価する「職能・執務評価」から構成されています。目標や課題に対して、取組み方法と結果の両面から総合的に評価され、給与・賞与・昇格に反映されます。目標設定・評価は本人の申告や上長と部下が十分に話し合う面談をふまえて決定されます。社員一人ひとりの目標達成の積み重ねが会社の業績に結びつくという考えのもと、賞与の総枠は会社業績に連動するしくみを採用しています。

人材育成について

新入社員研修や管理職研修など階層別教育のほか、全社横断的な教育として職種別教育、各部門に必要な専門教育として部門別教育を行っています。さらにはファシリティマネジャー(FM)などの資格の取得支援も実施しています。2006年は、お客様に安全で高品質な商品・サービスを提供しつづけるための品質保証体制強化活動と連動した教育・訓練を、新たに14コース開始しました。

各種勤務制度・福利厚生制度

従業員がそれぞれの力を発揮するためには、働きやすい職場環境づくりが重要です。産前・産後休暇、介護休暇などの制度を整え、それぞれが働き方を選択できるようにしています。

また、従業員のモチベーションを高めるために、職務上の成果や改善、提案活動に対する各種報奨制度も導入しています。2006年は、従業員の発明・考案等の積極的な奨励と活用を図る発明考案創作取扱規程を改訂。評価基準および報奨金制度を明確にしました。

安全衛生について

イトーキでは、労働災害ゼロを目指した安全管理体制を構築し、全社安全大会のほか事業所ごとの安全衛生委員会、災害防止協議会を定期的実施しています。また、安全衛生管理規程にもとづき、全社安全衛生委員会活動計画、産業災害クイックマニュアルなどを作成し、事業所巡回による安全監査や各事業所内の安全パトロールを定期的実施しています。

労働組合の活動

2005年の企業統合にともない、イトーキ労働組合も組合員の活性化を目指して、組合員間の交流イベント、親睦にとどまらない業務に密着した活動も含めて、組合員同士の交流の場を設けています。2006年には職場見学と活性化セミナーを同時に行う労使共催イベント「GO! DO! SECOND」をスタートさせ、今後も継続開催してまいります。

また、新たな労使関係の構築を目指して、月例労使協議会等を開催し、密に労使のコミュニケーションを図りながら諸課題について議論をしています。

健康づくり

イトーキ健康保険組合では、年1回の健康診断や日常的な健康相談のほかに、専門家を招いた健康教室などを開催、電話による健康相談も行っています。健保組合のホームページでは、健康に関する情報をわかりやすく掲載しています。メンタルの面でも、管理者を中心にストレスに関する教室を開き、心身ともに健康に働ける環境づくりを目指しています。また、2006年は、不定期開催であったヨガ教室を毎月開催に変更。健康保全効果や精神面のリラックス効果が好評を得ています。

<http://www.kenpo.gr.jp/itoki/>



東京・大阪で年1回開催される安全大会



労使共催イベント「GO! DO! SECOND」



毎月開催されているヨガ教室

社会とのコミュニケーション

社会貢献・環境活動

植林による事業所内の緑化推進、周辺地域の清掃などの環境活動を行っています。また、近隣児童を招いて工場見学会を開催し、環境教育をサポートするなど、地域の方々との親交を心がけています。



- ①工場の敷地内植林活動。定年退職する従業員が植えていったのが始まり
- ②地域企業や施設との合同で防火推進連絡会消防操法大会に参加
- ③小学校から高校までの社会見学を中心とした工場見学を各工場で実施
- ④工場見学の小学生からのお礼状
- ⑤工場見学の小学生からのお礼状
- ⑥大阪市と「すきやねん大阪市民運動推進委員会」主催の大阪市一斉清掃イベント「クリーン大阪」には毎年参加
- ⑦個人のボランティアで毎年参加している「淀川」わんど「クリーン大作戦」

中国の砂漠緑化への協力

2004年度には砂漠緑化・砂漠化防止を目的としたNPO「緑化ネットワーク」の植林活動に賛同し、中国内蒙古自治区通遼市のホルチン砂漠への植林に協力しました。この活動は2000年3月より同市政府とNPOの共同事業として開始され、6年間で約900haに植林が行われました。



ユニバーサルデザインの普及啓発活動

ユニバーサルデザインの普及のために、大学・自治体などから依頼を受け、さまざまな方を対象に各地で講演を行っています。

関連団体への参加

社会全体で環境保全活動やユニバーサルデザイン活動に取り組むために、さまざまな関連団体やNPOと積極的に連携・コミュニケーションを図っています。

現在参加している主な団体

- グリーン購入ネットワーク(GPN)
- 地球環境と大気汚染を考える 全国市民会議(CASA)
- 財団法人クリーン・ジャパン・センター
- 財団法人生産技術研究奨励会(SPEED研究会)
- 社団法人未踏科学技術協会
- エコ産業創出協議会
- 日本人間工学会
- 国際ユニバーサルデザイン協議会(IAUD)
- 日本LCA学会

2006年度の主なユニバーサルデザイン講演

講演名	主催者(団体名)
ユニバーサルデザインステップアップセミナー	特定非営利活動法人いぬきNPOセンター
おかもやまユニバーサルデザイン・フォーラム	岡山県企画振興部企画振興課 ユニバーサルデザイン推進班
ユニバーサルデザイン百科講習会	千葉県建築家協会
パレアボランティア養成講座	熊本県総合政策局企画課特定政策推進室

06 環境マネジメント

「環境と調和する事業活動を推進しています。」

2005年度の企業統合を契機に
2006年度から2008年度の3年間の環境中期計画を設定し、
全社一丸となって環境活動の向上に取り組んでいます。

イトーキの事業活動と環境負荷

イトーキの事業活動は、工場などの生産部門が取引先から原材料・部品を調達するところからはじまります。調達した原材料・部品を生産部門で加工し、物流ネットワークを通じてお客様先へ配送し、ご利用いただいています。

また、お客様のご要望により、製品の修理・メンテナンスや使用済み製品の回収サービスを一部行い、再資源化に努めています。

イトーキの事業活動で環境負荷が高いのは、製品を製造する生産部門です。製造にともなうエネルギー使用量の削減とそれにとまなうCO₂排出量の削減は大きな課題です。また、製造に必要な原材料の省資源化も大切なテーマです。

廃棄時は再資源化を行うとともに、資源循環を考えた製品開発を行い、ライフサイクル全般にわたって環境負荷を低減することが重要な課題です。

■環境活動の対象範囲

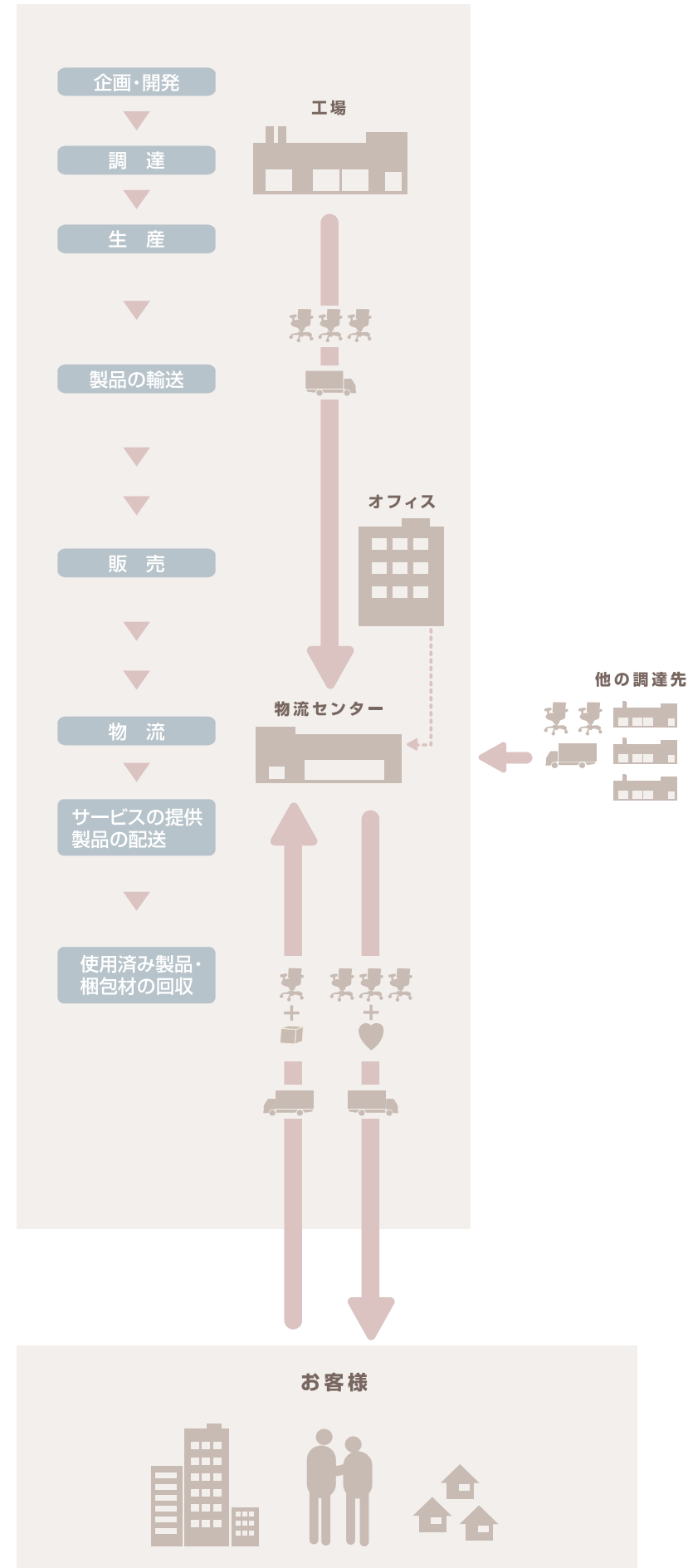
- オフィス事業部
寝屋川工場
金庫製造
滋賀工場
物流サイト
- ゾーニング事業部
京都工場
野田工場
- 設備機器事業部
スチール棚工場
電子機器工場
研究施設
- エコオフィスサイト

■CO₂算出方法について

- 2005年度以降のCO₂排出係数については、環境省「温室効果ガス排出量の算定・報告・公表制度における算定方法・排出係数一覧」(2006年4月公表)を参考にしました。

■測定対象について

- 総エネルギー投入量：
重油、軽油、灯油、ガソリン、LPG、購入電力、都市ガスの使用量
- 水資源投入量：
上水、工業用水、地下水の使用量
- 総物質投入量：
原材料として工場に投入する資源の量、コピー用紙、カタログ類の量
- CO₂排出量：
燃料、電力などエネルギー起源の二酸化炭素の排出量
- NOx、SOx：
ボイラーなどの設備から排出される量。大気汚染防止法施行規則に規定する算出方法の推定値を算出
- 廃棄物等総排出量：
有価物、一般廃棄物、産業廃棄物の量
- リサイクル量：
マテリアルリサイクル、サーマルリサイクルの量
- 最終処分量：
単純焼却、埋立処分量



INPUT

■総エネルギー投入量	375,167GJ
重油・軽油・灯油・ガソリン	1,509kl
LPG	1,414t
購入電力	24,093千kWh
都市ガス	191千m ³
■水資源投入量	172千m ³
上水	85千m ³
工業用水	16千m ³
地下水	72千m ³
■総物質投入量	34,716t
金属類	22,631t
プラスチック類	2,261t
木質類	298t
梱包材料	1,553t
紙類	369t
石こうボード	4,503t
コピー用紙、カタログ類	482t
その他	2,619t
■化学物質	
キシレン	134t
トルエン	34t
エチルベンゼン	55t
亜鉛の水溶性化合物	2t
酢酸2-エトキシエチル	2t

OUTPUT

■大気への排出量	
CO ₂	25,731t-CO ₂
NOx	14,385kg
SOx	2kg
■水域への排出量	172千m ³
公共用水への排出量	119千m ³
下水道への排出量	54千m ³
■廃棄物等総排出量	8,882t
リサイクル量	8,263t
最終処分量	619t
■オフィス関連製品販売量	47,360t
そのうちのグリーン 購入法適合品	42,617t

*カタログ掲載品

環境目標と2006年度の実績

2006年度目標達成の状況

2006年度は3カ年環境中期計画の初年度であり、それぞれ重点的に取り組むべきテーマに対して、環境パフォーマンスの向上と全社集計システム等の構築によるさらなる活動のレベルアップを行いました。

製品開発・サービスの提供について

は、「Ecoプロダクト」「Ud&Ecoプロダクト」のそれぞれに対する新基準を策定し、スピーナチェア、カシコチェアなど新製品より適用を開始しました。

産業廃棄物と一般廃棄物のリサイクルについては、それぞれ工場・物流・オフィスのすべてで目標リサイクル率を達成し

ました。そのため、2007年、2008年の目標数値を前倒しし、より高いリサイクル率を目指します。またリサイクル率99%以上を当社のゼロエミッションと定義し、ゼロエミッション達成拠点数についても数値目標を掲げて推進しています。

温暖化防止対策では、当社温室効果ガス排出量全体の99%以上を占めているエネルギー起源CO₂（エネルギーの使用により発生するCO₂）の排出量の削減を目標としています。2006年の目標は未達成となりましたが、2007年は目標を2005年比-2%と設定し、2006年比

実質9.6%削減という厳しい目標を進めています。また、改正省エネ法などの法律で報告対象外となっている拠点についても、報告対象拠点と同じ水準で把握を行い、全社で目標達成を目指します。環境関連法規制の順守に関しては、2件の規制値オーバーがありました。管理

レベルを向上し、再発防止に努めます。今後の環境中期計画では、07年よりグループ企業に対する環境活動支援に向けた整備・支援を開始し、イトーキグループ全体として施策の展開や環境負荷削減を行います。

環境中期計画 全社環境目的・目標

	全社環境目的	2006年度 全社目標	実績	評価	2007年度 全社目標	2008年度 全社目標	関連ページ
製品開発・サービスの提供	「Ecoプロダクト」化の推進	「Ecoプロダクト」商品基準の見直し改訂及び新「Ecoプロダクト」商品の開発	「Ecoプロダクト」商品基準の見直し改訂完了 新「Ecoプロダクト」商品の開発件数：5件	○	「Ecoプロダクト」商品の販売目標：生産高比率60%	「Ecoプロダクト」商品の開発及び販売 仕入製品を含む全ての製品にEco基準の適用を図る	P07~15
	「Ud&Ecoプロダクト」化の推進	「Ud&Ecoプロダクト」商品基準の制定及び運用準備	「Ud&Ecoプロダクト」ガイドライン策定完了	○	「Ud&Ecoプロダクト」商品の開発目標：2件	「Ud&Ecoプロダクト」商品の開発目標：2件	
省資源、廃棄物のリサイクル	省資源活動の推進	自社生産商品に投入する資源の総投入量集計システムの構築と運用開始	集計フォームの作成完了 資源の総投入量集計システムの運用準備中	△	生産段階における廃棄物削減計画の実行による、 廃棄物排出量の削減 産業廃棄物総排出量：2006年比-1% 自社生産品の資源投入量の把握 仕入製品の資源投入量の把握	生産段階における廃棄物削減計画の実行による、 廃棄物排出量の削減 廃棄物総排出量：2006年比-2% 自社生産品及び仕入製品の資源投入量集計システムの運用	P20~25 P44~45
	産業廃棄物のリサイクル促進	リサイクル率：90%	リサイクル率：91%	○	再生樹脂使用率目標：30% 推奨樹脂使用率目標：50%	再生樹脂使用率目標：35% 推奨樹脂使用率目標：55%	
	事業系一般廃棄物のリサイクル促進	リサイクル率：94%	リサイクル率：98%	○	リサイクル率：95% ゼロエミッションの達成：5拠点/8拠点中	リサイクル率：96% ゼロエミッションの達成：8拠点/8拠点中	
	産業廃棄物の埋立処分量の削減	埋立処分量：2005年比継続維持	埋立処分量：2005年比+2%	△	2005年比：-3%	2005年比：-5%	
省エネ、温暖化防止	エネルギー起源CO ₂ 排出量の削減	CO ₂ 排出量：2005年比-1%	CO ₂ 排出量：2005年比+8%	×	エネルギー起源CO ₂ 排出量：2005年比-2%	エネルギー起源CO ₂ 排出量：2005年比-3%	P16~19 P44~45
	温室効果ガス排出量の削減	温室効果ガス6種の排出量集計システムの再構築と運用開始	温室効果ガスの算定報告公表制度に基づき、 温室効果ガスの排出量を算定	△			
有害物質の使用量の最小化	有害物質の管理と使用量の最小化	対象物質（PRTR法等）の再設定及び集計システムの再構築	法規制及び業界基準を基に対象物質を再設定し、 集計システムを作成	○	自社管理基準の改訂完了及び削減計画の策定と運用 PRTR対象物質取扱量2005年維持	自社管理基準の改訂完了及び削減計画の策定と運用 PRTR対象物質取扱量2005年比：-35%	P26~27
汚染防止	汚染物質の管理と放出量の最小化	対象物質の再設定及び管理システムの再構築			自社管理基準の改訂完了及び削減計画の策定と運用 VOC排出量2000年比：-21%	VOC排出量2000年比：-35%	
グリーン調達／購入	グリーン調達の推進	生産部門におけるグリーン調達率：80%	生産部門におけるグリーン調達率：78%	△	生産部門におけるグリーン調達率：80%	生産部門におけるグリーン調達率：82%	P39
	グリーン購入の推進	対象物品・基準の見直し及びデータ集計システムの再構築	対象物品・基準の設定及び集計準備完了	○	製品仕入先に対するグリーン調達認定企業への認定と、 新規認定のための環境活動支援	仕入製品のグリーン調達率：50%	
技術研究・開発	地球環境負荷の低減に貢献する技術の研究・開発	地球環境負荷の低減に貢献する技術及び素材等の研究開発の実施	農産廃棄物など未利用材を活用した素材の研究開発 リサイクルを考慮した設計、技術の研究	○	環境負荷の低減に貢献する技術及び素材の研究開発の継続		P20~23
	法規制等の順守	環境関連法規制等の継続的順守	寝屋川工場の騒音測定で、大阪府の騒音規制基準65dB以下に対し、69dBを計測 →防音シートを取り付け規制値内へ是正済 滋賀工場の水質測定で、窒素と磷の含有量が滋賀県の規制値をオーバー →薬品投入量等調整し、正常値に是正済	×	環境関連法規制等の継続的順守 違反件数：0件		
教育・訓練	自主規制値の順守	生産部門における自主規制値の見直し	自主規制値の見直しの検討中	△	生産部門における自主規制値による監視 手順に従った迅速かつ適切な対応と処置の実施		P39
	計画的な環境教育・訓練の実施	全社環境教育・訓練体系の再構築とカリキュラムの策定	全社環境教育・訓練体系案の作成完了 カリキュラムの検討中	△	全社環境教育・訓練体系に基づく職種別カリキュラムの策定と実施		
環境マネジメント	グループ企業の環境活動奨励	グループ企業に対する環境活動支援策の策定	連結子会社の株式会社タイムックの京都環境マネジメントシステム・スタンダード(KES)取得支援 グループ会社に対し、説明会を実施	○	グループ企業のEMS構築支援：2件	連結子会社等EMS構築完了：7社/12社中	P40~41
	環境会計システムの統合と運用	全社環境会計基準及びシステムの再構築	全社システム化に向けてトライアル実施、 運用準備完了	○	新環境会計システムの運用 環境会計データの集計による内部活用方法の確立	設備投資計画段階で、環境戦略への提言を実施する	P42
	社会貢献活動	社会貢献活動に係わる諸条件の再整備	各工場、サイト等での自主的な社会貢献活動の実施にとどまる	×	社会貢献活動の推進及び支援		P33

●「環境中期計画 全社環境目的・目標」は、2008年度までの3カ年の計画を表します。
●2007年度より、再生樹脂、推奨樹脂使用率目標を新たに追加しました。

○：目標達成率100%以上 △：目標達成率80%以上 ×：目標達成率80%未満

環境マネジメントへの取り組み

全社統合認証の取得

2005年6月の企業統合にともない、同年11月には全社でISO 14001統合認証を取得しました。製造から販売まで一貫して環境負荷の低減を図るべく、環境マネジメントシステム(EMS)の継続的な改善に努めています。

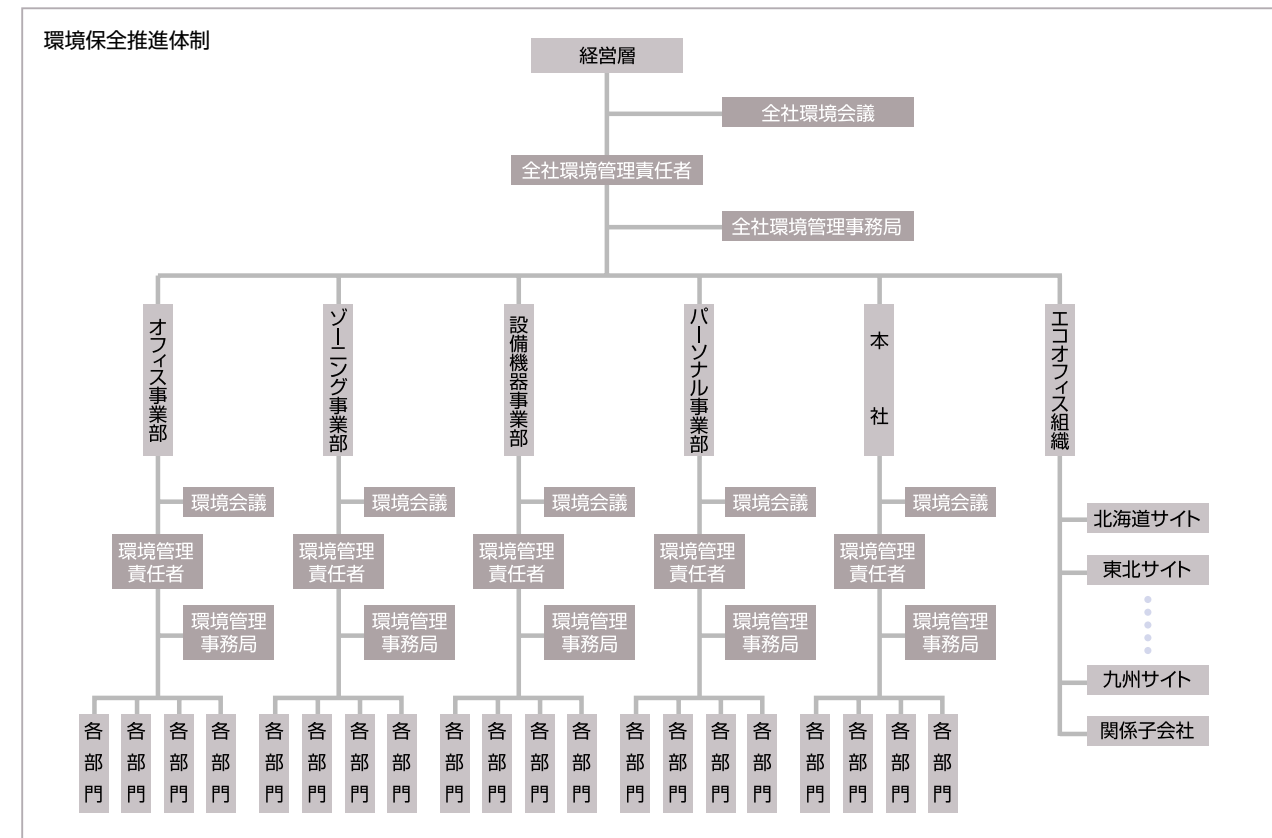
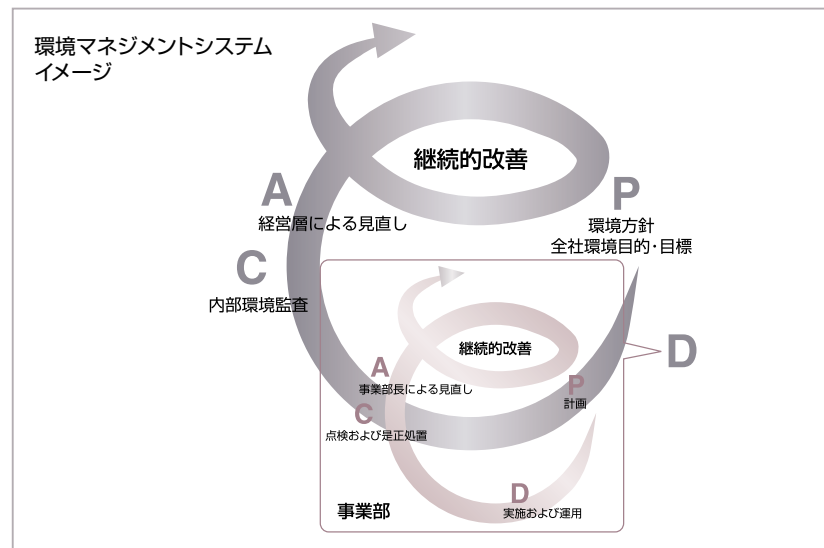
- 登録会社名 株式会社イトーキ
- 登録番号 E 094
- 認証規格 JIS Q14001:2004
ISO 14001:2004
- 登録範囲 オフィス用家具、家庭用家具、保管施設機器、建材内装設備、商業施設機器と業務用施設機器の販売、開発・設計、製造、保管、施工、物流及び保守サービスに係る事業活動
- 登録日 1999年11月11日
- 再発行日 2006年11月9日
- 有効期限 2008年11月10日
- 審査登録機関名 日本検査キューエイ株式会社



環境保全推進体制

経営組織に準じた4事業部および本部門と、地域管理(ビル全体あるいは支社・支店単位等)で管理するエコオフィス組織で構成しています。

工場については、定期的に環境連絡会議を開催し、全社環境管理事務局と各事業部等の環境管理責任者および事務局との連絡を密にとり環境保全活動を推進しています。



環境マネジメント監査

EMSが適切に実施、維持されていくために内部環境監査を実施しています。年1回の全社環境監査と事業部環境監査に加え、必要に応じて特別監査を実施します。また、監査を的確に実施するために、社内には内部環境監査員のほかに、CEAR(環境マネジメントシステム審査員評価登録センター)登録の環境マネジメントシステム審査員も擁しています。

CEAR登録審査員審査員補 4名
内部環境監査員 217名

2006年12月現在

社内環境教育の実施

各サイトでは、事業所独自の階層教育を展開しています。著しい環境側面に従事する作業員に対しては、運用管理手順等の実施教育などを行っています。

そのほか、外部機関による社内環境監査員認定の講習会や、内部監査員講習を実施し、全社レベルの環境教育の促進に努めています。

一般教育としては、EMSの全要員を

緊急事態に備えた訓練

緊急事態の発生が予測される箇所については、EMSの運用において定期的に訓練を行っています。

工場では廃油をこぼした場合を想定した緊急時対応手順書を作成し、年1回の実地訓練を行っています。また、物流センターでは、倉庫内での火災の発生等について訓練を行い、緊急事態に備えています。

緊急時の訓練・定期テスト参加人数
2006年度 延べ217名

対象にeラーニングシステムによる自覚の教育を実施しているほか、新入社員、中途社員を対象に地球環境問題および当社の環境保全活動の教育を実施しています。

自覚の教育受講者数
2006年度 延べ2,150名



廃油をこぼした場合を想定した回収作業の訓練



自覚の教育で使用したテキスト

グリーン調達・購入の推進

環境負荷の低い資材や部品を調達するため、2001年に独自の「グリーン調達基準」を制定しました。2002年より、基準を満たした調達先より資材、商品調達および輸送委託を優先的に行うとともに、グリーン調達率目標を設定して調達率の向上を目指しています。

この基準では、環境保全に対する方針や目標、これを達成するための計画、法規制の順守、指定化学物質等の取扱いに関する情報提供(MSDS制度)、活動の記録化などの項目について定めています。

調達先については、毎年、実施計画に沿った運用がされているか、実施結果の効果状況などに重点を置いて、監査を行っています。

またグリーン購入については、独自に作成した「グリーン購入ガイドライン」に基づき、主に事務用品、情報機器、消耗品を対象に取り組みんでいます。特に消耗品購入の6割弱を占めるコピー用紙について

は積極的にグリーン購入に取り組み、2008年度までに購入率95%とすることを目標としています。

グリーン調達認定企業

ISO14001取得	150社
KES(京都環境マネジメントシステム)取得	27社
交通エコロジー・モビリティ財団によるグリーン経営認証取得	3社
エコアクション21	1社
当社基準での監査による認定	65社
合計	246社

2006年12月現在

グリーン調達率目標と実績

	目標	実績
2002年度	40%	41%
2003年度	60%	66%
2004年度	70%	78%
2005年度	80%	81%
2006年度	80%	78%

*購入額の約90%を占める主要取引先をグリーン調達対象企業に設定し、設定企業からの総納入金額を基準に目標を設定しています。

コピー用紙のグリーン購入率
2006年度 92%



廃棄物削減のために、調達先と調達資材・部品の梱包方法の改善にも取り組んでいます。調達先企業の協力により、コイル(広幅鋼帯)の梱包を裸仕様に変更し、廃棄物を1年間で約2割削減しました。

グループ企業の環境マネジメントへの取組み

伊藤喜オールスチール株式会社

所在地 ● 千葉県野田市尾崎2288 中里工業団地内
 主要生産品目 ● ロッカー、書庫、カウンター、壁面収納家具、テーブル
 認証取得年月 ● 1999年9月



排気ダクト出口フィルターの改良

近隣環境や従業員に配慮し、大気への塗料ミスト飛散を低減するためのフィルターの改良を行いました。改良前はヤシ殻繊維のフィルターが1面でしたが、フィルターを5面に増加設置した結果、塗料ミストを54%低減することに成功しました。

■環境方針

当社は、自然のままの木立と東京湾へ流入する江戸川水系の環境の中で、自然環境維持の重要性を認識し、環境汚染の予防に努める。「社会との共生をはかりつつ、人間性豊かな生活価値を創造し続ける」という企業理念のもとに、以下の環境方針に従業員及び引業者の全員に周知すると共に社内外に公開し、環境管理活動を推進する。

1. JISQ 14001にもとづき構築した環境マネジメントシステムの継続的改善を行う。
2. 当社の活動、製品・サービスに係る環境側面の適切な管理にもとづき、環境汚染の予防を推進する。
3. 当社の活動に係る環境法規制、当社が同意するその他要求事項を順守する。
4. 当社の活動、製品に係る環境側面のうち、次の事項を重点テーマとして活動する。
 - (1) 電力、LPG及び紙の使用量を削減する。
 - (2) 産業廃棄物の削減と、分別等適正管理によりリサイクルを推進する。
 - (3) 塗料ミストを削減する。
 - (4) 「製品アセスメント」を実施し、提供する製品の環境への負荷を低減する。
 - (5) VOCについては取り扱いの管理を徹底し、大気汚染及び健康被害の予防に努める。

2006年1月10日改定

伊藤喜オールスチール株式会社 代表取締役社長 小野 修

富士リビング工業株式会社

所在地 ● 石川県白山市橋爪町346
 主要生産品目 ● バイブチェア、ミーティング用チェア、デスクパネル、テーブル
 認証取得年月 ● 2002年2月



木工場の新設にともなう環境への取組み

工場周辺の清掃、石川県主催の「県民エコライフ大作戦」への参加など、地域との和に配慮した活動を実施。木工工場では、木材の産地表示、廃材のリサイクル化等を実施し、今後は廃材のさらなる減量化、ペレット化、燃料化、堆肥化を計画しています。

■環境方針

【基本理念】

富士リビング工業株式会社は、オフィス・家庭・パブリック用の椅子・テーブル・机上パネル等を開発設計及び製造を行う企業として地球環境に関心を持って「環境に優しい工場から環境に配慮した製品」を送り出し、人類の継続的発展に寄与するように行動します。

【基本方針】

1. 環境関連の法規制及び当社が認めるその他の要求事項を順守するとともに、自主管理基準を設けて環境管理の向上に努めます。
2. 環境マネジメントシステムを構築し、継続的に改善を行うとともに、環境に対する汚染を予防します。
 - ・省資源、省エネルギーを推進します。
 - ・リサイクルしやすい製品開発及びリサイクル材料を多く使った製品設計を推進します。
 - ・産業廃棄物の削減に努めます。
3. この環境方針に基づき、環境目的・目標を設定し、具体的な実施計画を策定し、その実現を図り定期的な見直しをすることにより継続的な改善を推進します。
4. 本方針は業務活動を通じて全従業員に周知し、又一般の人から要求があれば提供します。

2005年7月1日改定

富士リビング工業株式会社 代表取締役社長 久保 民雄

中期計画目標に掲げた「グループ企業の環境活動奨励」に基づき、2006年度は製造業7社への説明会を実施し、協力依頼を行いました。その結果、2007年2月に、株式会社タイムックがKES※の認証を取得しました。

2007年度は、現在7社中の3社で行われている環境マネジメント(EMS)運用を5社に拡大するため、ISO 14001やKESなど、EMSのしくみ構築の支援を

行う予定です。

また、これまでは材料調達先のみで展開していたイトーキグリーン調達基準の運用と調達認定を、製品の仕入先に対しても順次展開していきます。

イトーキグループ全体として、より環境に配慮した製品を提供できるよう、同じ水準での管理や企業活動を展開していくことを目指します。

※KES

KESは「環境マネジメントシステム」の規格です。環境マネジメントシステムには、国際規格のISO 14001がありますが、よりわかりやすく取り組みやすい規格として、「京のアジェンダ21フォーラム」から京都独自の制度「京都環境マネジメントシステム・スタンダード(KES)」として制定されました。2007年4月からは「特定非営利活動法人KES環境機構」が発足し、全国1500社の会員が認定を取得しています。

株式会社タイムック

所在地 ● 茨城県常陸太田市岡田町2108-1
 主要生産品目 ● 回転保管庫及び周辺機器、
 什器及びその他カスタマイズ製品
 認証取得年月 ● 2007年2月



敷地内植林による緑化運動

近隣環境への配慮と社内の環境啓発活動の一環として、工場敷地に植林を行いました。また、定期的に工場周辺の清掃活動も実施しています。

■環境宣言

【基本理念】

株式会社タイムックは、地球環境の保全が人類共通の最重要課題のひとつであることを認識し、企業活動の全ての領域で、全組織を挙げ環境負荷の低減を図ります。そして、人の多様性を考慮した「人が主役の環境作り」を目指します。

【環境方針】

1. 当社の活動、製品(電動回転ストッカー・半導体関連装置、什器・その他カスタマイズ製品)及びサービスに係わる環境影響を全部門で常に意識した活動を行います。また、当社独自の地球環境と人にやさしい製品開発を実行します。
2. 当社の活動、製品及びサービスに係わる環境影響を考慮し、環境保全・環境汚染の予防を推進し、継続的な環境改善活動を実施します。
3. 当社の活動、製品及びサービスに係わる環境関連の法的及びその要求事項を順守します。
4. 当社の活動、製品及びサービスに係わる環境影響のうち、以下の項目を環境管理の重点管理テーマと特定し、展開します。
 - (1) 電力使用量の削減を図るため、節電施策を実施する。
 - (2) コピー用紙を削減し、省資源化を進めます。
 - (3) 原材料の歩留まり向上を図り、省資源化につなげます。
 - (4) 一般廃棄物を削減し、環境保全に努めます。
 - (5) 産業廃棄物を削減し、環境保全に努めます。
 - (6) ユーデコ開発の推進をし、人と環境にやさしい製品作りを目指します。
 - (7) 近隣環境への配慮と環境啓発活動として、定期的な工場周辺清掃を実施します。
5. 一人一人が環境負荷低減活動を積極的に実践できるように、この環境宣言を全従業員に周知徹底し、社外へも公表します。
6. 京のアジェンダ21フォーラムのパートナーシップに基づく地球環境改善活動に積極的に参画します。

上記の方針達成のために、目標を設定し、定期的に見直し環境マネジメントシステムを推進します。

2006年10月1日制定

株式会社タイムック 代表取締役社長 山本 修

環境保全コストと効果

より効率の高い環境保全活動を進めていくための指標として、環境活動にかかる費用とその効果を継続して集計しています。2006年度は寝屋川工場、滋賀工場における排水設備の更新や、バイオマス素材の研究開発設備の新設などの設備投資がありました。戸田工場跡地における土壌調査およびその対応により、1億400万円の環境損傷対応コストが発生しています。また、使用済み製品のリサイクルによる有価売却益は377万円でした。

■集計範囲

(株)イトーキ

■集計期間

2006年1月～12月

■参考にしたガイドライン

「環境会計ガイドライン(2005年版)」
環境省が公表する「環境会計ガイドライン(2005年版)」を参考にして、環境配慮型製品や環境関連ビジネスの売上などのみならず効果は計上していません。

■環境保全コスト

投資額は、設備投資の環境保全に関する割合を按分して計上しています。費用額は、当社のコンセプトである環境とユニバーサルデザイン(Ud&Eco style)に基づき、ユニバーサルデザインにかかる活動コストを計上しています。

Topics 環境会計とは？

企業が環境活動を行うためには、環境負荷の低減を図るための技術開発、設備を導入するための投資など、さまざまなコストがかかります。一方で、その結果電力や水の使用量が減ったり、それにより費用が節約されたりなどの効果もあります。環境会計とは、こうした企業の環境保全活動への取り組みのコストと効果を、できる限り定量的に計算し、評価するしくみのことをいいます。

環境会計には、2つの役割があります。1つは企業が自社の環境保全活動を決定していくうえでの経営管理上の分析ツールとしての役割、もう1つはステークホルダーに向けての情報公開のツールとしての役割です。環境省より公表されている「環境会計ガイドライン2005年版」では、環境会計は以下の3つで構成されています。

- 環境保全コスト**
環境保全対策に使用した金額を投資金額、費用額に分けて表します。
- 環境保全効果**
環境保全対策による効果を、項目別に物量単位で表します。
- 環境保全対策に伴う経済効果**
環境保全対策の推進によって、企業または企業外での利益に貢献した結果を金額で表します。

2006年度環境会計

分類	主な取組みの内容	環境保全コスト(単位:千円)		環境保全効果(前年比)					備考
		投資額	費用額	項目	2005年度実績	2006年度実績	前年比	評価	
事業エリア内コスト		42,097	189,458						
公害防止コスト	排ガス測定、排水処理、浄化槽管理等のための設備保全	23,696	35,851	NOx排出量	26,360kg	14,385kg	-11,975kg	↑	P35
				SOx排出量	6kg	2kg	-4kg	↑	P43
地球環境保全コスト	工場におけるエネルギー効率改善、コージェネシステムの維持	18,246	36,031	CO2排出量	23,896 t-CO2	25,731 t-CO2	1,835 t-CO2	↓	P16-19
資源循環コスト	一般廃棄物と産業廃棄物の減量化、リサイクル、生産効率の向上	155	117,576	廃棄物総排出量	8,743t	8,882t	139t	↓	P23-25
				産業廃棄物の最終処分量	625t	554t	-71t	↑	
				産業廃棄物リサイクル率	90%	91%	1ポイント	↑	
				事業系一般廃棄物リサイクル率	97%	98%	1ポイント	↑	
上・下流コスト	使用済み製品のリサイクル、容器包装リサイクル協会への支払い	0	16,069						P24-25
管理活動コスト	ISO認証維持管理活動、環境ラベルの取得、展示会出展などによる情報開示、事業所周辺の緑化	0	156,858	グリーン購入法適合率	94.3%	98.2%	4ポイント	↑	P30
				エコマーク登録商品数	9シリーズ	12シリーズ	3シリーズ	↑	
研究開発活動コスト	環境負荷の低減に貢献する製品の設計・開発	23,190	4,969	Ud&Ecoプロダクト認定商品数	—	6シリーズ	—	↑	P07-15
社会活動コスト	ユニバーサルデザイン、環境関連団体への参画、普及啓発活動	0	1,353						P33
環境損傷対応コスト	工場跡地の土壌調査および土壌改良	104,000	0						P43
	合計	169,287	368,708						

実質的経済効果

有価売却益	3,771千円
-------	---------

※↑は良い、↓は悪い

環境に関する法規制の順守

環境法規に適切に対応するため、製品に適用される法規制等の最新情報を常にチェックし、定期的に法規制等の順守を評価する社内規程を設けて順守状況を確認しています。

工場内の製造工程においては、大気汚染や水質汚濁防止につながる改善活動に努めています。また、有事の際の周辺環境への影響を最小限にとどめるように、トラブルを想定した手順書を作成し定期的な訓練を実施しています。(P39)

2006年度は、寝屋川工場の騒音測定と滋賀工場の水質測定で、実測値が規制値をオーバーしました。これについては不適処置報告書を発行し、原因を究明して是正および予防処置を行いました。

ポリ塩化ビフェニル(PCB)の保管・管理状況については、工場および一部事業所において保管中の高圧コンデンサ18台、蛍光灯安定器が104台、使用中の高圧コンデンサ5台を所有しており、これらは法に基づいて厳重に管理しています。

Topics 廃棄物処理業者の視察について

イトーキでは、社内から出た各種産業廃棄物が適切に処理されているかを確認するため、廃棄物処理業者の視察を行っています。2006年は工場との取引がある廃棄物処理業者を中心に、全社で13社の視察を行いました。今後も定期的に視察を行い、さまざまな産業廃棄物が契約どおり適切に処分されているかを確認していきます。

工場における環境法規制値と実績値

※規制値の内容 ①法規制 ②府条例 ③市条例 ④市協定

事業部	工場	オフィス事業部								ゾーニング事業部		設備機器事業部	
		寝屋川工場		滋賀工場・キャビネット		滋賀工場・チェア		金庫製造		京都工場		スチール棚工場	
項目	単位	実績値	規制値※③	実績値	規制値※④	実績値	規制値※④	実績値	規制値※③	実績値	規制値※②	実績値	規制値※②
水素イオン濃度(pH)	ph	8.2	5.7~8.7	7.8	6.5~8.0	7.4	6.5~8.0	7.1	5.7~8.7	7.8	5.8~8.6	—	—
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/l	25.0	300	5.4	20	15.0	20	84.0	300	53.0	100	—	—
化学的酸素要求量(COD)	mg/l	—	—	7.1	20	16.7	20	—	—	36.0	100	—	—
浮遊物質酸素要求量(SS)	mg/l	99.0	300	<0.5	30	12.5	30	82.0	300	18.0	150	—	—
全窒素含有量	mg/l	99.0	150	7.7	12	1.2	12	—	—	28.0	120	—	—
全燐含有量	mg/l	5.7	20	0.18	1.2	0.3	1.2	—	—	4.9	16	—	—
鉄及びその他の化合物	mg/l	0.41	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
亜鉛及びその他の化合物	mg/l	3.0	5	—	—	—	—	—	—	0.5	5	—	—
ノルマルヘキサン	mg/l	4.0	30	1.9	3	<0.5	3	—	—	3.7	5	—	—
フェノール類	mg/l	0.016	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
クロム及びその他の化合物	mg/l	—	—	—	—	—	—	0.1	2.0	—	—	—	—
鉄含有量	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	0.3	10	—	—
珪素含有量	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	0.1	10	—	—
フッ素含有量	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	0.5	8	—	—

項目	単位	実績値	規制値※②	実績値	規制値※①	実績値	規制値	実績値	規制値※②	実績値	規制値※①	実績値	規制値※②
煤塵	g/Nm ³	0.006	0.05	0.037	0.1	—	—	—	—	0.004	0.2	0.005	0.2
窒素酸化物(NOx)	volppm	88	150	717	950	—	—	—	—	41	150	10	230
硫酸酸化物(SOx)	volppm	—	—	0.09	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
ホルムアルデヒド	volppm	27.3	28.4	—	—	—	—	0.2	23	9.8	20	7	20
トルエン	volppm	—	—	—	—	—	—	4.2	60	5.8	200	38	200
キシレン	volppm	—	—	—	—	—	—	3.7	5	27	300	44	300
スチレン	volppm	—	—	—	—	—	—	<0.1	2	—	—	—	—
酢酸エチル	volppm	—	—	—	—	—	—	0.7	20	—	—	—	—
メチルイソブチルケトン	volppm	—	—	—	—	—	—	0.7	6	—	—	—	—
炭化水素(除去効率)	%	95%	85%以上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
塩素	mg/Nm ³	22	251.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

※規制値は、適用法規制などで最も厳しい値。実績値は2006年1～12月の最大値

※ゾーニング事業部・野田工場は、伊藤喜オールスチール(株)と設備を共用しているため、伊藤喜オールスチール(株)にて管理しています。
※設備機器事業部・電子機器工場は、該当設備がありません。

ベンゼン・油分による土壌汚染のご報告

2006年3月、戸田市上戸田の工場跡地での土壌汚染状況調査の結果、ベンゼンが検出されました。それを受けて2006年4月には、より詳細な土壌・地下水の汚染状況把握の調査を実施。その際にボーリング調査で確認された油分を含む土壌についての追加調査も行いました。ベンゼンを対象としたボーリング調査では、対象地点を2度にわたって絞り込み、最終調査では3地点でベンゼンを検出しました。ここで採取した土壌試料は、簡易溶出試験および公定分

析の結果、指定基準を下回る濃度でした。地下水調査は、全6地点で試料を採取し公定分析を実施した結果、定量下限値を上回る濃度で検出された試料はありませんでした。油分を対象としたボーリング調査は、敷地全体にわたる全29地点で行われ、21地点で油臭または油膜が確認されました。成分分析の結果、油種は軽油・灯油の類であることがわかりましたが、汚染された深度は浅く、地下水を介しての拡散はないと考えられます。

これらの調査の結果から、ベンゼンは基準に適合していることから、土壌および地下水汚染の可能性は低いと考えられますが、油分による土壌汚染があることが明確になりました。そこで、汚染土壌をすべて掘削して場外処分とし、セメント原料として再資源化しました。イトーキは今回の事態を教訓として、全社で改めてガイドラインの徹底を図り、環境負荷・リスクの低減を目指した取り組みに努めています。

環境パフォーマンス

工場およびエコオフィスサイト、物流サイトの2006年度実績です。

事業部別データ

事業部名	オフィス事業部				ゾーニング事業部		設備機器事業部			エコオフィスサイト
	寝屋川工場	金庫製造	滋賀工場	物流サイト	京都工場	野田工場	スチール棚工場	電子機器工場	研究施設	
所在地	大阪府寝屋川市 昭栄町17-5	大阪府守口市 金田町3-3-16	滋賀県近江八幡市 上田町72*1	計7カ所	京都府八幡市 戸津中代46-1*2	千葉県野田市尾崎2288 伊藤通オールスチール(株)内	*2	*1	京都府八幡市 上津屋林29	計16カ所
敷地面積	19,440㎡	6,876㎡	97,266㎡*1		22,760㎡*2	5,050㎡	*2	*1	3,922㎡	
延床面積	34,691㎡	3,199㎡	38,659㎡		10,941㎡	7,786㎡	8,905㎡	8,986㎡	2,375㎡	
主要生産品目	オフィス用デスク、テーブルおよびパネル	金庫、喫煙テーブル	オフィス用チェア、その他イス類、収納什器等		建築用内装パネル、建具、壁収納家具等	建築用内装パネル	スチール棚	自動倉庫、自動検査システム等メカトロ機器	ストア什器、研究施設機器	

項目	合計	実績	実績	実績	実績	実績	実績	実績	実績	実績	実績	実績
	総エネルギー投入量 (GJ)	375,167	86,819	5,070	97,664	30,051	24,322	16,334	25,184	12,500	1,249	75,974
重油・軽油・灯油・ガソリン (kl)	1,509	15	2	586	1	321	1	175	80	3	325	
LPG (t)	1,414	501	26	586	0	4	142	156	0	0	0	
購入電力 (千kWh)	24,093	5,977	371	4,548	3,009	1,239	920	1,100	939	115	5,873	
都市ガス (千m³)	191	38	0	0	0	0	0	0	0	0	153	
水資源投入量 (千m³)	172	24	2	49	5	25	6	41	4	0	18	
上水 (千m³)	85	8	2	49	5	0	0	0	4	0	18	
工業用水 (千m³)	16	16	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
地下水 (千m³)	72	0	0	0	0	25	6	41	0	0	0	
総物質投入量 (t)	34,716	9,158	1,051	8,028	18	4,480	5,210	6,296	21	3	451	
金属類 (t)	22,631	6,115	507	5,501	-	2,503	1,987	6,003	16	0	-	
プラスチック類 (t)	2,261	1,177	1	1,035	-	47	0	1	0	0	-	
木質類 (t)	298	298	0	0	-	0	0	0	0	0	-	
梱包材料 (t)	1,553	185	13	1,103	-	84	56	106	3	3	-	
紙類 (t)	369	234	0	0	-	116	20	0	0	0	-	
石こうボード (t)	4,503	0	0	0	-	1,549	2,954	0	0	0	-	
コピー用紙、カタログ類 (t)	482	4	0	1	18	3	2	1	1	1	451	
その他 (t)	2,619	1,145	530	388	-	178	192	186	0	0	-	
大気への排出量												
CO2 (t-CO2)	25,731	6,040	345	5,833	4,365	1,498	939	1,512	799	71	4,331	
NOx (kg)	14,385	483	-	13,036	-	234	-	632	-	-	-	
SOx (kg)	2	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	
水域への総排出量 (千m³)	172	24	1	49	5	25	6	41	4	0	18	
公共用水への排出量 (千m³)	119	-	-	49	-	25	-	41	4	-	-	
下水道への排出量 (千m³)	54	24	1	-	5	-	6	-	-	0	18	
廃棄物等総排出量 (t)	8,882	1,508	119	924	4,766	907	144	299	4	11	201	
リサイクル量 (t)	8,263	1,498	116	908	4,319	883	98	266	2	8	167	
最終処分量 (t)	619	9	3	16	447	25	46	33	2	4	34	

【事業部別データ】

■CO2算出方法について

●2005年度以降のCO2排出係数については、環境省「温室効果ガス排出量の算定・報告・公表制度における算定方法・排出係数一覧」(2006年4月公表)を参考にしました。

■測定対象について

●総エネルギー投入量: 重油、軽油、灯油、ガソリン、LPG、購入電力、都市ガスの使用量

●水資源投入量: 上水、工業用水、地下水の使用量

●総物質投入量: 原材料として工場に投入する資源の量、コピー用紙、カタログ類の量

●CO2排出量: 燃料、電力などエネルギー起源の二酸化炭素の排出量

●NOx、SOx: ボイラーなどの設備から排出される量。大気汚染防止法施行規則に規定する算出方法の推定値を算出

●廃棄物等総排出量: 有価物、一般廃棄物、産業廃棄物の量

●リサイクル量: マテリアルリサイクル、サーマルリサイクルの量

●最終処分量: 単純焼却、埋立処分の量

■工場等所在地について

*1 オフィス事業部・滋賀工場と設備機器事業部・電子機器工場は同一敷地内です。

*2 ゾーニング事業部・京都工場と設備機器事業部・スチール棚工場は同一敷地内です。

【経年変化グラフ】

■集計範囲について

●2005年度より、ゾーニング事業部・野田工場を追加しました。

■工場合計について

●左表のエコオフィスと物流サイトを除いた8工場の合算値です。

■生産高原単位比について

●工場合計実績/生産高で算出しています。また、2005年6月1日に製造部門と販売部門が企業統合したため、2005年を基準年としています。

■エネルギー使用量について

●外部委託の物流トラックが使用する軽油使用量は除きます。

■PRTR対象物質取扱量について

●グラフ内の数値は、報告対象物質の合算値です。報告対象物質の取扱い工場、化学物質名などの詳細はP27をご参照ください。

●取扱量の報告に関しては、2002年は5t以上、2003年から1t以上となっています。

■CO2排出量について

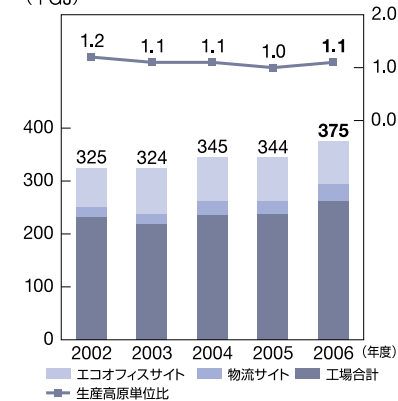
●外部委託の物流トラックが使用する軽油から発生するCO2は含まれます。

■廃棄物等総排出量について

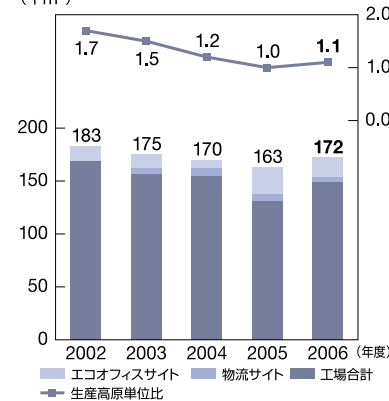
●物流サイトには、お客様から引き取った使用済み家具を含みます。

INPUT

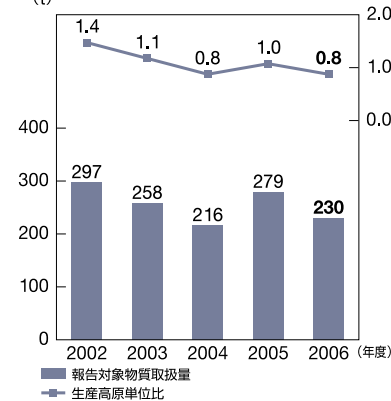
エネルギー使用量と生産高原単位比の推移 (千GJ)



水使用量と生産高原単位比の推移 (千m³)

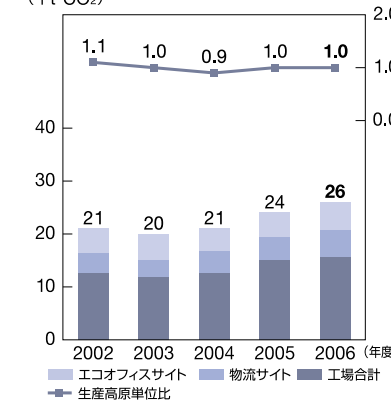


PRTR報告対象物質取扱量と生産高原単位比の推移 (t)

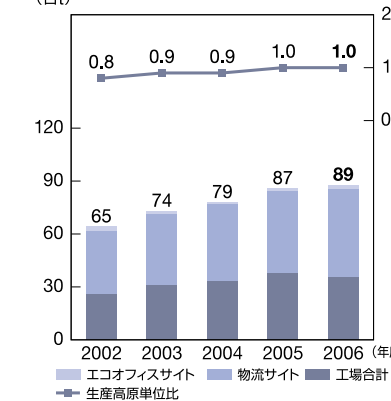


OUTPUT

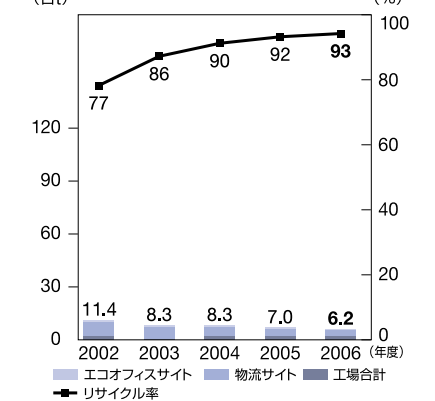
CO2排出量と生産高原単位比の推移 (千t-CO2)



廃棄物等総排出量と生産高原単位比の推移 (百t)



焼却・埋立処分量とリサイクル率の推移 (百t)



イトーキの歴史と環境活動のあゆみ

1890	12月1日、伊藤喜商店創業	1999	ISO14001審査登録(業務統括部) 「ユーデコスタイル」誌創刊 モーダルトシフト開始
1903	ゼムクリップ、ホチキスの販売を開始	2000	ISO9001審査登録(3事業所) ISO14001審査登録(本社) 天板から容易にはがしてリサイクルできる「ISメラミンシート」「ISオレフィンシート」を開発
1908	伊藤喜商店工作部創設、事務機器の生産開始		地球環境保全優秀賞受賞(滋賀事業所) 森林・みどりづくり推進への貢献に対する感謝状 環境報告書発行開始
1931	大阪市東区平野町に本社ビル完成		メンテナンス専門会社(株)イトーキテクニカルサービス設立
1933	株式会社に改組	2001	ISO14001審査登録(全社事業所統合) ISO9001全事業所審査登録完了 ごみ減量優良標(本社) 水性性メタリック塗装の導入(デスク工場) 業界初グリーン購入法適合品を表示した「GREEN HANDBOOK」発行
1950	(株)伊藤喜工作所を設立	2002	産業廃棄物ゼロエミッション達成(寝屋川サイト) 金盟(蘇州)商業設備有限公司設立(中国・合併会社) 介護・福祉事業参入 (株)タイムック経営権取得 ISO14001審査登録(全社統合) 農産廃棄物からできた家具「アグリファニチャー」開発
1952	保管庫・ロッカー工場新設(大阪市)	2003	地域環境保全功労者表彰(滋賀サイト) 独自技術による再生樹脂を採用した「CZデスク」開発 (株)イトーキマーケットスペース設立
1957	東京支店を銀座1丁目に移転	2004	粉体塗装ラインの導入(滋賀工場) 中古家具のリユース・リサイクルを行う(株)エコ・ブランドディング設立
1961	金庫・耐火庫工場新設(大阪/守口市) 伊藤喜オールスチール(株)設立 大阪証券取引所市場第二部上場 東京証券取引所市場第二部上場	2005	国際オフィス家具見本市「オルガテック2004」出展 6月1日、株式会社イトーキレビオと株式会社イトーキが統合し、「株式会社イトーキ」としてスタート 滋賀ロジスティクスセンター新設
1962	家庭用家具販売部門(ホームファニチュア部)新設	2006	伊藤喜商貿(上海)有限公司設立(中国現地法人) 国際オフィス家具見本市「オルガテック2006」出展
1963	デスク工場新設(大阪)		
1968	スチール棚・間仕切り工場新設(京都)		
1970	キャビネット工場新設(京都)		
1972	キャビネット・メカトロ機器工場新設(滋賀)		
1977	デスク袖に通函導入		
1981	Gマークの家具・住宅設備部門大賞を受賞		
1982	TQC(全社品質管理)導入		
1983	チェア工場新設(京都)		
1986	電子機器工場完成(滋賀)		
1987	東証・大証一部指定替 「ITOKI PRESENTATION'87」開催(以後、随時開催)		
1988	水性性塗装ラインの導入(デスク工場)		
1989	デミング賞(実施賞)受賞 大阪ニューオフィスギャラリー竣工		
1990	水性性接着ラインの導入(デスク工場) イトーキ史料館を開設		
1992	チェア工場完成(滋賀) 本社新社屋竣工 オフィスのクリーニングサービス開始		
1994	TPM優秀賞(第一類)受賞 平成5年度緑化貢献者表彰受賞(本社)		
1995	可動間仕切の解体分別リサイクル開始		
1996	デスクに再生PET樹脂を導入(ベントレイ、仕切板) 振動試験室設置 高速道路チケットの再生紙を使用したフォルダーを発売		
1997	環境改善優秀賞受賞(ワークステーション事業部) パネルに再生ポリエステル100%の張地を採用 「イトーキ環境商品マーク」制定 環境商品カタログ「Eco-Products」制作		
1998	ISO9001審査登録(4事業所) ISO14001審査登録(2サイト) ISO9001審査登録(商品管理統括部門)		
1999	ISO9001審査登録(1事業所) ISO14001審査登録(1サイト) パネル工場新設(大阪)		

※グリーン文字は、環境に関連した項目であることを表しています。
※ISO関連表記
■旧(株)イトーキレビオ
●旧(株)イトーキ

「イトーキ環境・社会報告書2007」アンケート
FAX 03-3206-6290

株式会社イトーキ 環境管理部

郵送先 〒104-0042 東京都中央区入船3-6-14 ニッセイ入船3丁目ビル
株式会社イトーキ 環境管理部 行

イトーキ環境・社会報告書をご覧いただき、ありがとうございます。みなさまのご意見・ご感想を是非ともお聞かせください。お手数ですが、このページをコピーしてご記入のうえ、FAXまたは郵便にてお送りください。

Q1 本報告書を読まれる前に、当社の環境への取組みについて何かご存じでしたか？

知っていた 知らなかった

Q2 本報告書をどこでお知りになりましたか？(複数回答可)

当社ホームページ 当社営業担当 当社ショールーム
 当社オフィス・工場 新聞 雑誌
 インターネット セミナー・講演会・展示会
 その他()

Q3 本報告書の記載内容についてお聞かせください。

【記載内容について理解しやすかったですか？】
 わかりやすかった 普通 わかりにくかった

【記載内容は充実していましたか？】
 充実していた 普通 もの足りなかった

【誌面(レイアウト・文字の色や大きさ・図表・写真など)は見やすかったですか？】
 見やすかった 普通 見にくかった

【本報告書で関心を持たれた内容、印象に残った内容をお選びください】(複数回答可)
 トップメッセージ 01) 企業活動の基軸となるUd&Eco style
 01) 特集:Ud&Eco style Message「女性とUd&Eco」 02) 温暖化防止 03) 資源循環
 04) 有害物質の最小化 05) 社会的責任 06) 環境マネジメント
 その他()

Q4 今後、当社に期待することやご意見・ご感想がございましたらご記入ください。

()

Q5 本報告書をどのような立場でご覧いただきましたか？(複数回答可)

企業の環境担当者 購買(調達)担当者 報道関係者 株主・IR関係者
 環境NGO・NPO デザイン事務所・設計事務所 学生 行政関係者
 調査機関 環境研究者 当社事業所の周辺住民 当社従業員・家族
 その他()

ご協力ありがとうございました。

ご住所	年代	性別
都・道・府・県	<input type="checkbox"/> ~10代 <input type="checkbox"/> 20代 <input type="checkbox"/> 30代 <input type="checkbox"/> 40代 <input type="checkbox"/> 50代 <input type="checkbox"/> 60代 <input type="checkbox"/> 70代~	男性・女性

ご記入いただきました情報は、弊社において次回以降の環境・社会報告書作成の参考情報として利用させていただくことがあります。なお、情報の管理につきましては、弊社の個人情報保護方針に基づき適正な方法で管理いたします。

きっと、もっと いい明日—ユーデコスタイル

Ud & Eco style

株式会社イトーキ

お客様相談センター ☎0120-164177
<http://www.itoki.jp/>

資源を守ります



R100



このカタログは地球環境を考えた紙配合率100%の再生紙とアロマフリー型大豆油インキを使用しています。ご利用後は資源回収におまわしてください。

A0510/0709②CDIDNP