

Ud & Eco style Report
Environmental and Social Report
2016



CONTENTS

■ 企業コンセプト	03	社会性報告	128
■ トップメッセージ	04	お客様とのコミュニケーション	129
特集 1		販売代理店とのパートナーシップ	135
オフィスから始まる		社員とのコミュニケーション	137
新しい健康経営のカタチ：		株主・投資家とのコミュニケーション	149
ワークサイズ	06	社会とのコミュニケーション	152
特集 2		■ マネジメント	161
技術を世の中のために：		コーポレート・ガバナンス	161
特許流通への取組み	12	リスクマネジメント / コンプライアンス	164
環境報告	19	■ イトーキについて	169
環境マネジメント	20	■ ユーデコスタイルの歩み	171
環境目標と 2015 年の実績	29	■ ITOKI SR SENSE / 社会的責任パフォーマンス	176
人と地球に配慮したものづくり	35	■ 第三者意見	177
地球温暖化防止	42	■ ISO26000	
資源の有効活用	56	(社会的責任に関する手引) 対照表	179
有害物質の最小化	64	■ カーボン・オフセットについて	180
環境に関する法規制等の順守	70		
生物多様性の保全・維持	73		
サプライチェーンにおける環境保全の推進	86		
各製造部の主な取組み	90		
イトーキグループ企業の主な環境活動	94		
マテリアルバランス	112		
環境パフォーマンス	116		
環境会計	120		
環境経営評価と情報システム	124		
環境教育	126		

編集方針

この報告書は、イトーキグループが「人も生き生き、地球も生き生き」という企業コンセプトに立脚しながら、どのように社会的責任を果たしているかをステークホルダーの皆様にご報告するものです。幅広い情報ニーズに応えるため、エッセンスを盛り込んだ冊子版（ダイジェスト）、詳細な情報を掲載するWeb版（フルバージョン）を発行しています。

なお、このPDFファイルは、Web版の内容をもとに制作した報告書（フルバージョン）です。

表紙：株式会社フジクラ様
"tsunagu" LIBRARY

■ 主な報告対象者

お客様 / 販売代理店 / 株主・投資家 / 調達先 / 社員・家族 / 学生 / 事業所の近隣にお住まいの方 / 行政機関

■ 報告対象組織

株式会社イトーキ、連結子会社および一部子会社

■ 報告対象期間

2015年度（2015年1～12月）※一部に2016年度の活動内容も含まれます。

■ 発行時期

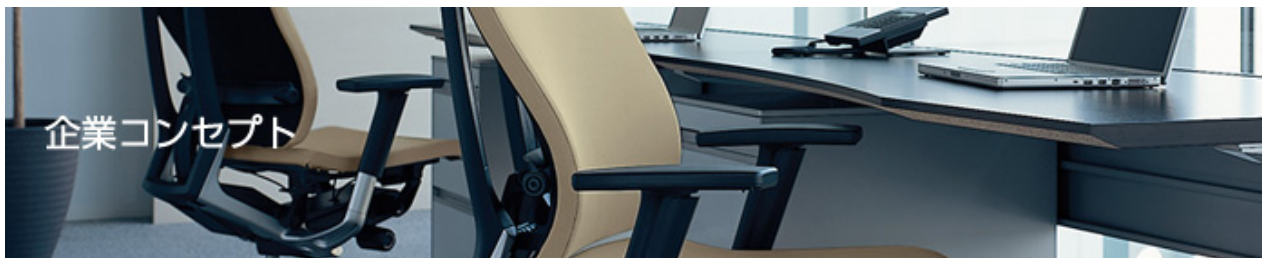
2016年7月 ※次回発行は2017年6月の予定です。

■ 参考にした主なガイドライン

ISO26000：2010 社会的責任に関する手引
環境省「環境報告ガイドライン（2012）」環境省「環境会計ガイドライン（2005）」

■ お問い合わせ先

環境管理部 Tel: 03-3206-6201 Fax: 03-3206-6290 Email: eco@itoki.jp



企業コンセプト

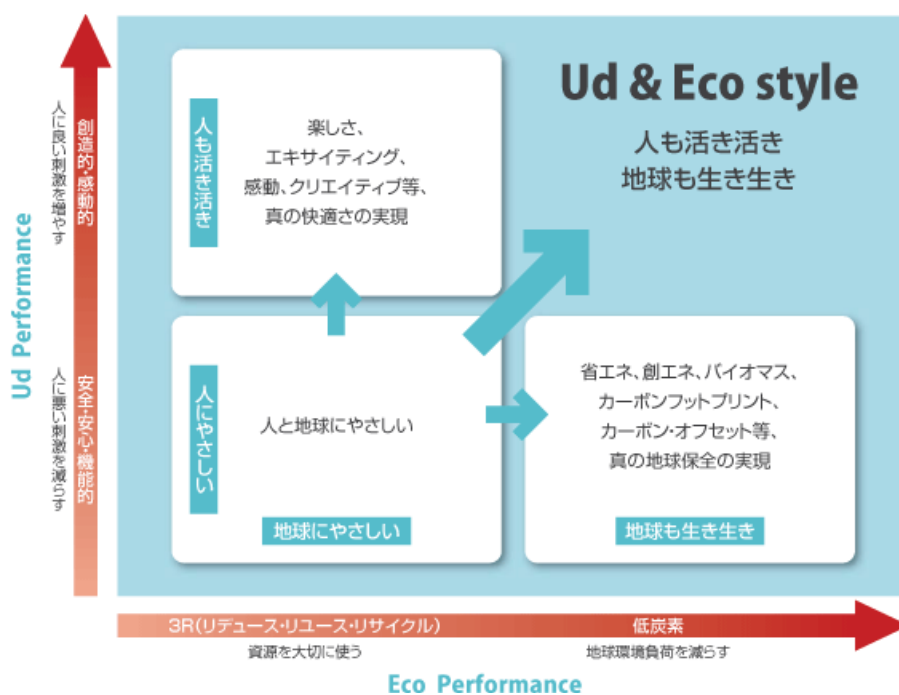
人も生き活き、地球も生き生き

Ud & Eco style

イトーキは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を目指し、1999年からUd&Eco style（ユーデコスタイル）をコーポレートメッセージとして掲げています。

Udは、安全・安心、利便性などを高める「人に悪い刺激を減らす」活動に加えて、「人に良い刺激を増やす」活動をプラス。楽しみやモチベーションが高まるような創造的・感動的な環境をつくることで、こころとからだ両面の快適性を追求します。またEcoは、3Rに代表される「資源を大切に使う」活動に加えて、「地球環境負荷を減らす」活動をプラス。CO₂削減に貢献する省エネルギー・創エネルギーの視点で、低炭素社会実現をサポートする提案を進めています。

「人と地球にやさしい」から「人も生き活き、地球も生き生き」へ。視点や活動範囲をひろげ、「空間づくり」「環境づくり」「場づくり」を通じて、人と地球のイキイキに積極的に貢献してまいります。



TOP MESSAGE



社会から求められる価値を創造する

イトーキは、1890年（明治23年）に大阪で伊藤喜商店として創業して以来、日本のオフィスの発展に大きな役割を果たしてきました。創業者である伊藤喜十郎は「世の中に既にあるものよりも、新しいものを提供し社会のお役に立ちたい」という志を持ち、他に先んじてホチキスや魔法瓶を輸入・販売しました。

その後、日本初のキャッシュレジスターの前身である金銭登録機ゼニアイキを開発し、製造・販売いたしました。当時としては近代的センスのある独創的な看板商品として長く親しまれてきました。

私たちは、こうした創業者の志を受け継ぎながら、社会から求められる企業として存続するために、「2020年ビジョン」を策定しました。2020年に向けて、「人も生き生き、地球も生き生き」を企業コンセプトとした、持続可能な社会への貢献を果たし世の中のお役に立つための私たちの行動宣言です。

地方創生への貢献に向けて

地方の人口減少に歯止めをかけ、活力向上を目指す地方創生は、日本の経済社会における最重要テーマの一つです。イトーキは、価値創造の一環として、自らの強みや資産を活かした地方創生への貢献に努めています。日本では、国土の7割を占める森林の活用が十分にできておらず、荒廃している土地も少なくありません。イトーキは、国産材をデザイン性の高い家具や内装としてオフィスや都市部の空間に取り入れる「Econifa（エコニファ）」という自社プロジェクトに取り組んできました。各地域の自治体、森林組合、製材・加工事業者といったさまざまなパートナーの方々とともに、国産材の新たな用途を提案しています。

また、内閣府の「知的財産推進計画2015」を受け、当社グループ内では活用していない特許技術を各地域の中小企業に実施許諾する「特許流通」への取組みも開始いたしました。イトーキが持つ技術資産を地域の中小企業に使っていただくことで、中小企業が新しい一歩を踏み出すための後押しをしたいと考えています。

今後はさらに多くの地域・自治体との連携を進め、日本全体の産業競争力の強化に貢献してまいります。

オフィスワーカーの健康を経営の視点で考える

「健康」も、空間づくりのプロとして私たちが貢献できる重要な社会的課題です。経済産業省は、健康管理を経営的視点から考え、戦略的に実践する「健康経営」を普及させる取組みを進めています。イトーキでは、この健康課題への取組みとして、仕事の効率を高めながら、健康面にも良い効果を与えられる「ワークサイズ」を研究開発し提供しています。空間設計をきめ細かく工夫し、オフィスワーカーの普段の行動を自然に変えていくことによって、オフィスを「健康を促進する空間」にしていきます。

ダイバシティの推進

イトーキが社会変化へ柔軟に対応し、皆様のご期待にお応えし続けていくためには、ダイバシティ、中でも女性活躍の推進を喫緊の課題と捉えています。イトーキでは、労働時間の適正管理を進めるとともに、出産・育児・介護などに伴う柔軟な勤務に関する社内制度の整備と活用しやすい環境づくりに取り組んでいます。私は、女性に限らず全ての従業員の活躍や成長を支援する環境を整えることは、企業コンセプトに掲げる「人も生き生き、地球も生き生き」を実現していくイトーキの力を加速させると確信しています。今後は、女性活躍を中心にダイバシティ推進の活動をさらに推し進めてまいります。

社会とともにイキイキと成長するために

私たちは数多くの製品やサービスをお客様にご提案しています。人が集い働く、さまざまな「環境・空間・場づくり」を通じて、持続可能な社会への貢献を使命と捉え、126年という歴史を歩んできました。現在は、「お客様への価値提供を通じて真の満足を得る」ための業務・組織改革を進めています。その柱である営業改革は、より豊かな価値提案をしていく全社的な取組みです。皆様との対話や協働を通じて、お客様のお役に立ち、社会のお役に立つ。私たちが先陣を切って未知の分野に挑戦し、社会への新しい価値を提供し続けてまいります。

2016年6月
株式会社イトーキ
代表取締役社長

平井嘉朗

ITOKI企業理念

1. 創業者の旺盛な開拓精神を持ち続けよう
1. あらゆることに創意と工夫をこらし、新しい価値を生み出そう
1. 正しい商道に徹し、勤勉と努力を惜しまない
1. 皆で力を合わせ苦難を切り拓いて、繁栄をもたらそう
1. 常に業界NO.1を目指そう
1. 自己を実現し、悔いなき人生を送ろう



オフィスからはじまる新しい健康経営のカタチ： ワークサイズ

“何気ない行動”を変えるオフィスづくり

いつもの何気ない行動を変える数々の仕掛けによって、オフィスを「健康になる空間」にする取組みが、イトーキのワークサイズです。

一つひとつのオフィスの特徴と、そこで仕事をしている方々に最適な空間づくりを通じて、健康経営を後押ししています。

小さな変化の積み重ねが、大きな違いをもたらす

「ワークサイズ」は、「ワーク（仕事）」と「エクササイズ（運動）」という言葉を組み合わせた、イトーキの造語です。働く動作の中に健康活動を取り入れたワークスタイルと同時に、そうしたワークスタイルを促す空間づくりのコンセプトでもあります。健康活動といっても、大がかりなものではなく、立ち上がる、伸びをする、といったささやかなものが中心です。日常の小さな変化の積み重ねが大きな違いをもたらす、というのがワークサイズの考え方です。

ワークサイズを具体的なソリューションとして開発・展開していく中では、イトーキ東京イノベーションセンターSYNQA（東京都中央区）で実証実験を重ねています。さまざまな試みを通じて、ワークサイズの視点を広げ、現在は8つのアプローチを確立しています。

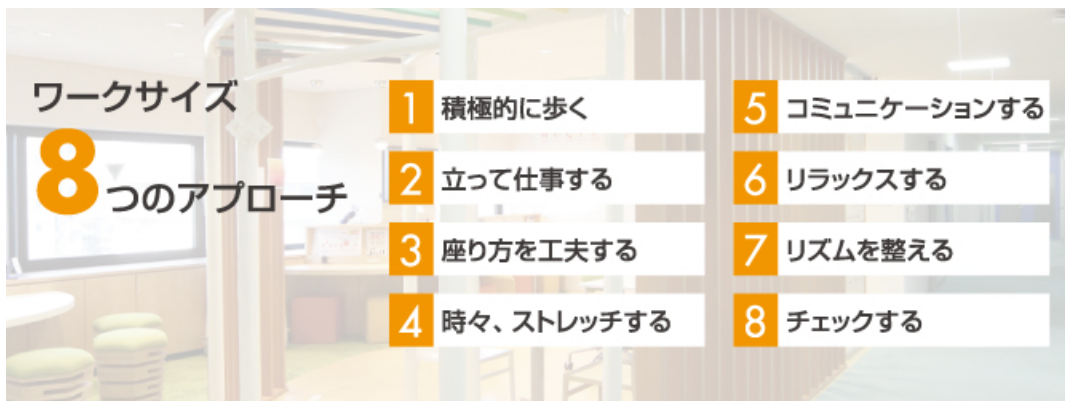
健康は、今日の世界共通の課題です。イトーキは、働く人が毎日長い時間を過ごすオフィスを変えていくことで、この課題の解決に貢献したいと考えています。



変化をチェックする

ワークサイズを促すためには、「チェックする」こと、つまり自分の状態のモニタリングが大きなポイントになります。少しでも成果があがったことが自分で確認できれば、さらにやろう、という気持ちも湧いてきます。

そこで、イトーキでは、ワークサイズのためのスマホアプリを開発しています。歩数を計測できるほか、座って仕事をしている時間、立って作業をした時間が1日単位でわかり、消費カロリー値も表示されます。毎日計測することで、オフィスで行動選択する際の意識が変わり、働き方の変革をサポートします。



「平成27年度東京都スポーツ推進モデル企業」に選定

イトーキは2016年3月、ワークサイズの実践により、東京都から「平成27年度東京都スポーツ推進モデル企業」に選定されました。スポーツ活動を推進する取組みや、スポーツ分野における社会貢献活動を実施している企業等として認定された「東京都スポーツ推進企業」102社の中から、特に社会的な影響や波及効果の大きい取組みをしている企業（13社）がモデル企業として選出されたものです。ワークサイズは、オフィスのあちこちにエネルギーを消費するしかけをちりばめる取組みとして高評価をいただきました。



WORKISE AT WORK 活用事例

健康につながる活動の“拠点”を設ける

株式会社フジクラ様では、社員が自主的に、ストレスなく健康増進、疾病予防などに向き合えるようにすることを重視しています。そのために共同で考案したのが、FHAB（ファブ：Fujikura Health Activity Base）です。主要なワークスペースである2Fから6Fの各フロアにFHABを設けることにより、社員の皆様の身体活動とコミュニケーションを活性化することを目指しました。従来の「喫煙室」に代わる機能も担います。



OFFICE PROFILE

株式会社フジクラ

建 物：同社本社ビル(地上8階)

場 所：東京都江東区
(東京メトロ東西線木場駅より徒歩5分)

ワーカー数：約1,000人

新しい空間が、「健康」「知的生産性」の両面で効果を生むことを見届けます。



営業本部 FMデザイン統括部
FMデザイン設計部
プロジェクトデザイン設計室
デザイナー

川崎 絵里佳

このプロジェクトは、お客様が当社のワークサイズセミナーにお越しくくださったことから始まりました。SYNQAを視察された後に、喫煙スペースの代わりとする空間を提案してほしい、という嬉しいお求めをいただきました。ワークサイズという提案の核となるソリューションからICTやエコ照明などの総合提案をしたところ、「全部やりたい」と言ってくださったことには驚きました。期待と信頼をお寄せいただいたことに感謝しています。

設計にあたっては、「健康指標の改善」「知的生産性の向上」の視点から、2Fから6Fまでの5フロア全体で計画性を持ってデザインを考え抜きました。最初に手がけた6Fには、ワーカー数が最も多いので、交流と共同作業を促す空間を設けました。次に取り組んだ2Fは、来客も多いことを念頭に、誰でも「情報が得られる」ライブラリー的な空間にしています。

社員の皆様の利用状況は、ビデオカメラでの定点観察、騒音計による会話の音量測定、アンケートによる評価依頼といった手段で把握しています。ご理解を社内を広げるため、6Fの交流空間でランチセミナーの開催やパンフレット配布も行いました。ワークサイズを現場に根付かせる試みは、私たちにとっての貴重な学びの機会ともなっています。また、健康や知識創造に与える効果を、経済産業省の調査も踏まえて検証していきます。

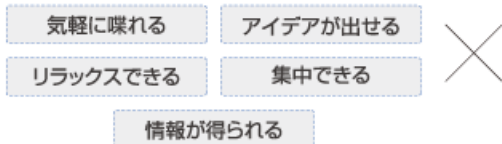
私は、以前は営業事務職でした。デザイナーという新しい立場でこうしたチャレンジができることを、心から嬉しく思っています。イトーキのソリューションを具体的な形にし、お客様にお届けするという役割をしっかりと果たしていけるように、これからも頑張っていきたいと思います。

プランの概要

オフィス改善における目標



Cafe+Libraryに必要な要素
健康と知的生産の両面の課題解決に繋がる空間要素を仮説し、5フロアの共用スペースに展開



健康問題への対策
左記シーンに健康活動「Workcise」を取り入れる

COLLABORATION SPACE (2015年9月施工)

体を思い切り動かしながらアイデアを出し合う空間として設計しました。歩いたり、ぶら下がったり、色々な姿勢で座ったり、壁いっぱいのホワイトボードに書いたり、自分自身の健康情報も収集できます。カラフルな色合いのインテリアも脳を刺激します。

6F

測定エリア
血圧計と体組計を設置。

デジタルコラボエリア
PC画面をモニターに映して2～3人で打ち合わせが行えます。

情報収集エリア
デジタルとアナログの情報が並ぶテーブル席。少人数の利用や中央のテーブル席とコラボレーションも可能です。

思考うんてい
アイデアに行き詰ったときは子供に戻ってうんていにぶら下がってみてください。

アナログコラボエリア
ルーバーにはホワイトボードを掲示したり書架を設置したり、人々が集まり情報ツールを活用しながら議論することでさまざまなシーンを生み出します。

ホワイトボード壁
全面にホワイトボードを設置し描いたり貼ったり自由に利用できます。プロジェクターで映像を上映することも可能です。

COLLABORATION SPACE アラカルト



各FHABの入口には、その特徴や狙いを説明した案内板が設けられています。通りかかるワーカーが、ふとした時に目を止めていきます。



「Noは言わない」「質より量」「寄り道参加歓迎」「百聞より一見」「動いて思考活性化」が、利用上の作法です。



イトーキが秋田大学と共同開発した、使用時の消費カロリーが通常の椅子の1.5倍にもなるツールCURBIS（クルビス）を置いています。

“tsunagu” LIBRARY (2016年2月施工)

執務室では得られないさまざまな情報が飛び交う空間として設計しました。

書籍を探したり、時事ネタを集めたり、自らが体験を通して知り、学べる先進的な場とすることを目指しました。

2F

書籍に囲まれるエリア

図書館に迷い込んだように一面本棚に囲まれた異空間です。ひたすら自分と本の世界に没頭できます。

ストレッチポイント

ストレッチを促すサインを壁にデザイン。



ベンチ

本を片手に腰を降ろせるベンチ。



ベンチソファ

書籍を持って一休み。



デジタルサイネージ

リアルタイムに情報が得られるほか、組織内の情報を共有できます。



オフィスを変えることで、健康経営をステップアップさせていきます。



株式会社フジクラ
人事部
健康経営推進室 副室長

浅野 健一郎 様

当社は、健康経営を経営戦略の一環として推進しています。病気の人に手厚いケアをするだけでなく、今健康な人がより健康になる職場環境づくりも重視しています。社員の健康を増進し、生産性を高めながらイキイキと働ける物理的な環境をどうするか、ずっと模索してきたのですが、ついにイトーキ様のワークサイズと出会うことができました。データで効果を実証しようとする真剣な姿勢にも惹かれ、一緒に取り組んでいただくことにしました。

健康につながる行動を浸透させるには、個々人の“気付き”と“自発性”が欠かせません。その意味で、コラボレーション スペースにうんていを置く提案をしてくれた川崎様の発想には感嘆しました。一目見ると、子どもの頃の楽しい記憶が呼び起こされて、ついぶら下がりがたくなります。ですが、ぶら下がった途端に、「昔の自分じゃない!」ということに否応なしに気付かされます。昔できたことができなものは誰も悔しいので、つい運動をやりたくなってしまいます。人をそこまで動かす力が、この場にはあると思います。

コラボレーション スペースの照明は暖色系で、副交感神経を高めてリラックスモードに入れる効果があります。曲線を基本とした空間デザインとあわせて、用途主旨とよくマッチしています。このスペースは、社員にとっても自慢になっており、当社に来訪された方をご案内することも少なくありません。

2015年9月末にできてから半年余りで、コラボレーション スペースを覗いた人はおそらく6割、利用経験者は2~3割程度です。徐々に利用率を上げていくプロセスは、こうした場所に行くことをポジティブに捉える社会心理を育てるという意味で、組織にとって一種の“社会変革”だとも思っています。時間はかかるでしょうが、さらに新しいFHABをイトーキ様とつくりながら、健康経営のステップアップを進めていきたいと思っています。

健康経営オフィスレポート

イトーキは、経済産業省の平成27年度健康寿命延伸産業創出推進事業「健康経営に貢献するオフィス環境の調査事業」を受託しました。この事業では、約20,000名（所属企業200社以上）に及ぶビジネスマンの働き方と健康問題、そして企業の具体的な取組み事例を調査し、働き方と健康経営の関係性について検討を行いました。調査結果をもとにまとめた健康経営オフィスの考え方は、「健康経営オフィスレポート」として経済産業省のホームページに掲載されています。

※「健康経営」はNPO法人健康経営研究会の登録商標です。



FEATURE

02



技術を世の中のために： 特許流通への取組み

“未活用”の技術に、新たな命を吹き込む

技術が活かされる場は、開発した企業の中だけとは限りません。

イトーキは、自社では十分に活用できていない特許技術を、各地域の中小企業に実施許諾し、日本全体の産業競争力の強化に貢献する取組みを進めています。

中小企業の潜在力発揮を支援

企業は、さまざまな可能性を見据えながら新技術の開発に取り組みます。開発担当者が精魂を傾けて生み出す技術には、製品に使用されて世に出るものもあれば、なかなか日の目を見ないものもあります。光が当たらないまま眠っている技術に新たな価値を与える取組みが、日本の産業競争力強化の観点から注目されています。政府は2015年6月に「知的財産推進計画2015」を発表し、知的財産を“流通”させることによって各地域の中小企業が持てる力を発揮できるようにするという方向性を打ち出しました。

幅広い技術資産を持つイトーキは、これに先立つ2015年2月から、特許を取得していながら活用できていない技術を、日本各地の事業者（主に中小規模）に役立てていただく取組みを進めています。実施許諾の対象としているのは、いわゆる未活用特許（研究開発を行ったが未実施の技術）や、廃止製品や仕様変更があった製品に使用していた技術の特許で、他業種でも利用が可能な汎用性の高いものです。

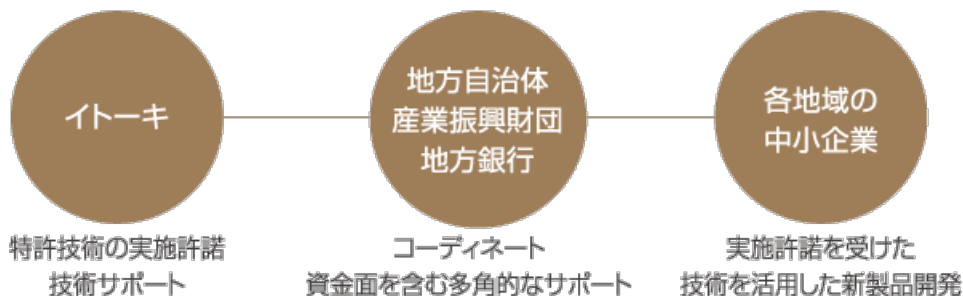
技術を役立てていただける会社を見つける

イトーキが保有する技術を役立てていただける中小企業と“出会う”ために、神奈川県の川崎市が進める「知的財産交流事業」に参画しています。「川崎モデル」で全国的に知られる川崎市では、大企業の技術と中小企業のニーズとのマッチングを、地元だけでなく、全国各地で精力的に推進。地方自治体からのリクエストにお応えする形で、イトーキは各地で開催される交流会やマッチングイベントに参加しています。

2015年7月に川崎市でシンポジウムに参加したことを皮切りに、2016年3月までに全国8カ所を回りました。発表や展示を行うほか、イトーキの技術シーズ集を用意し、ご来場の方々にお渡ししています。その成果として、関心をお持ちいただいた38社とお話ができ、2016年4月には神奈川県川崎市の高橋建設様と長野県岡谷市のダイワテック様の計2社とライセンス契約を結びました。高橋建設様につきましては、現在、新商品についての共同開発契約に向けた具体的な詰めも進んでいます

(2016年5月末現在)。

特許流通の基本スキーム



知財流通による地域中小企業の活性化（知的財産推進計画2015）

内閣府の知的財産戦略本部は2015年6月、「知的財産推進計画2015」を策定しました。同計画は、「人口減少と地域経済の縮小という問題に直面している我が国にとって、地域経済を支える約385万の地域中小企業は産業競争力の源泉であり、その活性化が喫緊の課題である」としたうえで、「地方創生の観点からも、地域中小企業がその持てる力を発揮するため、知的財産を創造し、活用していくサイクルを再構築していくことが必要である」と指摘しています。

そして、「知財活用途上型の中小企業が次なる一步を踏み出すために必要な気付きと知恵を与えてくれる機会になることに鑑み、大企業が知的財産を開放して産産連携に積極的に参加するよう後押しをするなどの支援基盤の整備が求められる」とし、知財流通の拡大を促しています。

地域経済を支える中小企業の数

約 385 万社

イトーキが参加している交流機会



川崎信用金庫 知的財産交流会
(イトーキ東京イノベーションセンター SYNQAにて)



Win-Win-Winの関係づくりを実現していくために



企画本部
経営企画部
知的財産推進室 主任
水谷 繁人

「それでは、7月からやりましょう!」。川崎市の木村様に、とても行政とは思えないような歯切れの良さで背中を押していただいたことで、私たちの取組みが本格化しました。特許流通は、私たちとしても初めてのことでしたので、どの技術をどういった形でご提供していくか、社内承認手順はどうするのか、といった基本的なところから手探りで組み立てました。前月までにメドをつけ、2015年7月から各地域への訪問を開始しました。

取組みのそもそものスタートは、「自社で持っている知的財産を何らかの形で活用したい」というシンプルな問題意識でした。一定の維持費がかかっている特許技術を、各地の企業に役立てていただき、そうした企業の収益が上がり、さらには 地方自治体の税収が増えれば、Win-Win-Winの関係づくりが実現します。ライセンス契約後に技術サポートを提供することも含めて、できる限りのことをしていきたいと考えています。

知財交流の場では、色々な企業の方、特に経営者の方々とお話をさせていただいていますが、やはり地方自治体の方々の積極的なサポートで円滑になっている部分が多いと実感しています。長野県岡谷市では、当社技術へ関心を持っていた株式会社ダイワテック様とイトーキに加えて、岡谷市、川崎市の職員の方がそれぞれ複数名同席されました。第三者の公正な視点が入った上で話をきちんと進めることができるため、相手方も安心でき、やりやすいはずです。

欧米では、知的財産を資産として「運用するもの」と見るのが普通ですが、日本では財産は「守るもの」という意識がまだ強いと思います。今後はこの活動をさらに広げるために特許シーズの数を増やしていきます。取組みのさらなる進化を見据えつつ、まずは成功事例を積み上げていきたいと思っています。

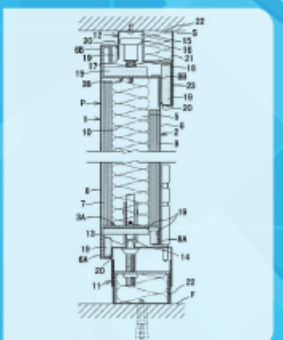
価値創出を活性化する特許流通

成果の第一号は、鋼製パネルの防音ルームに活用した「防音間仕切パネル」とコンポルームに応用した「形鋼の交差連結構造」の2件になりました。特許流通は、新たなネットワークづくり、開発担当者のモチベーション向上、そしてオープンイノベーションの促進を通じて、研究開発を通じたイトーキの価値創出を活性化しています。

特許開放の対象としているイトーキの技術例 (2016年5月時点)

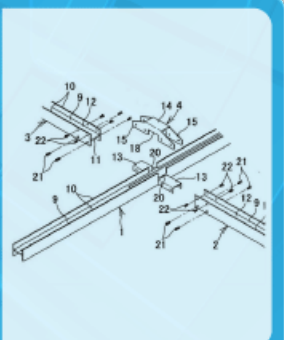
**防音間仕切
パネル**

- 間仕切パネルの表面と裏面の固有周波数を異ならせ、共鳴振動を減少させることで防音効果を生み出す
- 建物の空調や設備機器を収納・遮蔽するパネルに採用していた技術



**形鋼の
交差連結構造**

- 図書館などにある本棚の骨組みに使用される形鋼。その交差部を簡易な構造で連結できる
- 連結の手間を減らすとともに、美観と強度を向上



もみ殻ボード

- もみ殻を加熱・圧縮して固め、板材にする技術
- 廃棄物になるもみ殻を使い、焼却処理によるCO₂発生を抑制
- 一般の木質ボードと違い、ホルムアルデヒドを出さない

**掛けるだけ
給電ハンガー**

- ハンガーバー内部に電流を流し、ハンガー自体へ誘導電流を流す仕組み
- パーに掛けることで電源に接続でき、電灯・消臭・温熱・通信など電気機能を付加できる

**組合せ
キャビネット**

- ローキャビネットを重ねることにより(上部は反転)ハイキャビネットへ
- その時その場所にあった空間を創造でき、同一キャビネットで可能なためコストも削減できる

**セキュリティ
切替錠前**

- ロッカーの開錠時に鍵が抜ける・抜けない状態を簡単に選択できる仕組み
- 開錠状態で鍵が抜けないことが好ましい共用ロッカー鍵の盗難を防止

特許流通がもたらす効果

新たなネットワークと学び

知財交流の場を通じて、各地の多様な熟意ある事業者、自治体や大学などとの関係を築くことができます。そこでの真剣な対話からイトーキが得られる学びは少なくありません。こうした情報は社内でも共有しています。

特許流通

オープンイノベーション

特許流通における企業同士の関係性は、「技術を供与する側」と「供与される側」というような構図だけでは収まらない面があります。たとえば、建材関連技術のライセンス契約を結んだ高橋建設様とは、同社が持つ豊かな施工ノウハウを活かす形で、建材製品の共同開発も進めることになりました。このように、特許流通はいわゆるオープンイノベーションの素地づくりにもつながります。

開発担当者のモチベーション向上

研究開発をしたものの、商品化を断念しなければならぬことは決して珍しくありません。しかし、開発担当者としては、その技術が何かの役に立てば、「魂が再び吹き込まれた!」といった心境になり、モチベーションが上がります。また、「自社事業に必ず役立つな」と言っていると、研究開発活動が委縮しやすくなりますが、他の可能性があれば幅が広がります。長い目で見れば、研究開発を活性化させるアプローチとしても有効になります。

丁寧で機動的な対応が、成果につながる



川崎市 経済労働局
産業政策部 企画課
オープンイノベーション推進担当
担当課長
木村 佳司 様

川崎市では、大企業が保有する開放特許の中小企業への移転を支援する全国初のスキームとして、「知的財産交流事業」を実施しています。私たちが「川崎モデル」と呼んでいるアプローチの特徴は、ハンズオンサポート、平たく言うと「お節介」です。熱意を持ち、誠実に事業に取り組んでいる中小企業を対象に、大企業との出会いの機会づくり、ライセンスや事業化の可能性の見極め、契約条件交渉の仲立ち、さらには開発した製品の販売先の紹介にいたるまで、一貫した支援を行っています。当市は、主に6つの地域（宮崎県、福岡県、栃木県、静岡県富士宮市、長野県岡谷市、新潟県柏崎市）と連携して、こうした活動を全国へも展開しています。

中小企業が利用しやすくするため、特許流通による一般的なロイヤリティの金額は、大企業にとってはさほど大きいものではありません。各社にはCSR（企業の社会的責任）活動としてのご協力をお願いしています。2016年4月現在で、参加する大企業は22社になります。その中でのイトーキ様の存在は貴重です。というのも、イトーキ様の技術レパートリーは、中小企業にとって総じて馴染みやすく、転用がしやすいシーズを多く含んでいるためです。いわゆるハイテク企業の参加が多い中で、イトーキ様には知財交流会が扱う技術の幅を広げていただいたと、私どもは大変感謝しています。

わずかな期間の中で中小企業との具体的な提携話が次々に出てきているのは、イトーキ様の保有技術の豊かさとあわせ、組織としての動きのよさがあってのことだと思います。とりわけ、いつもご一緒させていただいているご担当の水谷様が、フットワーク軽く各地に足を運ばれ、一つひとつの問い合わせへ丁寧かつ機動的に対応されている姿には頭が下がります。今後、必ず多くの成果が生まれてくると確信しています。

初のライセンス契約2件に調印

イトーキは2016年4月、川崎市の「知的財産交流事業」を通じて、高橋建設株式会社様（神奈川県川崎市）ならびに株式会社ダイワテック様（長野県岡谷市）との間で特許ライセンス契約を締結しました。

高橋建設様は、録音スタジオや研究機関、音楽愛好家の住宅向けなどに木製の防音室を作ってきた会社です。イトーキの「防音間仕切パネル」技術を活用することで、鋼製パネルのラインナップを整え、不燃性が求められる用途も手がけていきます。また、イトーキとの間で、新しい防音性能を持つオフィス向けパーティションや関連部材などの共同開発を進める計画です。

また、ダイワテック様は、独自のデザインやアイデアを加えた住宅や関連部材を提供する建築会社で、アルミ製の組立式の『コンポルーム』はクリーンルームや喫煙所などで使われています。イトーキの「形鋼の交差連結構造」技術をフレームが交差連結する部分に応用し、現場溶接などが不要で安全性が高く、かつ施工が簡単なコンポルームを販売する計画です。



左より 岡谷市 副市長 小口明則氏 / ダイワテック 代表取締役 和田保守氏 /
イトーキ 取締役 常務執行役員 牧野健司 /
高橋建設 代表取締役 会長 高橋光男氏 / 川崎市 市長 福田紀彦氏



環境報告

Environmental Report



環境マネジメント

目的・考え方

イトーキグループは、「Ud&Eco style (ユードエコスタイル)」をコーポレートメッセージとし、地球環境の保全を本来業務の一環として位置付けています。すべての事業領域において地球環境の保全を進めるため、環境活動の指針となる「イトーキ環境方針」と具体的な「行動指針」を定め、環境マネジメントシステムを運用し、継続的改善に努めています。

主な取組みと成果

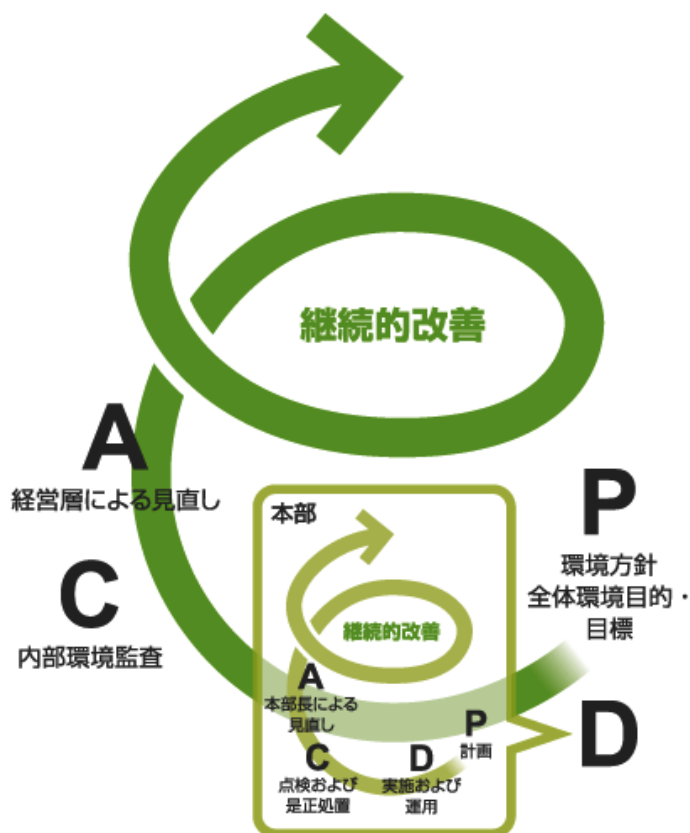
グループ環境経営体制

イトーキグループ全体で環境経営体制を構築

イトーキでは、すべてのグループ会社において同じレベルの環境活動を推進していくため、グループ環境経営体制の構築を進めており、全連結子会社において、環境マネジメントシステム (EMS) を構築しています。

グループ全体の環境マネジメントサイクル (大きいPDCA) とサイト・事業ごとの環境マネジメントサイクル (個別のPDCA) を連動させ、グループとして環境課題への対応と、サイト・事業ごとの課題を整理し、全従業員が参加する環境活動を推進しています。

また、各サイト・事業の環境マネジメントシステムは、全社監査で全社の方針や計画に適合しているかをチェックし、本部内監査で各サイト・事業の環境活動の進捗確認や課題に対する改善の機会を特定し、環境活動の向上に役立てています。



ISO14001統合認証

イトーキは、1999年11月に取得し、2005年6月の企業統合に伴い、同年11月に全社でISO14001統合認証を取得しました。これにより、製造から販売まで一貫した環境マネジメントシステムのもとでの取組みが可能となりました。認証取得後も高いレベルの環境保全活動を維持し、2014年には5度目の更新を果たしています。今後も統合認証をスムーズに更新できるよう、環境マネジメントシステムの継続的な改善に努めていきます。さらに、ISO14001の統合認証をグループ会社にも拡大しています、2015年はグループ会社5社が認証を取得しました。

※(株)イトーキ工務センター、(株)イトーキ大阪工務センター、(株)イトーキテクニカルサービスが2015年7月に合併（(株)イトーキエンジニアリングサービス）したため3社を1社で計算しています。

イトーキグループにおけるEMS構築・ISO14001取得状況

EMS構築社数	社内ISO14001取得社数
13 社	13 社

ISO14001取得子会社

(株)イトーキエンジニアリングサービス（(株)イトーキ大阪工務センター・(株)イトーキ工務センター・(株)イトーキテクニカルサービスが15年7月合併）、(株)イトーキシェアードバリュー、三幸ファシリティーズ(株)、(株)シマソービ、(株)イトーキ北海道、(株)エフエムスタッフ、(株)イトーキマーケットスペース、(株)イトーキ東光製作所、イトーキマルイ工業(株)、伊藤喜オールスチール(株)、富士リビング工業(株)、(株)ダルトン、伊藤喜（蘇州）家具有限公司

環境方針

イトーキグループは、あらゆる環境活動の指針となる「イトーキ環境方針」と具体的な「行動指針」を定め、環境保全活動に取り組んでいます。この「イトーキ環境方針」と「行動指針」は、イトーキグループ全体（イトーキ本社および国内52支社・支店・営業所、6製造部、8物流センターと国内外にある21のグループ会社）で共有しています。

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。

株式会社イトーキおよびイトーキグループは、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 地球環境と人に配慮した製品・サービスおよび空間デザインを提供します。製品開発においては、自社基準によるアセスメントを実施し、製品の「Eco（エコ）・プロダクト」化を推進します。また、人と地球が「活き生き」と共創する社会の実現を目指すコーポレートメッセージ「Ud&Eco style（ユーデコスタイル）」の実践に努めます。
- 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、省エネルギーおよ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）およ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。

「イトーキ環境方針」と「行動指針」を共有している組織範囲

イトーキ

52支社、支店、営業所

6製造部

8物流センター

関西工場 寝屋川製造部

関西工場 滋賀第1製造部

関西工場 滋賀第2製造部

関東工場 千葉製造部

スチール棚製造部（京都）

電子商品製造部（滋賀）

連結子会社および一部子会社

伊藤喜オールスチール(株)

伊藤喜（蘇州）家具有限公司

(株)イトーキエンジニアリングサービス

(株)イトーキ東光製作所

イトーキマルイ工業(株)

(株)エフエム・スタッフ

(株)メディカル経営研究センター

ITOKI MODERNFORM CO., Ltd.

他5社

富士リビング工業(株)

(株)イトーキマーケットスペース

(株)シマソービ

(株)イトーキ北海道

三幸ファシリティーズ(株)

(株)イトーキシェアードバリュー

ITOKI Systems (Singapore) Pte., Ltd.

伊藤喜商貿（上海）有限公司

環境中期計画

中期的な視野のもとに環境活動を展開

イトーキグループは「人も生き生き、地球も生き生き」する持続可能な循環型社会に貢献することを念頭に、環境中期計画を策定しています。特に、地球温暖化の原因とされている温室効果ガスの削減、限りある地球資源を有効に活用するための水使用量や廃棄物の削減、生物多様性の保全に資する国産材の活用など、本業を通じて貢献できる施策を掲げて環境活動を展開しています。

▶ [環境中期計画（2013年～2015年）の詳細については、こちらをご覧ください。](#)

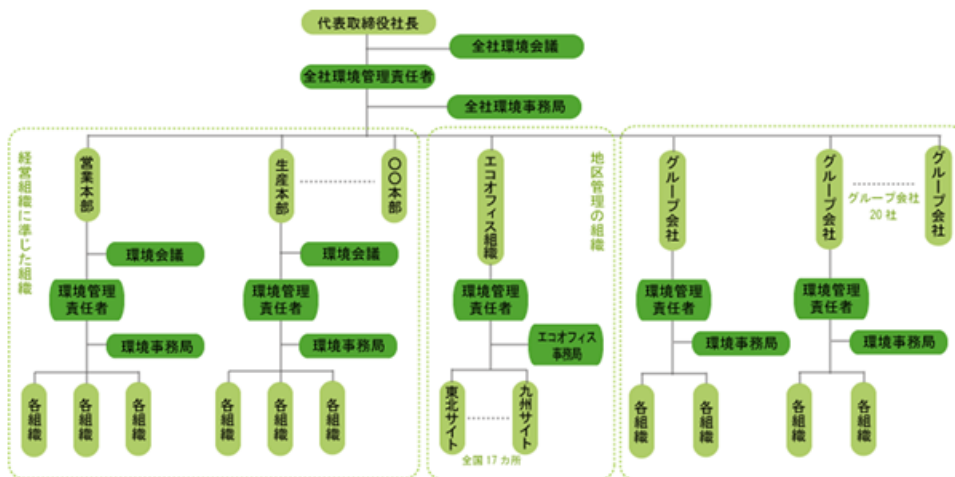
推進体制

全社の経営組織に準じた本来業務の体制と、地域（支社・支店単位等）ごとの、オフィス空間における紙、ゴミ、電気等の「省・省・分・リ」活動を推進するエコオフィス組織で、環境保全推進体制を構築しています。

また2015年は、社長を議長に執行役員以上とグループ会社社長が参加する「全社環境会議」を年3回開催し、環境活動における課題と進捗状況の把握、改善への提案や今後の方針等について幅広く議論を行いました。さらに、環境活動推進の実務を担う環境管理責任者・事務局会議を年2回、グループ会社環境会議を年3回開催しました。

生産部門は、オフィスよりも環境負荷が大きくなることから、毎月生産本部環境会議を実施し、環境負荷低減の実施状況の把握、改善策の検討などを行っています。また、全社環境管理事務局と各事業部の環境管理責任者および事務局との連絡を密にとるなど、きめの細かな推進体制としています。

※省・省・分・リ：省エネ、省資源、分別・リサイクル



環境保全推進にかかわる会議体

会議体	会議の役割	主な出席者	年間開催予定数
全社環境会議	全社の環境活動にかかわる諸課題の審議、決定および各組織の環境活動の進捗報告と管理	会長、社長、役員、担当本部長 統括部長、全社環境管理責任者、グループ会社社長、全社環境管理部部長および事務局	4回 (四半期ごと)
環境管理責任者・事務局会議	全社環境会議の決定事項および環境活動にかかわる連絡	各本部の環境管理責任者・事務局、全社環境管理部部長および事務局	2回 (上、下期)
生産本部環境会議	生産本部の環境活動にかかわる諸課題の審議、決定および各部門の環境活動の報告・管理、全社環境会議の決定事項および内容の報告	生産本部本部長、工場長、生産本部内の各部門長、全社環境管理部部長	12回 (毎月)
グループ会社環境会議	全社環境会議の決定事項および内容の報告 グループ会社の環境活動の諸課題の審議・決定および各会社の環境活動の報告	グループ会社環境管理責任者・事務局、関係会社管理部部長、全社環境管理部部長および事務局	3回

2014年度の会議体の開催実績

全社環境会議
3回

環境管理責任者・事務局会議
2回

生産本部環境会議
12回

グループ会社環境会議
3回

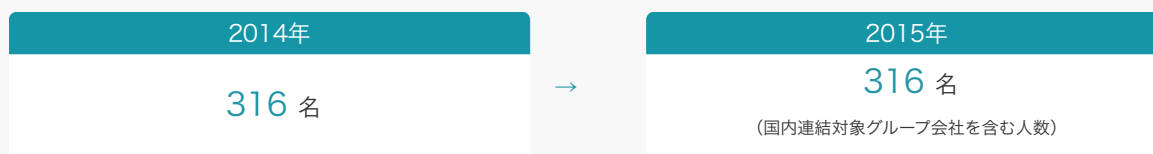
環境監査

内部環境監査

環境マネジメントシステムの適切な運用と取組みレベルの向上を目指し、内部環境監査を毎年実施しています。各部門の活動が環境マネジメントシステムの要求事項に沿って行われているか、目的・目標に対する進捗状況はどうかなどを各本部の業務に精通した監査員が確認する「本部内監査」と、運用している環境マネジメントシステムがISO14001の規格の要求事項を満たしているかについて他部門の監査員が確認する「全社監査」を行い、監査の有効性を高めています。

監査を適切に執り行うため内部監査員の養成にも力を入れており、イトーキグループにおいて2015年12月末現在、316名の内部監査員が登録されています。そのほか、CEAR（環境マネジメントシステム審査委評価登録センター）登録の環境マネジメントシステム審査員補54名も擁しています。

内部監査員数



外部審査会社による審査

環境保全活動による成果の客観性を保つため、さらに外部審査会社による審査も導入しています。

内部環境監査による社内での厳しいチェックにより改善に努めた結果、2015年度の外部審査会社による審査では、重大な不適合はなし、軽微な不適合が2件、改善の機会35件、適合27件、よい点22件という結果になりました。軽微な不適合、改善の機会についてはすみやかに是正を行い、マネジメントシステムの改善につなげていきます。

環境教育

多角的な環境教育の実施

環境活動への参画意識の高い社員をより多く育成していくため、さまざまな環境教育を行っています。

新入社員を対象にした環境基礎教育、全社員を対象にした環境一般教育、社内関連部門に対する環境専門教育、緊急事態対応訓練、内部環境監査の効果的な実施を目的とする内部環境監査員研修などがあります。

研修後には参加者を対象にしたアンケートを実施し、翌年以降の研修内容の改善に役立てています。

▶ [環境教育の詳細](#)

統合的・横断的な活動の推進

イトーキグループは、「環境」の取組みを単体で考えず、常に他の重点分野（安全、品質、生産、原価、人材育成）と一体的に捉え、トータルな水準向上に努めています。係・班単位の問題を自職場で日常的に解決するPDCAとともに、部門/組織を跨る問題をプロジェクトで解決するPDCAも構築してきています。

管理ボード・改善ボードで、「安全」「環境」「品質」などの6分野を統合的に管理

工場内の複数個所に設けられている管理ボード・改善ボードで問題点や課題を共有しています。管理ボード・改善ボードは、環境のみではなく「安全」「環境」「品質」「生産」「原価」「人材育成」という生産活動における重点6分野の情報が整理して掲示されており、情報の見える化だけでなく、相互の関連性を把握することで、より質の高い環境活動を行える企業風土を醸成します。朝礼や終礼を管理ボード・改善ボードの前で実施することで、管理職と現場従業員とのコミュニケーションに役立てているほか、現場の気づきや意見をその場で記入してもらうことで、従業員からのボトムアップで、かつ相互のコミュニケーションのさらなる活発化を促し、工場全体として改善活動の推進力となっています。

2013年度からは、グループ会社およびグループ外の関連会社にも管理ボード・改善ボードの導入を進めています。グループ会社への横展開はほぼ完了しており、関連会社でも、2社が2013年度より導入しています。

管理ボード・改善ボードによる重点6分野への意識と情報の共有



管理ボード・改善ボードを活用し、従業員自ら環境活動の質を高める

自主研活動（自主研究活動）

従来、製造部門、間接部門がそれぞれ部門独自で自主研活動を行ってきましたが、組織をまたぐ改善が思うように進みませんでした。

そこで、2012年に、異職かつ異地域の人材で異職種改善チームを構成し、組織間の連携がとれる仕組みや習慣を構築し、「自主研17STEP」（主に原価低減のテーマに使用）、「QAC15STEP」（品質改善のテーマに使用）等のツールを用いて、新たな自主研活動を開始しました。原価低減、工数低減などは、環境とも密接な関係にあり、双方へ改善効果をもたらします。

また、2013年からは、イトーキと取引先の継続的發展を目指し、両社でチームを構成する自主研活動も開始しました。現在、世代別、他本部からの公募等、チーム構成をさらに進化させています。

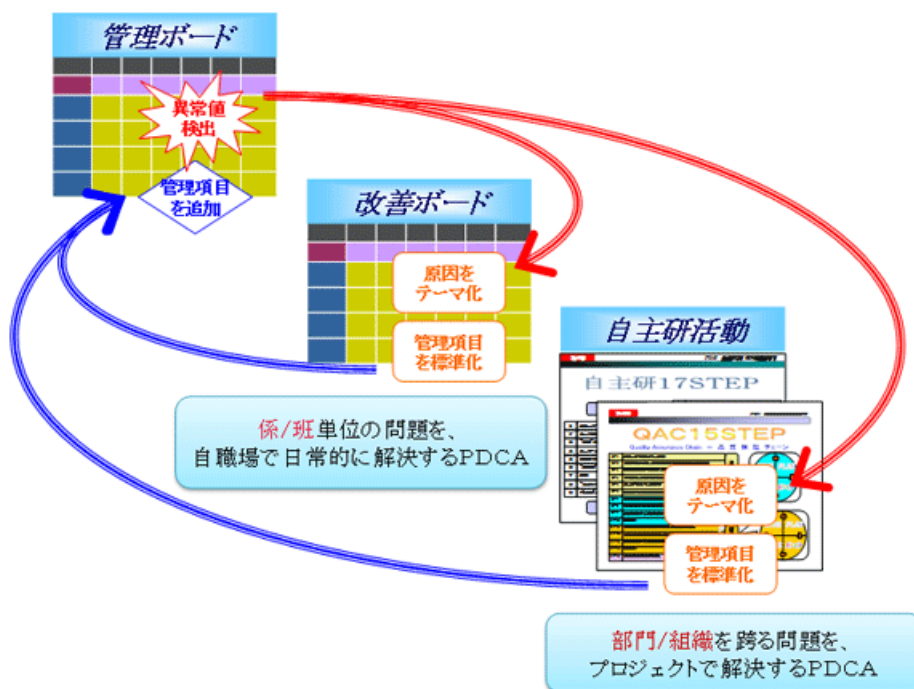


指導風景



弊社会長による点検会

統合的・横断的な活動を推進する重層的なPDCA



中国の生産拠点における環境マネジメント

中国・アセアン・インド市場向けのブランド「joyten」の家具等を生産する伊藤喜（蘇州）家具では、2012年6月にISO14001の認証を取得し、現地の人材を専任リーダーとする体制で環境活動を推進しています。イトーキグループ共通の「重点6分野」のアプローチで、環境保全を図りながら、生産プロセスの総合的な改善に努めています。これまで粉体塗装設備の導入、照明のLED化、材料の無駄の削減、薬剤や溶接に用いるガスの使用量削減、汚泥の乾燥による減容化処理などに取り組み、着実に成果をあげました。2015年度は、塗装前処理の薬品変更（リンフリー化）に取り組み、中国でのリン系薬品の規制強化へ対応するとともに、排水処理汚泥量も大幅に削減いたしました。今後は、排水処理汚泥ゼロ化を目指して取り組んでまいります。



照明のLED化を行った建物内



粉体塗装ライン



前処理薬品変更
テスト風景

環境目標と 2015年度の実績

目的・考え方

イトーキグループは、中長期を視野に入れた環境目的・目標を設定し、グループ一丸となってその達成に取り組んでいます。2016～2018年度の新しい目的・目標は、従来よりも絞り込んだ形で設定しており、より焦点を明確とした取り組みを展開していきます。

主な取組みと成果

環境中期計画 全社環境目的・目標（～2015年度）

環境目的	環境目標	目標値		
		2013年度	2014年度	2015年度
Eco プロダクト・ Ud&Eco プロダクト の推進	Ecoプロダクトシリーズ数の向上	Ecoプロダクト シリーズの開発 エコプロダクト新基準 の導入準備	新基準による Ecoプロダクト シリーズの開発	新基準による Ecoプロダクト シリーズの開発
	Ecoプロダクトの販売促進	エコプロダクト製品の販売重点販売商品の販売目標達成率100%		
	Ud&Eco プロダクトシリーズ数の向上	Ud&Ecoプロダクトシリーズの開発		
地球温暖化 の防止	CO ₂ 排出量の削減	イトーキ グループの CO ₂ 排出量の 削減	売上原単位で前年比1%削減	
		生産活動 に伴う CO ₂ 排出量 の削減	生産高原単位で前年比1%削減	

地球温暖化の防止		物流のCO ₂ 排出量の削減	物流費対象原価原単位で前年比1%削減			
		オフィス部門のCO ₂ 排出量の削減	オフィス面積原単位で前年比1%削減			
	EOM（エコオフィス・マネジメント）の開発	環境配慮型ワークプレイスの提案	環境配慮型ワークプレイスの提案件数の拡大			
		環境配慮型ビジネスの創造・展開	Ecoソリューションビジネスの拡大			
		環境配慮型プロモーションの実践	環境配慮型オフィスショールームへの動員数の拡大			
有害化学物質管理・削減	化学物質管理体制の強化		化学物質管理システムの運用強化 (カタログ掲載商品のシステム登録100%)			
	イトーキ化学物質ガイドライン対象物質の削減		PRTR法届出対象物質取扱量の削減生産高原単位で前年比1%削減			
汚染防止	生産拠点の汚染防止		法規制順守100%			
資源の有効活用	廃棄物排出量の削減		廃棄物総排出量の削減売上高原単位で前年比1%削減			
	生産活動に伴う産業廃棄物最終処分量の削減		産業廃棄物最終処分量の削減最終埋立比率0.5%			
	生産活動に伴う水使用量の削減		生産高原単位で前年比1%削減			
環境マネジメントシステムの継続的改善	イトーキグループのEMS体制の構築		グループ会社のISO14001認証取得に向けた導入準備	グループ会社のISO14001新規認証取得4社中4社	グループ会社のISO14001新規認証取得6社中6社	
	グリーン調達推進		主要調達先・仕入先のグリーン調達率90%以上			
	イトーキグループの産業廃棄物の管理体制の強化		グループ会社の産業廃棄物管理の見える化推進	廃棄物管理に関する情報のグループ共有の促進	イトーキグループの産業廃棄物業者の視察実施100%	
	カーボン・マネジメントの推進		カーボン・オフセット商品の販売			

生物多様性への対応	生物多様性の保全に貢献する商品の拡大	生物多様性の保全貢献商品Econifaの売上拡大		
		生物多様性の保全貢献商品Econifaシリーズのアイテム数拡大		
	生物多様性保全活動の実施	生物多様性保全活動への参加促進		
環境コミュニケーションの充実	外部との環境コミュニケーション強化	ホームページへの環境活動の掲載数アップ		
	環境教育の充実	環境に影響のある仕事の要員の力量評価と教育の実施100%	環境に影響のある仕事の要員の力量評価と教育の実施をグループ会社まで拡大	グループ会社も含めた環境に影響のある仕事の要員の力量評価と教育の実施100%
		環境専門教育の充実		

2015年度 実績

▲▲▲ 100%以上 ▲▲ 80%以上100%未満 ▲ 80%未満

	環境目的	環境目標	目標値	結果	評価	
1	Eco プロダクト・ Ud&Eco プロダクトの推 進	Ecoプロダクトシリーズ数の向上	新基準によるEcoプロダクトシリーズの開発	達成率66.7%	▲	
		Ecoプロダクトシリーズ数の販売促進	Ecoプロダクト製品の販売 重点販売商品の販売目標 達成率100%	達成率110%超	▲▲▲	
		Ud&Ecoプロダクトシリーズ数の向上	Ud&Ecoプロダクトシリーズの開発	未達成（継続中）	▲	
2	地球温暖化 の防止	CO ₂ 排出量の削減	イトーキグループのCO ₂ 排出量の削減	売上高原単位： 前年比▲1%	前年比▲2.7%	▲▲▲
			生産活動に伴うCO ₂ 排出量の削減	生産高原単位： 前年比▲1%	前年比▲3.0%	▲▲▲
			物流のCO ₂ 排出量の削減	物流費対象原価 原単位： 前年比▲1%	前年比+1.7%	▲
			オフィス部門のCO ₂ 排出量の削減	オフィス面積 原単位： 前年比▲1%	前年比▲8.8%	▲▲▲

2	地球温暖化の防止	EOM（エコオフィス・マネジメント）の開発	①環境配慮型ワークプレイスの提案	環境配慮型ワークプレイス提案件数の拡大	達成率120.2%	▲▲▲
			②環境配慮型ビジネスの創造・展開	Ecoソリューションビジネスの拡大	達成率33.6%	▲
			③環境配慮型プロモーションの実践	環境配慮型オフィスショールームへの動員数の拡大	達成率110%	▲▲▲
3	有害化学物質管理・削減	化学物質管理体制の強化	化学物質管理システムの運用強化（MSDSデータ入力の自動化、情報一部更新）	達成率100%	▲▲▲	
		イトーキ化学物質ガイドライン対象物質の削減	PRTR法届出対象物質取扱量 生産原単位：前年比▲1%	前年比+17.1%	▲	
4	汚染防止	生産拠点の汚染防止	法・規制等自主規制値の順守率100%	100%達成	▲▲▲	
5	資源の有効活用	廃棄物排出量の削減	廃棄物総排出量の削減 売上高原単位で前年比1%削減	前年比▲9.3%	▲▲▲	
		生産活動に伴う産業廃棄物最終処分量の削減	産業廃棄物最終処分量の削減 最終埋立比率0.5%（株イトーキ）	達成率100%超	▲▲▲	
		生産活動に伴う水使用量の削減	生産高原単位：前年比▲1%	前年比▲12.1%	▲▲▲	
6	環境マネジメントシステムの継続的改善	イトーキグループのEMS体制の構築	グループ会社のISO14001新規認証取得4社	製造系グループ会社4社のISO14001統合認証取得済	▲▲▲	
		グリーン調達の推進	主要調達先・仕入先のグリーン調達率90%以上	調達先調達率98.4% 仕入先調達率87.6%	▲▲	
		イトーキグループの産業廃棄物の管理体制の強化	廃棄物管理に関する情報のグループ共有の促進（産業廃棄物の管理の見える化、グループ統一の廃棄物管理体制構築）	達成率100%	▲▲▲	
		カーボン・マネジメントの推進	カーボン・オフセット関連データの更新100%	達成率100%	▲▲▲	
スコープ3把握公開	達成率100%		▲▲▲			

7	生物多様性への対応	生物多様性の保全に貢献する商品の拡大	生物多様性の保全貢献商品Econifaの売上拡大	達成率 20.2%	↑
			Econifaシリーズのアイテム数拡大	達成率 86%	↑↑
		生物多様性保全活動の実施	生物多様性保全活動への参加促進	達成率 100%	↑↑↑
8	環境コミュニケーションの充実	外部との環境コミュニケーション強化	ホームページへの環境活動の掲載数アップ	達成率 100%	↑↑↑
		環境教育の充実	環境に影響のある仕事の要員の力量評価と教育の実施をグループ会社まで拡大	達成率 100%	↑↑↑
			環境専門教育の実施	達成率 100%	↑↑↑

※2014年から伊藤喜（蘇州）家具分のCO₂排出量、廃棄物総排出量、水使用量の実績を含めています。

新・環境中期計画 全社環境目的・目標（2016～2018年度）

環境目的	環境目標	2018年目標・施策
Ud&Ecoプロダクト・ソリューションの開発・普及	Ud&Ecoプロダクト製品の開発	Ud&Ecoプロダクト製品の開発 (FSC・PEFC認証製品の開発)
地球温暖化の防止	CO ₂ 排出量の削減	2018年削減目標 2015年比3%以上削減 (2006年比排出総量30%削減)
有害化学物質管理・削減	化学物質使用量の削減	2018年目標 2015年比3%以上削減 (生産高原単位)
	生産活動での化学物質リスク低減	2018年目標 生産現場の化学物質のリスク見える化 100%
汚染防止	環境法規制順守	順守率100%継続
資源の有効活用	産業廃棄物最終処分量の削減	ゼロエミッション (0.5%) の継続 (リサイクル率99.5%)
	水使用量の削減	2018年目標 2015年比3%以上削減 (生産高原単位)

生物多様性の保全	使用木材の樹種原産国・使用量の把握	カタログ掲載製品の使用木材実績把握と公開 (樹種・原産国・使用量)
	国産材の利用促進 (Econifa事業の拡大)	Econifa製品の販売目標金額達成率100%

過去の環境中期計画 全社環境目的・目標と実績

 環境中期計画(2009~2012年度)

 2014年度実績

 2013年度実績

 2012年度実績

 2011年度実績

 2010年度実績

 2009年度実績

 2008年度実績

 2007年度実績

 2006年度実績

人と地球に配慮した ものづくり



目的・考え方

イトーキグループは、誰にでも使いやすいユニバーサルデザインと環境に配慮したエコデザインの融合による「Ud&Eco style（ユードエコスタイル）」を基軸としたものづくりを進めています。調達・設計・生産・販売・輸送・廃棄・リサイクルなど製品ライフサイクルにかかわるすべての段階で環境に優しく、多くの人と同じように使うことができる製品を社会にお届けすることで「人も生き生き、地球も生き生き」という企業コンセプトの具現化を目指しています。

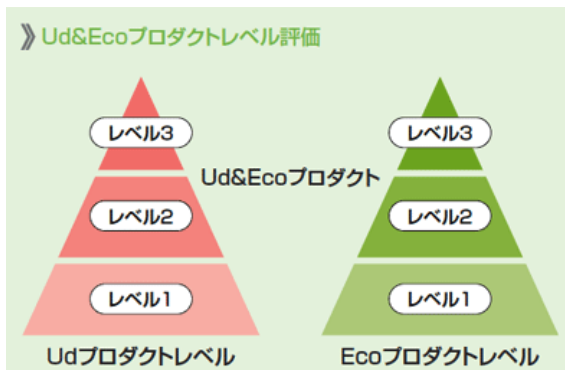
主な取組みと成果

ユニバーサルデザインとエコデザインの融合

コーポレートメッセージを製品に組み込むための指針

コーポレートメッセージに「Ud&Eco style」を掲げるイトーキでは、人への配慮を具現化するための「Udプロダクト指針」と地球への配慮を具現化するための「Ecoプロダクト指針」の2つを開発プロセスに組み込み、製品開発を行っています。具体的には、「Udアセスメントシート」と「Ecoアセスメントシート」を使って社内でレビューを実施し、人への配慮と地球への配慮を評価して、それぞれ3つのレベルに位置付けます。このようなプロセスにより、UdとEcoがより高い水準で融合するものづくりを目指しています。

<p>》Udプロダクト指針</p> <ul style="list-style-type: none"> 安心 …… 安全かつ安心であること からだ …… 身体負担が少ないこと 感覚 …… 感覚特性に配慮すること あたま …… 理解しやすいこと 自由 …… 自由度があること 	<p>》Ecoプロダクト指針</p> <ul style="list-style-type: none"> 省資源・省エネ …… 資源の有効利用に配慮すること リデュース …… 廃棄物・有害物質の排出削減に配慮すること リユース …… 製品の長寿命に配慮すること リサイクル …… 部材の再利用に配慮すること 企業責任 …… 社会的責任に配慮すること
--	--



Udプロダクト設計

イトーキは、安心・からだ・感覚・あたま・自由という視点で製品を設計し、人にやさしく、多くの人が同じように使うことができる製品を社会にお届けすることに継続して取り組んできました。

こうした設計の具体的な切り口は、製品によってさまざまです。たとえば、スピナーチェアは、どのような姿勢で座っても常に腰を支えるアシスト機構を備え、背骨の理想的なカーブを保持します。人それぞれの「座りぐせ」にも柔軟に対応し、オフィスワーカーの健康を支えます。また、デスク製品のtoiro(トイロ)は、ワーカーの体格にデスクの高さをフィットさせる天板昇降ができ、ワーカーが疲れにくい理想的な姿勢をとることが可能になり、身体への負担を軽減します。現在は、あらゆる新製品にUdプロダクトの視点を組み込んでいます。



toiro (トイロ)

Ecoプロダクト設計

イトーキでは、Ecoプロダクト指針に基づき、調達・設計・生産・販売・輸送・廃棄・リサイクルなど、製品ライフサイクルにかかわるすべての段階に環境保全の視点を組み込んでいます。

省資源・省エネ

○座部のウレタン量を減らす「ベンディングシート」

「ベンディングシート」とは、チェア座面の芯材部に多数のスリットを設けることで、座った際の重さに応じて自在にたわむように設計されたシートです。この構造によって、座る人の姿勢変化にもフレキシブルに対応することができ、体になじむ快適な座り心地を実現。結果として、経年劣化をうけやすいクッション材のウレタンの厚みを大幅に減らすことで、省資源に貢献しています。また、ウレタンが薄くなったことによりスタッキング効率のアップと座位基準点が低くなり、よりフレキシブルなセッティングが可能となりました。

ベンディングシートは、エフチェア、モノンチェアをはじめ、今までに発売された多くの事務・会議チェア製品に採用されています。



ベンディングシート図



エフチェア



ベンディングシート



モノンチェア

○布地端材の発生を抑制する新技術を導入

チェアのメッシュ張り工程に新たな技術を導入し、生産工程内で発生する原材料のロスや端材を削減しています。また、ほつれにくい高い耐久性を持つ素材を用いることで、生産ロスによる廃棄物の削減にも貢献しています。

○植物を原料とした繊維素材を採用

チェアの張地などに、とうもろこしなどの再生可能なバイオマス原料からなる高耐熱性バイオプラスチック「バイオフィロント」を使用しています。植物資源から取れるデンプンが原料なので、サーマルリサイクルの過程においても大気中のCO₂のバランスを崩しません。また、耐熱性、成形性に優れ、従来品と同等の品質を誇っています。

※バイオフィロントは帝人株式会社の登録商標です。



バイオフィロントが使用されている
マノスチェア

リデュース・リユース

○ロングライフ化の工夫

イトーキでは、「一つの製品を長くお使いいただくことが究極のエコ」と考え、製品のロングライフ化に取り組んでいます。耐久性を高めることはもちろん、お客様が“長く使いたくなるようにする”ことも、設計の視点としています。フルゴチェアでは、事務用チェアで最も汚れやすいのは背もたれの上部であることに着目し、張地に直接触れることなくチェアを動かせるよう、把手付のデザインを採用。背もたれの汚れを気にすることなく、長くお使いいただけるようにしました。また、ハイバックとローバックの変換がパーツ交換なしで可能なため、役職や使用環境に合わせて対応でき、資源の有効活用につながります。



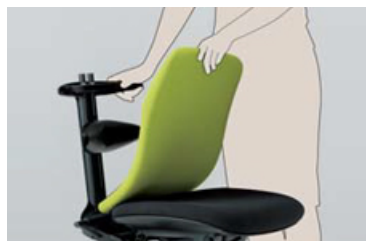
フルゴチェアハイバック



フルゴチェアローバック

エフチェアの脚部は、脚カバーが取り替え式となっており、靴墨など通常のお手入れでは取りにくい汚れが蓄積した場合、脚カバーを取り換えるだけで、より長く製品をお使いいただけるようにしています。

さらにチェアのほとんどのシリーズで、消耗品である背もたれ、座、肘掛、キャスターの交換パーツをご用意しているなど、さまざまな取組みから製品のロングライフ化を進めています。



プラオチェアの背交換



エフチェアの脚カバー



キャスター交換可能

○部品交換のしやすい設計を重視

解体容易設計により、パーツ単位での部品交換がしやすく、廃棄するときに素材ごとリサイクルしやすくなっています。

コセールチェアは、従来はクッションごと交換していたものを、クロスのみ交換を可能とすることで、クッション部の廃棄をすることなくリユースやロングライフ使用ができるようになっています。フルゴチェアでも同様の設計を採用し、クロスのみ交換が可能な製品のラインナップを増やしました。

他の製品領域でもこうした設計を導入しています。たとえば、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。



背張地交換



背裏クロスの交換



座張地交換

リサイクル

○再生素材を使用

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、さまざまな再生素材を使用しています。パネルのクロス張地には、ペットボトルをリサイクルした再生ポリエステルを使用しています。



張地に再生素材を使用した
FZRパネル

○リサイクルしやすい設計を重視

製品の設計段階から、廃棄時に簡単に解体・分別できる「解体容易設計」を採用しています。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。

チェア製品では、ビスを極力使わない機構を採用しており、エピオスチェア（肘なしタイプ）の場合は、ビスを1本しか使用していません。

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。強度を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。



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。

○リサイクルしやすい素材を推奨

製品に使用する素材には、スチール、アルミなどの金属や、ポリエチレン、ポリプロピレンといったオレフィン系樹脂など、リサイクルしやすいものを積極的に使用しています。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。

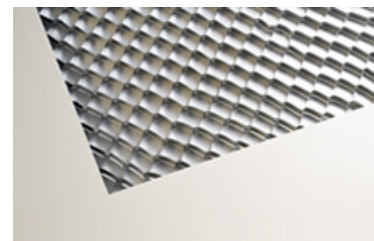
※リサイクル素材とは熱可塑性プラスチック（PP、PA、POM等）で、ウレタン等は除きます。



ブラオチェアは、リサイクル可能素材を約90%、再生素材を50%以上使用



インフューズブロックは、再生効率のよいアルミを主材に使用



インターリンクRの天板内部は、リサイクルしやすい単一素材(スチールハニカム)を使用

企業責任

○環境ラベルの取得を推進

環境に配慮した製品の外部認定取得や基準への適合を進めています。「エコマーク」（財団法人日本環境協会による環境配慮型製品の認定制度）では、チェア、デスク、キャビネット、フリーアクセスフロアなど合計16シリーズが認定されています。

エコマーク認定商品（財団法人日本環境協会）

家具・建築製品（内装工事関係用資材）

16 シリーズ

※2015年12月現在

Ud&Ecoの視点による空間設計

イトーキでは、「Ud&Eco style」のアプローチを、製品設計にとどまらず、空間設計やそれに役立つサービスにも適用しています。働きながら健康になる空間づくりのワークサイズ、オフィスのエネルギー消費を“見える化”して省エネにつなげるワークセンス、必要な場所に必要な明るさを提供するタスクアンビエント照明エクタル、生物多様性の保全と持続可能な利用を実現する国産材活用ソリューションEconifa（エコニファ）によるオフィス空間への木材利用など、幅広い場面において取組みを展開しています。

2015年度における環境配慮型ワークプレイスの提案件数

目標

180 件

実績

198 件

Eco Workstyle Book

イトーキは、オフィスでEcoをより気軽に実践していただくためのレシピ本『Eco Workstyle Book』を発行しています。お客様の目線から、オフィスのさまざまな課題に対して簡易なアプローチから本格的なやり方までご提案しています。さらに、反響にお応えする形で、『Eco Workstyle Book』で扱うテーマをfacebookでも連載。ウェブサイト上で記事の一覧も掲載しています。



<http://www.itoki.jp/solution/eco/ecoworkstyle/>

地球温暖化防止



目的・考え方

イトーキグループは、地球温暖化が早魃や集中豪雨などの異常気象の原因となり、人々の生活に大きな被害をもたらすとともに、自らの材料調達や生産活動に深刻な影響を及ぼすと捉えています。地球温暖化の防止・緩和策としては、CO₂発生量を効果的に削減するためカーボン・マネジメントに取り組み、調達・設計・生産・輸送・販売・廃棄・リサイクルの各段階で、効果的な削減のため排出量の“見える化”からカーボン・オフセットの活用まで、より多角的で、より効果的な取組みを進めています。また、地球温暖化による事業活動への影響を最小限にする適応策も検討・実施しています。

主な取組みと成果

イトーキグループのカーボン・マネジメント

グループ全体でCO₂削減を推進

イトーキは、地球温暖化の防止・緩和に向けて、当社における6種類の温室効果ガスの中で排出量の大部分を占めるCO₂の削減に最も力を入れています。2010年よりイトーキグループ全体で共通の環境目標を掲げ、グループ一体となってCO₂排出量の削減に取り組んでいます。2013～2015年は、グループ会社（製造系5社 国内4・海外1）も含めて、売上高原単位で前年比1%以上削減するという目標を掲げ、目標達成へ多角的に取り組んできました。

省エネ法や温暖化対策推進法などの法律への順守はもちろん、省エネ体制の整備、具体的な取組みの推進など、グループ全体で活動の活性化を図り、工場、物流センター、オフィスビルを含めたすべての拠点でCO₂排出量のさらなる削減を進めています。各工場に設置された管理ボード・改善ボードによる品質や人材育成等と一体的に進める効率のよい環境活動についても、グループおよび関連会社への横展開を進めています。また窓への遮熱フィルムの貼付やグリーンカーテンの実施など、各事業所およびグループ会社への横展開を図っています。

サプライチェーンも含むトータルな活動へ

●CO₂排出量のトータルな把握

イトーキの事業活動を通じたCO₂排出量のトータルな把握に向け、「平成26年度環境省環境情報開示基盤整備に向けたサプライチェーン温室効果ガス排出量算定支援事業」をうけて、イトーキおよび国内グループ製造系4社（伊藤喜オールスチール、富士リビング工業、イトーキ東光製作所、イトーキマルイ工業）の算定を実施しています。2013、2014年度に引き続いての算定です。2014年度からは対象組織範囲をイトーキ単体からグループ会社にまで広げるとともに、サプライチェーン排出量（SCOPE3）のカテゴリー11、12（販売した製品の使用、廃棄）について新たに算定しています。

その結果、直接排出量（SCOPE1）、間接排出量（SCOPE2）は合計が1割弱で、サプライチェーンにおける排出量が一貫して9割以上を占めていることがわかりました。

今後は、データの取得をよりスムーズにできるようにするとともに、取得範囲の一層の拡大にも取り組みます。

事業活動を通じたCO₂排出量 (SCOPE1、2、3) ※(t-CO₂)

カテゴリー	2013	2014	2015	算定方法
事業活動による直接排出 (SCOPE1) ※	6,288 (2.6%)	10,724 (4.0%)	10,794 (3.8%)	-
事業活動による間接排出 (SCOPE2) ※	10,262 (4.2%)	12,150 (4.6%)	12,023 (4.3%)	-
サプライチェーンにおける排出 (SCOPE3)	227,496 (93.2%)	242,866 (91.4%)	258,609 (91.9%)	-
上流				
購入した製品・サービス	212,464	209,551	227,304	産業連関表ベースの排出原単位を使用
資本財	1,620	2,333	3,322	産業連関表ベースの排出原単位を使用
燃料およびエネルギー関連活動 (SCOPE 1、2に含まれないもの)	661	1,603	1,469	化石燃料用の原単位を使用 ※電力の排出原単位： 0.0354kgCO ₂ e/kWh
輸送、配送 (上流)	1,660	7,826	6,922	産業連関表ベースの排出原単位 温対法、省エネ法特定荷主制度
事業から出る廃棄物	1,805	1,562	1,633	産業連関表ベースの排出原単位 (廃棄物種類別排出原単位)
出張	246	315	342	産業連関表ベースの排出原単位 (従業員当たり排出原単位)
雇用者の通勤	668	756	844	産業連関表ベースの排出原単位 (従業員数・勤務日数当たり排出原単位)
下流				
販売した製品の使用	-	1,749	1,544	産業連関表ベースの排出原単位 温対法、省エネ法特定荷主制度
販売した製品の廃棄	-	10,227	9,265	産業連関表ベースの排出原単位 (廃棄物種類別排出原単位)
リース資産	6,574	6,945	5,965	産業連関表ベースの排出原単位

<対象組織> 2013年度は(株)イトーキ単体、2014、2015年度は(株)イトーキおよび国内製造系グループ4社 (伊藤喜オースチール(株)、富士リビング工業(株)、(株)イトーキ東光製作所、イトーキマルイ工業(株))

●サプライチェーンにおけるCO₂削減に向けて

サプライチェーンにおけるCO₂削減に向けては、イトーキが自社で取り組んでいる安全・環境・品質・生産・原価・人材育成の6分野の管理ボード・改善ボードを使った改善活動を、グループ会社はもとよりサプライヤーにも展開・支援しています。詳しくは[こちら](#)をご覧ください。

CO₂以外の排出量の把握と改善策の検討

温室効果ガスのうちCO₂を除く5種（メタン、亜酸化窒素、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）については2007年に測定の結果、発生量が極微小のため、これまで特に対策を講じていませんでした。今後は、発生量の把握に努めるとともに、削減するための改善策を適宜検討していきます。

工場における取組み

イトーキ全製造部におけるエネルギー使用量は、電気が全体の約2分の1、都市ガスが約4分の1、この2つで約4分の3を占めています。また、製造工程別に見ると、塗装工程でのエネルギー消費が最大です。イトーキでは、工場におけるエネルギーの使用状況を把握・分析し、エネルギーの選択からきめ細かい省エネにいたるまで、多角的な取組みを展開しています。イトーキ全製造部における2015年度のCO₂排出原単位は、前年比3.0%削減を達成しました。

より環境負荷の低いエネルギーの利用

●都市ガスへの転換

都市ガスの原料である天然ガスは、地球温暖化を引き起こすCO₂、光化学スモッグの原因となるNO_x、酸性雨を引き起こすSO_xの発生量が石油、石炭系燃料にくらべて少ない環境負荷の低いエネルギーであるため、工場で使用するエネルギー源について都市ガスへの転換を進めています。関東工場は、2008年の操業開始より都市ガスを使用しているほか、関西工場（寝屋川、滋賀）は、2012年度までにLPGから都市ガスへのエネルギー転換を完了しました。残りのスチール棚製造部（京都）についても、イトーキが進めている生産体制再編の進捗にも鑑み、効果的な導入時期を検討していきたいと考えています。

●太陽光発電とコージェネレーション

CO₂を排出しないクリーンかつ再生可能なエネルギーである太陽光発電システムを積極的に導入しています。2009年に太陽電池出力100kwの関東工場（千葉）、2012年には関西工場（寝屋川）に太陽電池出力10kwの太陽光パネルを設置したことに続き、2013年には、関西工場（滋賀）のロジスティクスセンター屋上に太陽電池出力782kwの太陽光パネルを、また、2014年には、グループ会社の富士リビング工業が、太陽電池出力30kWの太陽光パネルを設置しました。

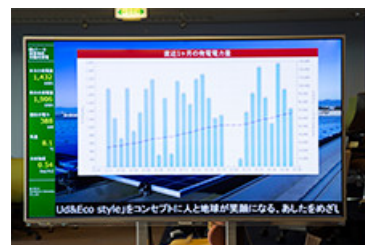
関西工場（滋賀）では、さらに自家発電時に発生する熱や蒸気をエネルギーとして活用するコージェネレーションシステムを導入しており、システム内の照明電力は付属の太陽光パネル（4kw）で賄っています。コージェネ付属以外の太陽光パネルで発電した電気は、当面の間、全量売電を予定していますが、毎日の発電量等を社内数力所に設置された大型のモニターで掲示するなど、社員の環境意識向上に役立てています。



関東工場（千葉）の太陽電池出力が100kwの太陽光パネル



関西工場（滋賀）屋根の太陽電池出力782kwの太陽光パネルと大型モニター



省エネ・改善活動

●高効率設備機器の導入

イトーキでは、工場で使用するさまざまな設備機器を、より省エネ性能が高いものへ、順次入れ替え・更新しています。2015年度は、設備機器商品製造部（京都）（現：スチール棚製造部（京都））で、生産ラインに使用するコンプレッサをインバータ仕様のものへと更新し、消費電力の削減を進めました。これにより、イトーキ全製造部でコンプレッサのインバータ機と台数制御を導入したことになります。また、照明の省電力タイプへの更新も順次進めています。

●エネルギー使用量の見える化

生産工程や設備単位の省エネルギーを進めるため、エネルギーの使用状況をリアルタイムに監視できる「エネルギー監視システム」を工場ごとに設置しています。これらの監視データをもとに、設備運用の工夫により可能となる省エネルギー施策を実施しています。また、データをみて原因追及のできる監視力の強化も推進しています。2015年度には、関西工場（寝屋川）にて自社製品であるワークセンスを導入し、よりきめの細かい監視を可能にしました。2016年度にはスチール棚製造部（京都）へも導入予定です。



関西工場（寝屋川）の生産ライン

●省エネにつながる工夫と改善

製造工程では、あらゆる角度から省エネにつながる工夫と改善を施しています。

たとえば、関西工場（寝屋川、滋賀）では、生産ラインの動力系統におけるエア漏れ改善を継続的に行っています。コンプレッサは消費電力が高く、エア漏れがあると相当量の電力ロスが発生します。そのため、1か所ずつ地道にチェックしてエア漏れ箇所を発見し、「エア漏れマップ」を作成して情報を共有しつつ、すみやかに補修しています。

また、生産ラインにおけるあらゆる無駄を見つけ、地道に改善してエネルギー効率を高めていくTPS（トヨタ生産システム）活動にも取り組んでいます。

さらに、イトーキが全社的に進めている工場再編に伴い、生産効率と省エネ性能の向上を図っています。関西工場（寝屋川）では、従来は4つの塗装ラインを使用していましたが、稼働率の低下によるエネルギー使用の無駄（前処理設備、乾燥設備の加温による）が発生したため、ラインの生産編成を行って2014年には3ライン、2015年には2ラインに集約することにより、省エネ・CO₂削減を行いました。

VOICE



設備機器事業本部
執行役員 本部長 澤田 正

スマートファクトリーに向けて

スチール棚製造部（京都）は、一時、グループ再編計画の対象となっていました。昨年より設備機器事業本部の一翼を担うことになり、新たなスタートを切りました。今後は、中期経営計画が掲げる「人も生き生き、地球も生き生き」の企業コンセプトのもと、お客様満足度の向上と環境保全の取り組みの強化を図っていきます。また、当工場の特長であるメカトロニクス技術を駆使し、最新設備も導入して、スマートファクトリーを目指していく考えです。

2015年度は、イトーキグループの目標であるCO₂排出量の「生産高原単位で前年比1%削減」については、当工場では生産量の減少もあって未達となりましたが、CO₂排出総量は削減できました。私たちは、この2016年度を当工場の「環境元年」と位置付け、4力年の計画を通じて、省エネ、廃棄物処理、水処理などの重点テーマへ積極的に取り組みます。2016年度の主な施策としては、塗装設備の高効率化、熱源の漏れの防止といったプロセス改善に加え、電力の「見える化」を進めることでエネルギー管理の水準も向上させます。また、照明のLED化により、照明に使う電力も削減します。さらに、水使用量の削減に向け、空調機の冷却水の再利用を可能にするクーリングタワーも新たに設置します。

これらの活動を継続的に推進し、目標を達成していくためには、全社員が環境への意識を高めることが不可欠です。イトーキグループでは、社長が事業所を訪問して社員と対話する「未来集会」を開催し、メーカーとしての責任や、環境保全の重要性を伝えています。また、会社と労働組合とのディスカッションも定期的に行っています。当工場においても、環境会議を開催し、環境保全活動の進捗を定期的に把握するとともに、社員のモチベーションもさらに高め、最先端の環境保全工場を目指していきます。

VOICE

総合的な環境対策を進める

スチール棚製造部（京都）では、イトーキグループの環境方針のもと、省エネ・CO₂排出削減、廃棄物削減、排水処理の水準向上などの環境対策に取り組んでいます。



1968年に開設した旧京都工場
(現：スチール棚製造部（京都）)

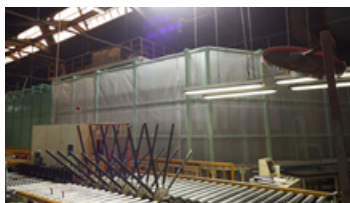
ポンプをはじめとする主要な動力系統では、省エネ機器への転換を順次進めています。転換にあたっては、機器の設計を社内の設計チームが担当。自ら汗を流すことを通じて省エネ・環境保全の技術と意識を高めるとともに、取り組みにかかるコストも低減しています。こうした機器更新は、製造ラインを止めずに、工程ごとに進めています。そのため、新たなハードを導入するだけでなく、人手による機器制御もきめ細かく行うなど、ソフト面での工夫も施しています。



社員の力を結集し制作したインバータ

また、塗装ラインでは、バーナーの燃料を従来の灯油からLPガスに転換しました。天然ガスへの移行に向けた過渡的な措置ですが、CO₂排出削減効果は小さくありません。

さらに、安定器にPCBを使用していた工場・オフィス内の照明50灯をLEDに変更しました。



灯油からLPガスに転換した塗装ライン



2016年度中に全灯LEDに
変換完了予定

排水処理については、淀川水系に位置する当工場は、従来から厳格な基準を満たしてきました。2015年には、さらなる一歩として排水処理施設を新設し、リンの混入率を3分の2に低減するとともに、工場における水の使用量を20%減らすという成果をあげました。



新設された排水処理施設により水の
使用量を20%削減

2016年度には、当社が開発した「Worksense（ワークセンス）」を導入することにより、電力の「見える化」も積極的に推進していきます。また、クーリングタワーの導入により、空調の冷却水の再利用にも取り組む計画です。



左から

設備機器事業本部 スチール棚製造部 課長 松田 邦治
 設備機器事業本部 執行役員 本部長 澤田 正
 設備機器事業本部 スチール棚製造部 部長 森口 恭昌
 設備機器事業本部 スチール棚製造部 課長 清水 克哉

エネルギー管理エキスパートの育成

イトーキは、「より多くの社員が省エネの専門知識を持って自発的に活動すべきである」という考えのもと、教育研修を積極的に実施。法で定められた基準を上回る人数のエネルギー管理員を育成し、一人ひとりが身に付けたエネルギー知識や省エネ技能・技術等を日常の管理・改善業務に活かしています。

エネルギー管理士 有資格者

4名

エネルギー管理員講習 修了者

48名

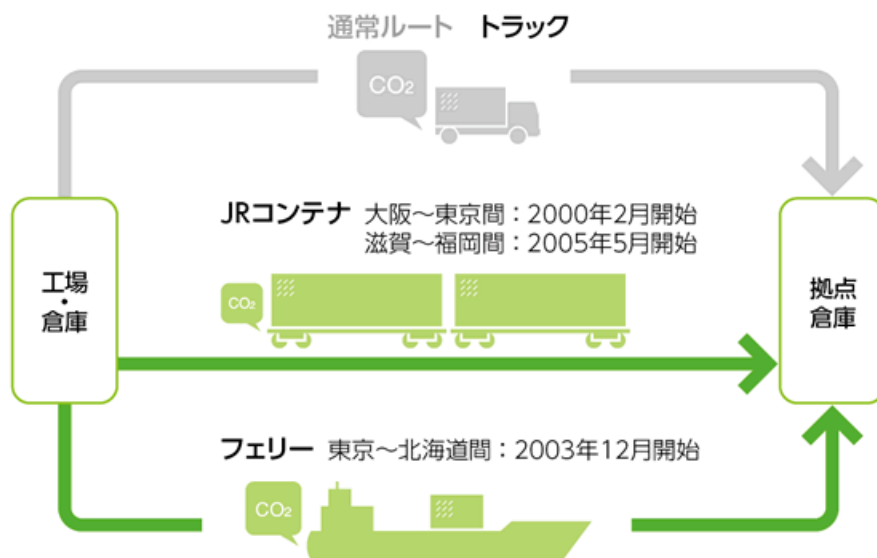
物流での取組み

製品輸送時におけるCO₂削減

イトーキは、貨物の委託輸送量が年間3,000万トンキロ以上あり、物流業務の委託先と協力し、物流プロセスにおける省エネルギーに取り組んでいます。

モーダルシフトの推進

工場や物流センターの基幹輸送における製品の輸送手段を見直し、環境負荷の低減を図っています。トラック輸送から、よりCO₂排出量の少ない海上コンテナおよびJRコンテナ輸送を大阪・東京間など13経路で採用しています。



モーダルシフトによるCO₂削減量



コンテナ直送の推進

海外生産品の輸送では、海上コンテナで国内の倉庫に一旦運び、そこでさらに小分けにしてからそれぞれ得意先に納入していた工程を、コンテナ単位で海外から得意先に直送できるように工夫しています。輸送距離を少しでも短くすることで、年間エネルギー使用量の削減を図っています。



エコドライブ研修の奨励

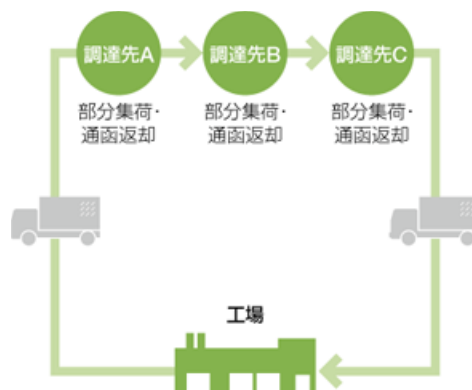
輸配送の委託先に対しては、各都道府県トラック協会の行うエコドライブ研修の受講を推奨しています。

効率的な巡回集荷（ミルクラン）を実施

関西工場（滋賀）と関東工場（千葉）では、調達先からの部品納入に際し、自社でトラックを手配して各調達先を回る巡回集荷（ミルクラン）を実施してCO₂削減に努めています。また、スチール棚製造部（京都）では、コイルの購入方法の見直しをしています。

ミルクランとは…

納品と空ケースの返却を同時に行うことで、それぞれの調達先が個別に納品する場合と比較して、物流のための燃料とCO₂発生量、さらには梱包材使用量の削減にも貢献しています。また、計画的なミルクランの実施により、緊急納品や多頻度納品等による無駄削減にもつながっています。



オフィスでの取組み

エコオフィス活動の全社展開

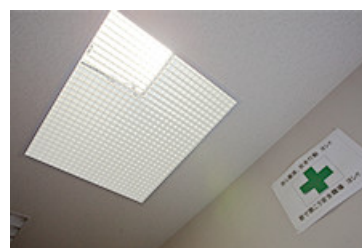
エコオフィス活動として地域ごとに使用電力量の削減目標を立て、照明や空調の適正利用を行っています。そのための工夫や技術としては、タスク・アンビエント照明（人や書類などの対象物〈タスク〉を照らす照明と、天井や壁、床などの周辺〈アンビエント〉を照らす照明を組み合わせ、より快適で省エネの光環境を実現するもの）や、ワークセンス（消費電力をきめ細かく把握し、サイネージなどでの表示やパソコン上での分析を可能にするイトーキのサービス）、光ダクトによる自然光の室内への導入などがあります。また、オフィス内にいる人の快適さを確保するため、夏にはクールビズ、冬にはウォームビズをイトーキグループ全体で実施しています。



タスク・アンビエント方式を採用した
オフィス空間



サイネージによる消費電力情報の見える化

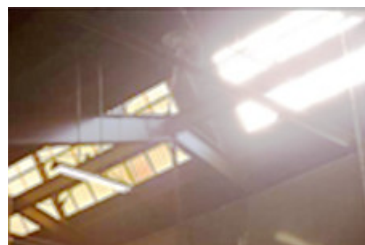


自然光の取入れ

節電対策キャンペーン

イトーキグループでは、電力需要の高まる6月～9月の間、電力不足への対応やCO₂削減等の温暖化対策の観点から、全社一丸となって各拠点にて、エコアクションリストに基づいた無理のない節電対策を行う節電キャンペーンを実施しています。

また、ビル管理会社等のご協力のもと各拠点での電力使用量をタイムリーに把握し対策の実施状況と合わせ、確実に成果を上げるための取組みをしています。



左右何れも自然光
(スチール棚製造部(京都))

項目	実施状況	備考
1. 照明器具の点検・清掃	完了	
2. エアコンの清掃	完了	
3. エアコンの温度設定	完了	
4. エアコンの稼働時間短縮	完了	
5. エアコンの稼働時間短縮	完了	
6. エアコンの稼働時間短縮	完了	
7. エアコンの稼働時間短縮	完了	
8. エアコンの稼働時間短縮	完了	
9. エアコンの稼働時間短縮	完了	
10. エアコンの稼働時間短縮	完了	
11. エアコンの稼働時間短縮	完了	
12. エアコンの稼働時間短縮	完了	
13. エアコンの稼働時間短縮	完了	
14. エアコンの稼働時間短縮	完了	
15. エアコンの稼働時間短縮	完了	
16. エアコンの稼働時間短縮	完了	
17. エアコンの稼働時間短縮	完了	
18. エアコンの稼働時間短縮	完了	
19. エアコンの稼働時間短縮	完了	
20. エアコンの稼働時間短縮	完了	
21. エアコンの稼働時間短縮	完了	
22. エアコンの稼働時間短縮	完了	
23. エアコンの稼働時間短縮	完了	
24. エアコンの稼働時間短縮	完了	
25. エアコンの稼働時間短縮	完了	
26. エアコンの稼働時間短縮	完了	
27. エアコンの稼働時間短縮	完了	
28. エアコンの稼働時間短縮	完了	
29. エアコンの稼働時間短縮	完了	
30. エアコンの稼働時間短縮	完了	

エコアクションリスト

イトーキ グリーンカーテン

イトーキは、木材へのCO₂固定化など多様なカーボン・マネジメントを提唱する企業として、事業所敷地内を積極的に緑化し、それによるCO₂削減も進めています。特に夏場は、環境省が進めている

「グリーンカーテンプロジェクト」に賛同し、「イトーキ グリーンカーテン」として窓辺などへの植栽によって室温低下を促すことで冷房使用の削減を進めています。2011年の関西工場（寝屋川）

に続いて、2012年には関西工場（滋賀）と関西工場（京都）

(現：スチール棚

製造部(京都))、2013年からは関東工場(千葉)、さらには関西物流センターや、富士リビング工業、イトーキマール工業などグループ企業にも展開し、事務所玄関横や社員寮の窓、西日の影響を受ける工場の西面などにゴーヤやヘチマの苗を植えて「緑のカーテン」として育てています。今後も、緑化によるCO₂削減を推進するため、グリーンカーテンの植栽面積を増やしていきたいと考えています。



ライトダウンキャンペーンへの参加

2006年度より、ライトアップ照明などを全国で一斉に消灯する「CO₂削減/ライトダウンキャンペーン」にも参加しています。2015年度は、6月22日～7月7日の16日間にオフィスビル・工場・寮など7施設で一斉消灯に協力しました。

カーボン・オフセット

イトーキは、自社のオフィスや製品、印刷物などにカーボン・オフセットを活用するとともに、ソリューションとして事業展開し、カーボン・オフセットを通じて温室効果ガスの削減による地球温暖化防止に取り組んでいます。

自社のオフィスや製品などにおける活用

イトーキ東京イノベーションセンターSYNQAで排出されるCO₂を全量オフセット

SYNQA内で利用する1年間（2015年）分のガスや電気等のエネルギー使用に伴い排出されるCO₂全量のカーボン・オフセットを行いました。SYNQAで2015年に利用されたエネルギーから排出されるCO₂量を算出し、全量（約310トン）をオフセットしたことで、CO₂の削減に貢献しています。

また、SYNQAで開催されたイベントに参加されたご来場者の移動に係るCO₂を約20 t オフセットしています。

スピナーシリーズ全機種種の原材料調達、生産、流通、廃棄・リサイクルの各プロセスにおいて排出するCO₂をオフセット

『スピナー』全機種で、2011年1月より、原材料調達から廃棄・リサイクルにいたるライフサイクル全体のカーボン・オフセットを実施しています。オフセットに日本全国で創出された排出権を利用することで、各地で取り組まれている環境貢献活動を支援しています。

- 排出量：74.0～150.6kg CO₂e/脚
- 対象期間：2016年1月1日～2016年12月31日
- クレジット：住宅における太陽光発電システムの導入（J-クレジット）

環境省「カーボン・オフセット宣言」に登録しています。

※カーボン・オフセット宣言：個別のカーボン・オフセットの取組み内容を信頼性・透明性の観点も含めてPRするための仕組み。環境省のウェブサイト上に自己宣言して登録する。

■環境省カーボン・オフセット制度

<http://www.jcs.go.jp/>



スピナーチェア

「環境・社会報告書2016」（冊子）の制作（原材料調達、製造工程）を通じて発生する温室効果ガスの全量をオフセット

今回は、「東日本大震災復興支援型国内クレジット」でカーボン・オフセットし、環境貢献だけでなく、復興支援にも取り組んでいます。

●CO₂排出量：500g- CO₂/冊

●総排出量：1.5t

▶ [詳しくはこちらをご参照ください。](#)



その他のカーボン・オフセット事例

総合カタログ2016-2017

4,436 g/冊
582 t

会社案内2015

462 g/冊
4 t

イトーキダイアリー2種

1,306 g/冊
868 g/冊

イトーキ手帳

568 g/冊

※ダイアリー2種と手帳を合わせて20t

カーボン・オフセットプロバイダー事業を通じて環境配慮型社会に貢献

自然にやさしい環境配慮型固化材ジオロックを用いた防草工事のカーボン・オフセット

武尊建設株式会社様が施工する防草工事（土舗装工事）に使用する、環境配慮固化材（ジオロック）の製造時に排出されるCO₂ならびに施工時に使用する機械から排出されるCO₂をオフセットしています。

ジオロックは国が定める土壌汚染基準をすべてクリアしている固化材であり、環境負荷の低減に貢献している製品です。カーボン・オフセット認証に取り組むことで業界内での積極的な普及活動に努め、社会基盤整備と地球環境保全の両方を実現できるまちづくりの普及をめざしています。

本取り組みは環境省「平成26年度 カーボン・オフセット認証取得支援事業」に採択され、2015年より2年連続でカーボン・オフセット認証を取得しています。排出権は武尊建設株式会社様の所在地である神奈川県で創出されたJ-クレジットなどを使用し、環境貢献だけでなく、地域貢献にも取り組んでいます。



ジオロック防草工事
(北久里浜～久里浜間・下り線防草工事)



横須賀市逸見浄水場植栽帯小破修繕
(ジオロック施工)

図書館総合展のカーボン・オフセット

図書館総合展は、図書館関連で日本最大のイベントであり、2015年で第17回目を迎えました。今回、出展者ブースを対象に、準備期間を含めた開催期間中の電力使用量を対象にカーボン・オフセットを実施し、環境配慮型イベントとして開催しました。排出権は東日本大震災復興支援型国内クレジットを使用し、カーボン・オフセットに取り組みました。このクレジットは、国内クレジットの取引金額の一部が被災地への義援金となるスキームに則っています。このクレジットを活用することで、図書館総合展は環境貢献だけではなく、被災地支援にも同時に取り組んでいる展示会として開催されました。



イベントにおけるカーボン・オフセット

自治体総合フェア種

1 t

ワークスタイル変革EXPO

1 t

2015年度の成果と今後の展望

イトーキグループの製造・物流・オフィスでのCO₂排出量の削減では、売上高原単位前年比1%削減の目標に対して2.7%の削減を達成できました。特に、自社で使用するCO₂の“見える化”が削減に効果があるとの考えから、自社工場やオフィスへ当社が開発したワークセンスの導入を進めており、一昨年に関西工場（寝屋川）に続き、2016年にはスチール棚製造部（京都）にも導入を予定しています。また、製造段階での削減は、イトーキグループ全体での最適化という視点から、生産体制の再編を引き続き進めています。生産段階以外での削減では、自社のオフィスや製品、印刷物などのカーボン・オフセットも引き続き実施していきます。今後、効率化によるエネルギー使用量の削減だけでなく、再生可能エネルギーのより積極的な導入も考慮に入れた地球温暖化防止活動を進めていく予定です。

資源の有効活用

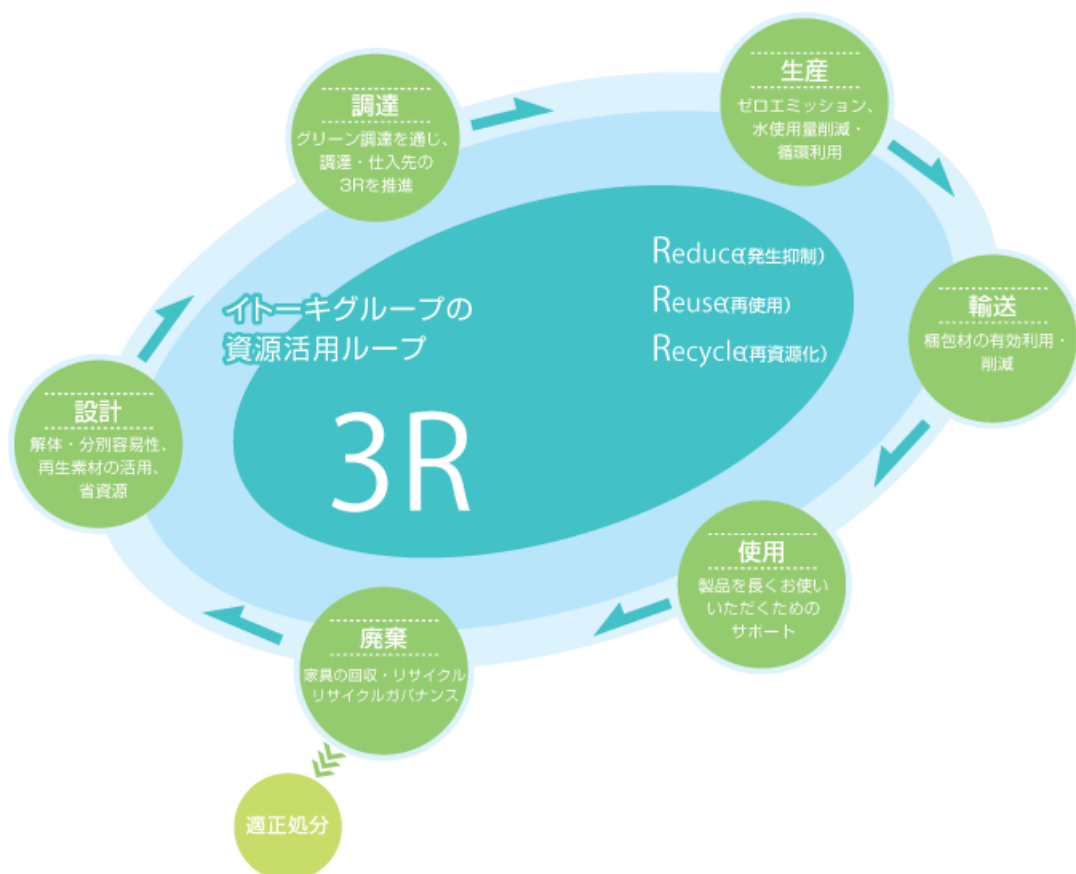
目的・考え方

イトーグループは、限りある天然資源を大切に使い、次代に生きる人々に残していくため、各製品のライフサイクル全体における最有効活用に取り組んでいます。

主な取組みと成果

製品のライフサイクルにおける資源の有効活用を図る

イトーグループは、製品のライフサイクル（設計・調達・生産・輸送・使用・廃棄）全体における資源の有効活用を図っています。廃棄物の排出量削減、廃棄物最終処分量、水の使用量削減に関する目標を設定し、製品の製造にかかわる原材料、水、梱包材など副資材を含めたすべての資源を対象に、3R（リデュース、リユース、リサイクル）の徹底に努めています。



設計 解体・分別のしやすさを重視し、素材にも配慮

製品を簡単に解体できる「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換がしやすく、メンテナンスしながら長く製品をお使いいただけるとともに、廃棄するときには素材ごとにリサイクルしやすくなっています。

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、パーツの単一素材化により、複雑な分別作業を不要にしています。

また、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を使用しています。

もちろん、より少ない素材で、より長持ちする製品を作る“省資源”も常に追求しています。

▶ 人と地球に配慮したものづくり

調達 グリーン調達を通じ、調達・仕入先の3Rを推進

グリーン調達認定先の事業者様には、環境保全に対する方針や目標、実施計画を策定いただいています。3Rを重要な活動の一つとして位置付け、継続的に資源の有効活用を推進しています。

▶ グリーン購入・調達の推進

生産 ゼロエミッションに注力

国内の全生産拠点でゼロエミッションを達成し、海外へも展開

各工場から排出される廃棄物の発生の削減を行うとともに、「ゴミ」ではなく大切な資源として再使用・再生利用を行うなど、ゼロエミッションに力を入れています。イトーキでは、ゼロエミッションを「単純焼却や埋立て処分した産業廃棄物の比率が全体の0.5%未満」と定義しています。

関西工場（寝屋川）が2002年度にゼロエミッションを達成後、2006年度には関西工場（滋賀・京都※）でも達成しました。また、関東工場（千葉）は2008年の操業開始来ずっとゼロエミッションを継続しています。2014年度も、引き続き国内の全生産拠点でゼロエミッションを達成しました。

さらに、グループ会社の国内外生産拠点へもゼロエミッション達成に向けた活動を横展開しています。

※現：スチール棚製造部（京都）

製造工程の改善による廃棄物の削減

イトーキグループでは、生産活動における重点6分野に基づく象徴的な取組みとして、不良率の低減による廃棄物とCO₂発生量の削減に取り組んでいます。不良率の低減には、何より「安全」「品質」のレベルを高め、そのうえで効率のよい「生産」を行うことが求められ、その実現には「人材育成」が必須となります。また高い「原価」意識と「環境」配慮も欠かせません。つまり、不良率の低減を図っていくことは、廃棄物削減に直結するだけでなく、生産活動の総合的な水準を向上させます。

不良率低減を目的とした取組みに限らず、製造工程の改善は総じて資源の有効利用と廃棄物の削減に結びつきます。イトーキグループでは、多角的な視点で、継続的な活動をすすめています。

製造工程の改善を通じた廃棄物削減（例）

取り組み	概要
塗装皮膜素材の変更で皮膜カスをゼロに	<p>関西工場（寝屋川）では、塗装工程の前処理で発生する皮膜カスについて、2012年度より、従来のリン酸塩皮膜からジルコニウム皮膜へ素材の変更を図った結果、皮膜カスの発生量をゼロにすることができました。これにより、年間約17トン発生していた皮膜カスの廃棄量が2013年度5月よりゼロになりました。</p>
接着剤を使わない生産方式への移行	<p>グループ会社の富士リビング工業では、チェアの座面や背もたれの芯材とクロスの貼り合わせ加工に使用していた接着剤の使用を無くすことに取り組んでいます。</p> <p>専用の工作機械を用いた縫製加工技術で、芯材とウレタン、クロスを重ね合わせて糸で引っ張って固定する工法を採用し、新製品開発や仕様変更に伴って、従来の接着剤を使用する方式から接着剤レスの方式への移行をすすめています。2013年には専用の工作機械（C-JEX）を追加導入しました。</p> <p>接着剤を使用しないことで製品の廃棄時に素材別に分別がしやすくなっており、専門知識がなくても、糸を切るだけで芯材とウレタンとクロスが瞬時にバラバラになります。エレクトチェア、マノスチェアなど富士リビング工業でも生産量の多い主力製品は、すべてこの生産方式に変更されています。</p> 
粉体塗料の再利用	<p>従来の塗装設備は、塗料吹き捨て方式のため、塗着しない塗料は廃液や廃棄物として廃棄をしていました。粉体塗装設備を持つ工場（関西工場（滋賀）、関東工場（千葉）、富士リビング工業、伊藤喜（蘇州）家具）では、回収装置付粉体静電塗装設備を導入し、粉体塗装で塗着しなかった塗料を再び塗料として再利用しています。</p> 

リサイクルレベルの向上

ものづくりの現場では、製造過程から出る端材の有効利用もテーマとなります。たとえばサーマルリサイクルからマテリアルリサイクルへリサイクルレベルを上げられるような改善を行っています。チェアの製造を行う関西工場（滋賀）では、生産工程で発生したプラスチックの端材（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。

スプール・ランナーの有効利用

- ①樹脂成型後金型から取り出された樹脂成型品
- ②金型の樹脂流入口から必要な形を得る成型品形状部分をつなぐ部分がスプール・ランナー（成型後は不要）
- ③このスプール・ランナーを集め粉碎し、樹脂材料として再利用
- ④樹脂成型材料を溶かし、金型内に溶けた樹脂を射出



スプール・ランナーの有効利用

分別・有価物化の徹底

ゼロエミッションの達成には、再生・再利用が可能な資源ごみを見極めることが不可欠です。工場の廃棄物は、紙、金属、プラスチックなどの素材ごとに分別され、定められた廃棄場所で管理されています。材質別に細かく分別された資源ごみは、それぞれ有価物として引き取っていただける業者を選定し、可能な限りリサイクル製品として再生するようお願いしています。たとえば、プラスチックごみをリサイクルいただいた駐車場の車止めなど、工場内での再活用も推進しています。

関東工場（千葉）では、2010年以降、シュリンクフィルム・ラミネートフィルムなど保護フィルムのリサイクルに取り組んでおり、接着剤塗布面とその他を分別することによって再資源化を可能としました。2014年6月からは有価物化を実現しています。そのほか、現状ではリサイクルできていない廃棄物についても、より細かな分別を行うことで、新たなリサイクルの可能性を模索しています。

また関西工場（滋賀）でも同様に、ストレッチフィルムの分別を有価引き取りが可能なレベルまで厳格化し、リサイクル活用ができるようにしました。

また、グループ会社の伊藤喜オールスチールでも、樹脂エッジの有価物化・再資源化を行っています。



素材ごとの分別



プラスチックごみをリサイクルした車止め

油圧用油のリサイクル

製造工程で使用する工作機械の油圧用油は、純度が高いためメンテナンス等でのオイル交換後のリサイクルが課題となっていました。2012年度より、この油を有価で引き取っていただける産業廃棄物処理業者と契約し、従来は廃油として処分されていた油をリサイクル利用しています（年間1～2トン程度）。

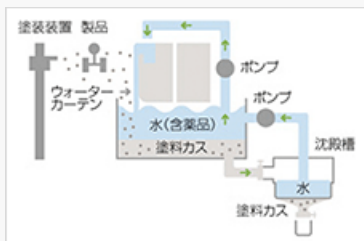
生産 水の使用量削減と循環利用

イトーキグループでは、工程改善、水の循環利用、節水設備・機器の導入といった多角的な対策により、工業用水の使用量を削減しています。チェア、キャビネット、建材の製造ラインの塗装工程では、水を使わない粉体塗装を導入することで、水使用量の削減を実現しています。また、水を使用する塗装工程でも、ウォーターカーテンとして使用した水の循環利用（下記参照）や、塗装前処理化成薬品の変更による水使用量の削減を行っています。もちろん、関西工場（寝屋川）のように、工場の生産ラインの整理・再編を行う際には、その分の水使用量が削減されます。さらに、工場における浄化槽設備の導入により、排水処理での希釈水を削減。また、トイレや手洗い場の水量の調整といった地道な節水活動も継続的に推進しています。

ウォーターカーテンに使用した水の循環利用

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。そこで薬品の投与により塗料を分離・沈澱させ、上部の水だけを循環、再利用するようにしました。

また、デスク製造では、塗装の廃液や接着剤の廃液などが発生します。発生した廃液は、排水処理設備の汚泥（おでい）脱水装置で加圧濾過（ろか）し、水分（濾液：ろえき）と固形分（汚泥スラッジ）に分離します。分離した水は排水処理設備を通して排水に、汚泥スラッジは産業廃棄物として処理しています



輸送 梱包材の有効利用・削減とリサイクル

梱包材の再利用と省資源化

関西工場（寝屋川・滋賀）、スチール棚製造部（京都）から東京の物流センターまで製品を運ぶ際の梱包材には、1回きりの使い捨てではなく、繰り返し使用できる通函（かよいばこ）を導入しています。梱包材の素材に可能な限りリサイクル可能な素材の採用を進めているほか、個別梱包から全体梱包・集中梱包への転換を図ることで省資源化を進めています。さらに、使用素材の単一化による納品先における分別廃棄の手間の削減や、梱包材に直接取扱説明を印刷することによる紙資源の削減にも努めています。

関東工場（千葉）では、梱包に使用した段ボールや発泡スチロールを顧客先からできる限り回収して再利用に努めているほか、再使用できなくなったものについてもリサイクル事業者の有償で引き取ってもらうことで廃棄処分量の削減を図っています。

通函による段ボール節約量

2015年度

67,404 ケース（64t）の節約

梱包レス納品の推進

スチール棚製造部（京都）では、工場から直接納品を行う「直納品」に限り、段ボールや発泡スチロール等による無駄な梱包は行わず、製品をそのままお客様に引き渡す「梱包レス納品」を推進しています。現状では、梱包をしなくても輸送が可能な製品を、梱包しないことを了解いただいた特定のお客様に納品する場合などの条件が整ったときに限定されますが、今後もさらに梱包レス納品の比率を高めていきたいと考えています。

使用 製品を長くお使いいただくためのサポート

イトーキグループでは、同じ製品を末永く快適にお使いいただくことが、さまざまな環境負荷削減につながる究極のエコと考えています。そのためのサービスとして、チェア、ソファ、テーブルなどのクリーニングやリペア（補修、再塗装、コーティングなど）をご提供しています。オフィス移転時のクリーニング・リペア、中古販売、リサイクルなどをトータルにご提案するサービスや、オフィス家具のレンタルも手がけています。

クリーニングサービス

汚れやシミを専用機材と環境に負荷の少ない洗浄剤を使用したプロの技術で洗浄し、あらゆる家具・素材をリフレッシュさせるサービスです。チェアの状況・数量によっては、お客様のオフィスまで出張してのクリーニングも実施しています。



補修や再塗装によるリペア

チェアやソファの汚れやいたみを、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でリペアします。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。



オフィス家具のレンタル

期間限定で使用する家具が必要となった場合、新規購入やリース等の方法が考えられますが、どちらも使用期間終了後に家具が廃棄されてしまう場合があります。

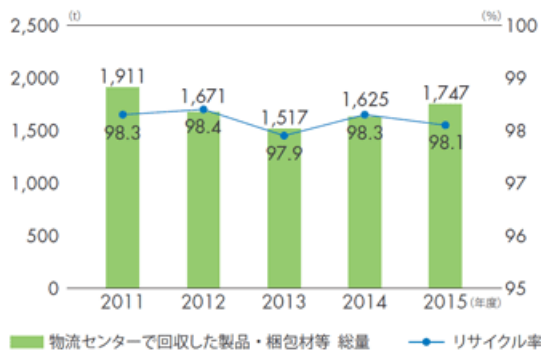
イトーキではお客様へのサービスの一環として、家具のレンタルを行っています（地区限定）。レンタル期間が終了した家具は、回収し、メンテナンス後には別のお客様にレンタルしています。

廃棄 家具の回収・リサイクル、リサイクルガバナンス

家具の回収・リサイクル

全国8カ所の物流センターでは、梱包材や廃パレット等の資材のリサイクルに加え、お客様から一定の条件を満たす案件にてお引取りした家具を素材別に分別・解体し、リサイクルをする取組みを行っています。より多くリサイクルできる処理委託先の選定などを進め、本来廃棄物として処理されるはずであった家具の再生利用を拡大しています。

回収量とリサイクル率の推移



リサイクルの内訳

● 金属類	516t
● プラスチック	1,129t
● 木くず	68t



※リサイクル率=リサイクル量/物流センターで回収した製品・梱包材等 総量×100 (%)
 ※プラスチックには製品の梱包材を含みます。木くずには廃パレットなどを含みます。

2015年度のリサイクル率

98.1 %

廃棄物・リサイクルガバナンスの徹底

イトーキでは、「社内外の関係者を含めた体制構築」「社内の体制構築」「自社の取組み状況の情報発信・情報共有」などをポイントに、廃棄物・リサイクルガバナンスの徹底に取り組んでいます。ゼロエミッションを実現・維持していくには、信頼できる業務委託先との協力が不可欠です。イトーキでは、自社独自の評価表を作成し、契約前に委託先の徹底評価を行うとともに定期的に委託先状況の確認を行っています。

社内体制において最も重視しているのが、情報共有の徹底と社員の分別意識の向上です。そのためリサイクルフローの理解を図る教育研修を積極的に行っています。研修では外国人従業員向けに通訳をつけ、全社員への浸透を目指しています。他にも、分別マークの工夫や現場長によるパトロールの実施など日々の分別活動を徹底するためにさまざまな活動を行っています。

2015年度 廃棄物・リサイクル関連教育

実施回数

97 回

参加者数

1041 人 (グループ会社含む)



社員教育の様子



13種類

分別徹底のために13種類のリサイクルマークを採用

2015年度の成果と今後の展望

廃棄物については、原材料の有効利用による「排出量の削減」と、リサイクルによる「最終処分量の削減」について目標を定めて取り組んでいます。排出量の削減については、目標の売上高原単位前年比1%削減に対し2015年度実績は9.3%削減と、大きく上回って達成しました。

一方、最終処分量の削減については、「最終処分量：廃棄物総排出量比」が、目標の0.5%に対して実績2.8%と未達成でしたが、前年度の5.9%から改善しました。イトーキ本体は2008年からゼロエミッションを維持しており、2014年から取り組み始めた生産系グループ会社では、最終処分率が前年度の19.4%から11.2%と大幅に改善しました。今後はさらに、サーマルリサイクルからマテリアルリサイクルへ、廃棄物から有価物へのシフトを進めるほか、生産工程の歩留まり向上や不良品発生阻止など、廃棄物削減活動のスパイラルアップをしていきます。

生産活動に伴う水使用量の削減については、目標（生産高原単位を前年比で1%削減）に対して実績は12.1%削減となり、大きく上回って達成しました。次期以降も、生産工程の改善による削減活動で目標を達成していきます。

有害物質の最小化

目的・考え方

イトーキグループは、安全と健康を重視したものづくりを進めるため、製品の開発・製造段階から使用・廃棄時までの化学物質の使用量の最小化と適正な管理情報開示に努めています。

主な取組みと成果

化学物質使用量の最小化と適正な情報開示

化学物質管理の基本的な考え方

イトーキグループは、開発段階から「イトーキ含有製品ガイドライン」に基づいた開発を行うことで安全な製品の提供に努め、調達段階では、サプライヤーからSDS（安全データシート）を入手し、化学物質の含有状況の確認をしています。製造段階では、入手したSDSから化学物質の有害性や化学物質を取り扱う場合の保護具の着用や曝露した場合の応急処置方法などを取扱い現場で「見える化」しています。また、外部への漏えいは絶対にさせないという考えのもと、運用面だけでなく防液堤を設置するなど、物理的にも漏えい防止を図っています。製造段階でのPRTR（化学物質排出移動量届出制度）対象物質の使用量は削減目標を設定して削減に努めるなど、化学物質の適正な管理と使用量の削減を徹底しています。さらに廃棄の段階では、製品ごとに適正な処理方法、施設を選定のうえ廃棄を実施しています。

人の健康への配慮

健康に配慮した素材を積極採用

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る可能性があります。イトーキグループは、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、健康に配慮した素材を積極的に採用しています。合板、パーティクルボード、繊維合板（MDF）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。また、米国発のGREENGUARD（グリーンガード）認証についても認証取得を進めています。

F☆☆☆☆の素材を天板に使用した製品

- ・ アクティブフィールド ・ インフューズ
- ・ インクルード ・ インステート コム
- ・ 会議テーブルDFシリーズ ・ 会議テーブルDDシリーズ

- ・ テーブルDCシリーズ
- ・ オルノシリーズ(テーブル)
- ・ 折りたたみテーブルトラディカ
- ・ 折りたたみテーブルスクート
- ・ 役員家具XCシリーズ
- ・ タインフューズケースグッズ
- ・ フィーカ



製品例 (アクティブフィールド)

▶ ※その他の製品については総合カタログをご覧ください。
 (総合カタログ デジタル版はこちら)

GREENGUARD認証 (GOLD) 認証取得製品

CPチェア



CPチェア証明書

VTチェア



VTチェア証明書

FGチェア



FGチェア証明書

TRチェア



TRチェア証明書

ISテーブル



ISテーブル証明書

※GREENGUARD（グリーンガード）認証とは：米国の環境認証制度。主に建材や家具等から放散される住環境に存在するVOCについて基準値を設定し、TVOC量にも上限を設ける。通常の認証とGOLDとがあり、GOLDは通常より厳しい基準値を設定しています。

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た飛散性アスベスト（吹付け石綿など）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いとされています。ただし、アスベスト含有素材を無理にはがしたり、折ったり、切断したりすると飛散することが考えられるため、ご利用いただいている皆様へは、こうした行為を避けるよう注意を促しています。

また、お客様からお受けした間仕切・内装工事など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。

▶ [製品別アスベストの使用状況の詳細はこちら](#)

適正な管理と使用量の削減

管理徹底と取扱量削減

イトーキグループでは、製品の安全性の確保、作業者の安全衛生、そして環境影響の低減に向け、製品に使用されている化学物質について、VOC（揮発性有機化合物）をはじめとする対象物質の調査と、結果資料のデータベース化を継続して行い、管理の徹底に努めています。

そして、環境負荷の少ない塗装への切替え、洗浄シンナーのノントルエン化、塗装前処理薬品の見直しなどを通じて、VOCなどの対象物質の取扱量の削減を行っています。関西工場（寝屋川）では、塗装ラインの前処理液変更により、PRTR法対象物質取扱量を削減することができました。また、前処理汚泥廃棄量の削減も合わせて行うことができました。

PRTR法対象物質については、その取扱量と排出量・移動量を把握し、届出・開示しています。

2015年度 PRTR調査結果

（集計範囲：イトーキ 対象期間：2015年4月1日～2016年3月31日）

単位：kg				取扱量	排出量		移動量		製造品としての搬出
工場	PRTR政令番号	PRTR届出書様式における名称	大気		公共用水域	下水道へ	当該事業所の外へ（廃棄物に含まれて）	製造品としての搬出量	
設備機器事業本部	スチール棚製造部（京都）	53	エチルベンゼン	7,245	7,245	-	-	-	-
		80	キシレン	12,841	12,841	-	-	-	-
		300	トルエン	4,753	4,753	-	-	-	-
		296	1,2,4-トリメチルベンゼン	3,079	3,079	-	-	-	-
関西工場	滋賀第2製造部	448	メチレンビス（4,1-フェニレン）=ジイソシアネート	23,520	-	-	-	-	23,520
	滋賀第1製造部および滋賀第2製造部	235	臭素酸の水溶性塩	1,294	-	1,294	-	-	-
関東工場	千葉製造部	235	臭素酸の水溶性塩	844	-	-	844	-	-
全社合計				53,576	27,918	1,294	844	0	23,520

有機溶剤の削減への取組み

イトーキでは、製品の塗装工程における有機溶剤の削減が化学物質使用最小化における重要課題となっていました。1988年にデスク工場（現 関西工場（寝屋川））の塗装で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たことに始まり、2001年からは、メタリック塗料についても水溶性塗料に切り替えました。さらに、有害物質を放散しない「粉体塗装設備」を積極的に取り入れています。

シックハウスの原因となる有害物質を放散しない粉体塗装の採用

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リスクがありません。また粉体塗装では、付着しなかった塗料を回収して再利用することも可能なため、従来の方法に比較して廃塗料や汚泥などの廃棄物も削減できます。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。



粉体塗装

2004年以降、各工場のさまざまな塗装ラインで粉体塗装への転換を進めています。現在、イトーキの関西工場（滋賀）、関東工場（千葉）のほか、グループ会社の伊藤喜（蘇州）家具、富士リビング工業、イトーキマルイ工業の工場でも粉体塗装を採用しています。

合併浄化槽導入による水質管理と漏洩防止

関西工場（滋賀）は、従来、チェア・キャビネット・電子機器という3つの製造部がそれぞれに独立して浄化設備を整備していたため、一つの事業所内に異なる三つの浄化槽と放流水路があり、それが事業所全体における排水の水質管理を難しくしていました。

そのため、2013年度に事業所全体を包括する生活系の合併浄化槽を新設（2013年12月完成、2014年2月本格稼働）と放流水路の一本化を実施しました。琵琶湖を持つため厳しいことで知られる滋賀県の定めた水質基準よりも、さらに厳しいイトーキ独自の水質基準を常時クリアする体制を整えるとともに、工場排水系の排水処理設備の周りには防波堤を新たに設けるなど、工場排水に関する管理体制をさらにレベルアップさせました。

また、リスク管理の観点から24時間監視システムを導入しました。これは、浄化・排水設備に異常が発生すると、無線で守衛室の監視盤と連動させ、ランプとブザーで知らせ、担当者には緊急メールが発信され、即座に対応できる体制になりました。

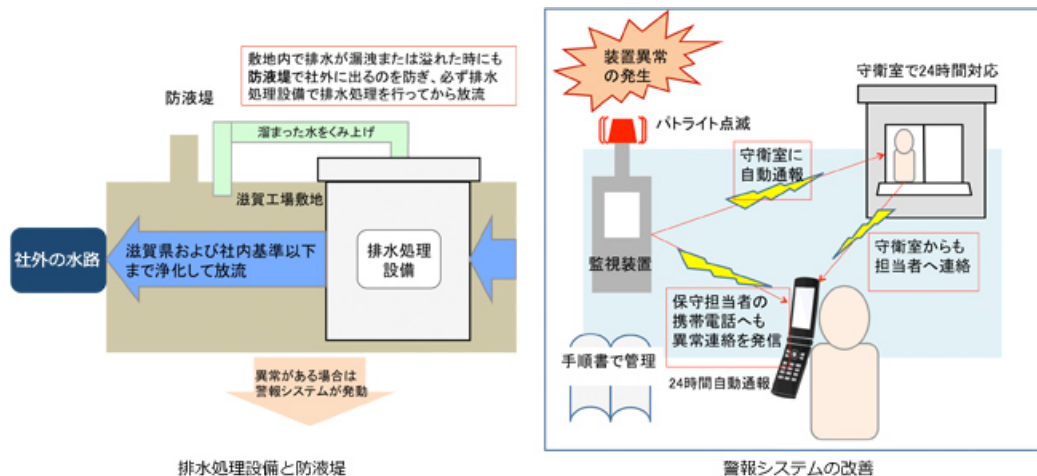
2015年度は、このような管理体制で計画通り運用できました。



排水処理設備



排水処理設備の防波堤



研修の実施

2015年度は、製造現場で使用される化学物質の有害性や保管方法、混入などの注意点や、保護具の適正な着用、曝露した場合の応急処置方法などをテーマに研修を実施しました。また、取扱いをサプライヤーから入手したSDS（安全データシート）から読み込んで表示を作成したり、有効活用の力量を向上させたりするため、8月に東西各1回、計2回の研修会を開催。参加人数はグループ会社を含め34人でした。SDS要約版は、薬品を扱う現場に添付しています。



関東開催



関西開催



SDS
(安全データシート) 要約

2015年度の成果と今後の展望

2015年度は、有害化学物質の最小化に向けて、取扱量の削減だけでなく、製造段階での従事者の曝露や外部流失のリスク低減にも、勉強会などを通して取り組みました。有害化学物質については、主に製造工程の改善による削減活動を実施しましたが、外注品の内作化を推進したため、PRTR対象物質取扱量の前年比1%削減を目標としていたのに対し、実績は17.1%の増加となりました（排出量は19.5%増加）。2016年度以降も、バリューチェーン全体を改善することによる削減に努めます。特に、塗装関連の環境配慮については、グループ会社を含むイトーキグループ全体で改善を進めていきます。

環境に関する 法規制等の順守

目的・考え方

イトーグループは、法規制の順守はもちろん、より厳しい社内規程を設けています。社員一人ひとりが環境にかかわる法律や条文の背景、意図を理解し実践することで、環境汚染防止、環境保全に努めています。

主な取組みと成果

厳しい自主規制値の設定や監視活動

イトーグループでは、企業活動や製品に適用される環境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。

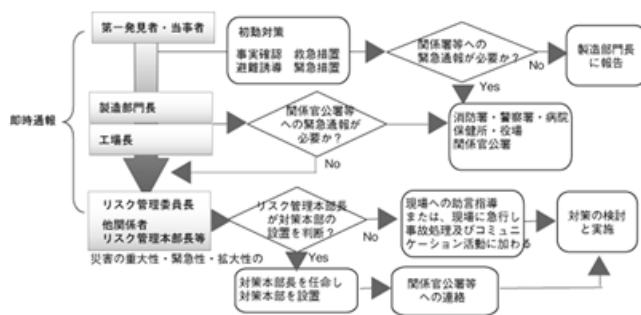
工場内の製造工程においては、大気汚染や水質汚濁防止のため法で定められた定期的な測定を行っていますが、その評価に関しては、生産拠点周辺の自然環境を守るため、環境に影響ある物質の排出削減の活動に取り組み、より厳しい自主規制値の設定や測定頻度を増やすなど、厳しい監視を行うことで未然の防止に努めています。

また、万が一の有事の際には、周辺環境への影響を最小限にとどめるよう、化学薬品等の環境に影響を与える物質が工場のどの場所にどの位の量があるかを“見える化”したリスクハザードマップを作成するとともに、緊急時対応手順書に則った定期的な訓練を実施しています。

緊急時のマニュアル化と訓練



緊急時対応訓練（蘇州）



緊急時対応フロー

PCB廃棄物の届け出および適正管理

イトーキグループが保有しているPCB廃棄物の情報は、PCB特措法に従い毎年6月末までに所轄都道府県知事へ届け出ています。また、日本環境安全事業（株）による処理完了まで、廃掃法および政省令に基づいて当該事業所に特別管理産業廃棄物管理責任者を選任し、特別管理産業廃棄物の保存基準に従い、厳重に保管管理しています。

PCB関連機器	台数
高圧コンデンサ、トランス	5台
低圧コンデンサ、トランス（微量・低濃度）	7台
蛍光灯安定器	118台
開閉器	3台

琵琶湖を守るため自主排水規制値を設定

関西工場（滋賀）では、近隣に関西地方の水がめである琵琶湖があることから、工場の水質管理には特に注意を払っています。特にSS、窒素、燐、ノニルハクソンにつきましては、国の基準よりも厳しい滋賀県が定める規制値の順守はもちろんのこと、検査上の誤差や日々の生産量の増減があっても絶対に規制を超えないよう、行政の基準を上回る独自の自主規制値を設定して厳格に運用しています。

廃棄物処理業者の選定基準と視察について

イトーキでは、産業廃棄物の処理事業者と契約するにあたって、独自の委託先評価表を作成し、視察を通じて2社以上の比較評価を行ったうえで、より評価の高い（かつ、必要な水準はクリアする）事業者と契約しています。継続契約する場合でも同じ手順を踏み、評価が高かった処理事業者と契約を更新しています。

また、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、廃棄物処理事業者の視察とチェックリストによる評価を行っています。2015年度は工場や物流センターとの取引がある廃棄物処理事業者を中心に、全社で19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。



視察風景



チェックリスト

事業所のある土地の地歴調査

環境リスクのひとつと考えられる土壌汚染については、潜在するリスクを明らかにし、問題を未然に確認することが不可欠です。イトーキでは、自主的に国内連結子会社を含めたグループ全体で、所有地や隣接地の土壌汚染調査のフェーズ1（地歴調査）を実施しています。この調査結果をふまえ、2011年度より会計上の資産除去債務に計上しております。

環境事故・法令違反・基準値超過

2015年度は、イトーキおよびグループ各社では環境事故・法令違反・基準値超過はありませんでした。なお、過去に発生した際には、原因の究明、対策の検討、設備管理方法の改善などによる是正・予防処置を実施し、再発防止に努めています。

年度	状況
2015	事故、法令違反、基準値超過なし
2014	事故、法令違反、基準値超過なし
2013	関東工場（千葉）で塗装ブース処理水の雨水溝への漏えいが1件、排水の条例基準値超過が2件発生 ※工場の外への漏えいはありません

不適合の処理

イトーキおよびグループ各社では、環境事故・法令違反などが発生した際、環境マネジメントシステムの定めに従い、「不適合処理表」を作成します。これにより、不具合の内容、原因の調査、是正・予防処置の検討と実施、手順書の見直しなどの適切な処置と、継続的な改善を行います。



生物多様性の保全・維持



目的・考え方

イトーキグループは、自然環境から多くの恵みを受取る企業として、持続可能な共創社会の実現を目指し、生物多様性の保全に努めます。

イトーキグループ生物多様性方針

イトーキグループは、その事業活動が自然環境からの恩恵により成り立っており、また自然環境に影響を与えていると考え「人も生き生き、地球も生き生き」する持続可能な共創社会の実現を目指し、生物多様性の保全を重要な経営課題のひとつと捉え、以下の取組みを積極的に行います。

基本的な取組み

- 1) 生物多様性に配慮した製品・サービスを開発・提供します。
- 2) 生物多様性に配慮した原材料の調達を推進します。
- 3) 環境教育や社会貢献活動などを通して、従業員の生物多様性保全の意識の向上に努めます。
- 4) ステークホルダーとともに生物多様性保全活動を推進し、活動内容の情報を発信していきます。
- 5) 遺伝資源に関する国際的な取り決めを踏まえ、公正な利用に努めます。

主な取組みと成果

地域材や国産材などを活用した製品・サービス

イトーキグループは、森林が木材を生みだすだけでなく、豊かな水や生態系を育み、生物多様性の保持や、CO₂固定による温暖化防止など、地球の環境を支える大きな役割を担っていると認識し、木材を製品化する企業として、地域材や国産材などを活用した製品の開発・提供へ積極的に取り組んでいます。

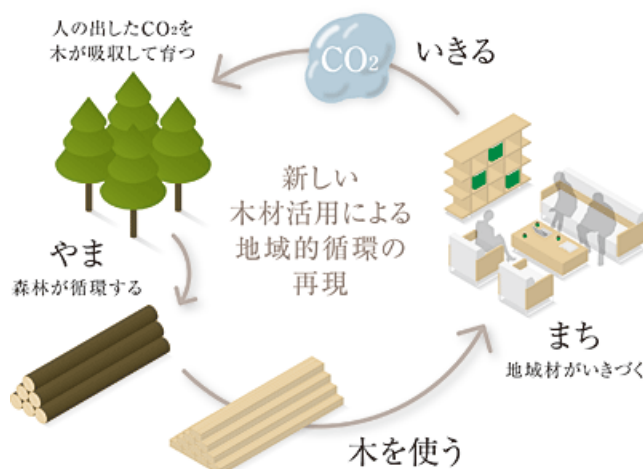
地域材の活用を推進

Econifa (エコニファ)

イトーキは2010年より、日本の豊かな森から生まれる地域材の活用を通じて、森と街をともに「イキイキ」とさせるソリューションEconifa (エコニファ) を展開しています。これは国内産の木材を、デザイン性の高い家具や内装として製品化し、オフィスや都市部の空間に取り入れるというプロジェクトです。

森林は適度な伐採や定期的な管理を行うことで活性化し、さまざまな生物の命を育む場となります。Econifa事業の推進は、木材使用によるCO₂の固定化をはじめ森林の生物多様性の保全や、地域経済の活性化まで、地球環境保護と社会的課題の解決に対し、多様な側面で貢献しています。

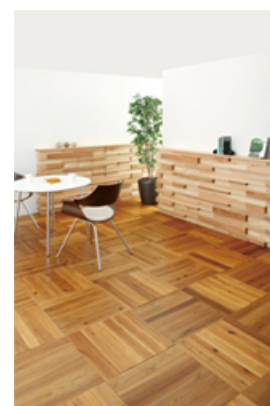
新しい木材活用による地域的循環の再現



地域材活用の取組み

Econifa (エコニファ) は、各自治体と連携し、各産地の材を使った内装や家具など、新たな用途を提案しています。2015年度は、宮城県、東京都、千葉県、石川県、静岡県、山梨県の各県産材を使った製品の開発を行いました。

たとえば、千葉県では海岸林として植えられてきたマテバシイをフローリング材や壁材として製品化するなど、地域の生活文化に根ざして植えられてきた樹種の利活用にも、積極的に取り組んでいます。



▲千葉県、マテバシイ内装材

屋外製品への針葉樹木材の活用

現在、日本の人工林に多いスギやヒノキといった針葉樹は、戦後植林され、その多くが40～50年生となり、伐採適齢期を迎えています。これらを活用し、オフィスや公共施設など屋内向け製品に加え、屋外向けの製品の開発も行っています。ベンチユニット製品ヴィーレックは、特殊な処理を施すことで、木材の耐久性と寸法安定性を高め、針葉樹材を屋外製品としても活用できるようにした一例です。

今後も、屋内外問わず、都市空間で木を感じることでできる国産材製品を開発していきます。



▲VIELECK (ヴィーレック)

Econifa+RE

イトーキは、東日本大震災によって被災した木材を復興ボードとしてテーブルなどの家具にし、活用する取組みとしてEconifa+RE（エコニファ・アールイー）を実施しました。Econifa+REシリーズの売上金額の一部は、国土緑化推進機構の緑の募金・使途限定募金に寄附され、被災地の海岸林再生等に活用いただきました。なお、Econifa+REの取組みは、被災木材の処理完了に伴い、2015年3月に終了しました。

Econifaシリーズのアイテム数拡大

17シリーズ 拡大（2015年12月、または2016年4月発売）

ウッドデザイン賞2015の受賞

イトーキは、ウッドデザイン賞運営事務局主催の「ウッドデザイン賞2015（新・木づかい顕彰）」において、建築、製品、ソリューションなど5つの作品でウッドデザイン賞を受賞しました。このたび受賞した作品は、地域材活用ソリューションEconifaの仕組み（受賞作品名：Econifa）、また、同シリーズの製品（受賞作品名：IZANAI、クルビス、サルタス）、および、地域材をふんだんに使った施設（受賞作品名：ITOKI Tokyo Innovation Center SYNQA）などです。



受賞作品	受賞部門
地域材活用ソリューションEconifa(エコニファ)	ソーシャルデザイン部門（コミュニケーション）
高級応接家具 IZANAI	ライフスタイルデザイン部門（木製品分野）
パネパネの木の椅子 クルビス	ハートフルデザイン部門（技術・研究）
木質内装システム サルタス	ソーシャルデザイン部門（建材・部材）
ITOKI Tokyo Innovation Center SYNQA（シンカ）	ライフスタイルデザイン部門（建築・空間）



▲IZANAI



▲クルビス



▲サルタス

なお、イトーキが参画している「やまなし水源地ブランド推進協議会」からも、下記4作品が入賞しました。

受賞作品	受賞部門
Kaido Books & coffee	ライフスタイルデザイン部門（建築・空間）
Banco	ハートフルデザイン部門（木製品分野）
COYA & マルシェ	ソーシャルデザイン部門（木製品分野）
やまなし水源地ブランド推進協議会	ソーシャルデザイン部門（コミュニケーション） ※奨励賞【審査委員長賞】

ウッドデザイン賞については、[こちら](#)をご覧ください。

Econifaで地域材の新たな用途を生み出す

イトーキでは従来からスチール製のオフィス家具が主力ですが、国内の森林資源活用に自社製品を通じた貢献ができないかと考え、2010年より、エコ事業の1つの柱として地域材活用ソリューションEconifaを新規事業としてスタートさせました。

木材活用の従来イメージは、住宅や家庭用の家具といったものが大半で、オフィスへの活用は一般的ではありませんでした。そこで、デザイン性を前面に出し、オフィスビルでの利用ニーズを掘り起こすためのアプローチを練りました。従来品（ガラスやメラミン製）とくらべて、強度面で劣ることや、自然素材のために寸法が変わる（湿度が高い夏場は水分を吸収して膨張し、冬場は乾燥して縮む）ことを、逆に特長として活かせるデザインを心がけています。

同時に、デザインを支える技術の採用を進めてきました。曲がりなどの少ない集成材（断面寸法の小さい木材を接着して作る板材）の活用は、その一つです。また、屋外向けの製品となると、さらに、耐久性の観点からハードルが高いのですが、新しい樹脂処理技術によって寸法を安定させたり、腐りづらくなるなど、加工ができるようになり、屋外での製品展開も広がっています。日本の各地にある特徴的な木の活用にも取り組んでいます。たとえば千葉県で海岸（防風）林として植えられているマイバシイ（椎）は、塩害に強く、ノリの養殖の柱としても使われてきましたが、近年ではあまり活用されていません。これを内装材（フローリングや壁材）として製品化しています。

一枚板や節がない木材、硬くて丈夫な木材の価値が高いという考えもある一方、規格化された板材や節のある材、やわらかい針葉樹ならではの魅力もあるように感じています。たとえばイトーキの東京イノベーションセンターSYNQA（東京都中央区）の3Fではやわらかい木材であるスギを床材として使っています。訪問されたあるお客様からは、「同じものにして欲しい」とのご依頼をいただきました。

これまでに導入いただいたお客様からは、デザインに木をとり入れることで「空間が明るくなる」「（設置から4年経つ今でも）木の香りがする」「（クッション性があるので）歩くのが楽しい」といった声をいただいています。Econifaでは特定の産地を指定できることもあり、企業のお客様からは、企業の森活動で間伐をした木や自社所有林の有効活用の観点からご相談いただくケースもあります。

現在では、全国に納品先を広げていますが、まだご利用いただけている規模は大きくありません。新しい価値をご提案しながら、さらに地域材の用途を開拓していきたいと考えています。

ソリューション開発本部
 ソリューション開発統括部 ソリューション開発部
 Econifa開発チーム 田淵 陽子



▲イトーキ東京イノベーションセンター
SYNQA3Fスギの回廊

多摩産材活用家具への取組み

多摩産材認証制度とは「多摩産材認証協議会」が、多摩地区で生育し適切に管理された森林から生産された木材の産地を証明する制度です。

イトーキでは、この多摩産材の利用拡大を図るために東京都が公募した平成23年度の「多摩産材の利用拡大事業（提案公募型事業）」に参画し多摩産材を使用した製品づくりや利用促進を現在も積極的に行っています。



やまなし水源地ブランドへの取組み

イトーキは、豊かな森林資源を有し、神奈川県など都市部の水源地でもある山梨県早川町、丹波山村とともに、水源の資源を活用した魅力ある商品づくりや地域活性化の枠組みづくりに取り組んでいます。

▶ やまなし水源地ブランド推進協議会への参画



▲エコプロダクツ2015_やまなし水源地ブランド推進協議会展示ブース

林野庁の「木づかい運動」に参加

イトーキは、国産材利用の普及啓発を目的とする林野庁の「木づかい運動」に参加しており、イトーキ東京イノベーションセンターSYNQAをはじめ、木材利用の普及啓発につながる展示・講演会を行っています。



地域材利用の意義を広め、実需の拡大につなげるため、国産材利用に関する普及啓発活動の強化を図る趣旨のもと、イトーキは林野庁が推進する「木づかい運動」に参加しています。



「平成23年度木づかい運動」で受章した感謝状

みなとモデル二酸化炭素固定認証制度への取組み

港区は国産木材をたくさん使うことで地球温暖化防止に貢献するため、全国に先駆けて2012年10月に「みなとモデル二酸化炭素固定認証制度」を開始しました。これは建物や家具への国産木材の使用を促し、その使用量に応じたCO₂固定量を港区が認証する制度です。2013年には、テナント向け制度も施行されました。イトーキは、協定木材を使った製品等を提供できる、登録事業者です。



間伐材利用を推進

「間伐材マーク」は、間伐や間伐材利用の重要性の啓発および、間伐材への関心を喚起する目的で、全国森林組合連合会が認定を行っているマークです。イトーキは、各地域の間伐材の利用促進を積極的に行っており、当マークの認定を取得しています。



生物多様性に配慮した原材料の調達

持続可能な木材の調達を推進

イトーキグループは、自らが調達する木材が、その生産地である森林や地域社会に影響を及ぼす可能性があることを認識し、イトーキグループ木材調達基準を定め、生物多様性のみならず社会的な側面にも配慮した持続可能な木材の調達を推進しています。

その一環として、イトーキグループのみならず、サプライヤーにご協力をいただきイトーキの製品に使用されている木材の樹種、形状、取扱量、原産国（地域）などの把握や、調達基準に則った調達に努め、その調査の範囲を拡大しています。イトーキグループが2015年度に利用した木材は、把握している範囲でパーティクルボードが96.9%、MDFが1.3%、天然木（突板・合板・集成材・無垢材）が1.8%でした、今後も引き続き、木材使用量・原産国の把握に努めます。

イトーキグループ木材調達基準

- 1) 森林認証材を積極的に採用していきます。
- 2) 建築廃材・リサイクル材（間伐材や端材）を積極的に活用していきます。
- 3) 輸送負荷の少ない木材（国産材・地域材）を採用していきます。
- 4) 違法に伐採・生産・取引された木材は使用しません。
- 5) 絶滅が危惧されている樹種の木材は使用しません。
- 6) 地域社会、労働者の生活環境に悪影響を与えている木材は使用しません。

イトーキグループの木材利用実績調査

期間：2015年1月～12月末

樹種	材・形状	利用量 (m)	原産国
カバ（パーティ）	突板・合板・無垢材・集成材	600	ヨーロッパ（スロバキア、ラトビア含む）、アメリカ、インドネシア、中国、日本
キリ	集成材	260	アメリカ、中国
ラバーウッド	集成材	161	ベトナム、タイ
ビーチ（ブナ）	突板・合板・無垢材・集成材	154	スロベニア、ドイツ、デンマーク、ルーマニア、日本、ヨーロッパ、西アジア

ラワン	合板	142	ニュージーランド、マレーシア、インドネシア
オーク (ホワイトオーク、ナラ)	突板・合板・無垢材・集成材	110	アメリカ、カナダ、フランス、中国、日本
アルダー	無垢材・集成材	74	アメリカ
タモ	突板・無垢材・集成材	45	中国
ミックスラウトウッド 「メランティ」	合板	43	マレーシア
ポプラ	合板・集成材	40	中国
スギ	突板・合板・無垢材・集成材	27	日本
ワンダーアッシュ	人工突板	20	北米ほか
ヒノキ	突板・合板・無垢材・集成材	18	日本
ウォールナット	突板・集成材	18	アメリカ
ファルカータ	合板	16	インドネシア
アッシュ	集成材・突板	13	ドイツ
カポール	無垢材	8	マレーシア
ドリアン	無垢材	6	フィリピン
その他 (アユース、レッドオーク、シナ、ヒバ・サクラなど)	突板・合板・無垢材	5	日本、アメリカ、カナダ、中国、アフリカ
天然木 計		1,774	
繊維合板 (MDF)		1,247	日本、アメリカ、ニュージーランド、ベトナム、中国、マレーシア、インドネシア
パーティクルボード		93,029	日本、アメリカ、ベトナム、中国、カナダ、ロシア
合計		96,050	

調査対象範囲：イトーキ各製造部、製造系グループ会社3社（＊1）、木材使用OEM製品のサプライヤー19社と調査先が昨年より16社増加しました。

イトーキグループが使用している木材のうち、パーティクルボードが96.9%、MDFが1.3%、無垢材・集成材・合板・突板等の天然木は1.8%でした。

＊1 製造系グループ会社のイトーキ東光製作所は、木材を使用した製品がないため、調査対象から除外いたしました。

国際的な森林認証制度 FSC[®]・COC認証と、PEFC・COC認証を取得

FSC（Forest Stewardship Council[®] 森林管理協議会）とは、国際的な森林認証制度を行う第三者機関のひとつで、森林環境を適切に保全し、地域の社会的な利益にかなない、経済的にも継続可能な森林管理を推進することを目的としています。COC認証とは、Chain-of-Custodyの略で、加工・流通過程の管理の認証です。イトーキはFSC[®]・COC認証を取得し、FSC認証製品を販売しています。また、2015年9月には、別の国際的な森林認証ラベルであるPEFC・COC認証を取得しました。

森林認証製品は、適切に管理された森の木を使い、家具の材料の調達～製造～販売の木材のトレーサビリティが確保されている製品です。

・FSC対応可能製品

FSC・COC認証

認証登録番号：SA-COC-002975

認証発行日：2011年10月4日

有効期限：2016年10月3日



PEFC・COC認証

認証登録番号：SAPEFC/COC002975

認証発行日：2015年9月4日

有効期限：2016年10月3日



モデルケースとしてのイトーキ東京イノベーションセンター-SYNQA

イトーキ東京イノベーションセンター-SYNQA（東京都中央区）の1Fフロアは、RC建築物のオフィスとしては日本で初めてFSCプロジェクト認証・全体認証を取得しています。1F内装で使用しているすべての木材（置き家具を除く）が、FSC認証材または管理された木材として持続可能な森から産出されたものです。また、伐採、製材、加工、流通、施工まですべての工程で、適切な木材の取扱いを、徹底していたことが証明されています。

（2012年プロジェクト申請受理 / 認証登録番号: SA-PRO-003742）

「合法性・持続可能性にかかわる事業者認定」に基づく取組み

イトーキは、2006年のグリーン購入法改訂に伴うJOIFA（日本オフィス家具協会）の「合法性・持続可能性の証明に係る事業者認定」を取得しています。これに基づいて、合法性、持続可能性が証明された木材、木材製品の使用・販売を推進するため、木材の流通・加工ルートの確認や社内体制の見直しなど、グリーン購入法適合商品のスパイラルアップを図っています。



JOIFA合法性木材事業者認定書

生物多様性保全の発信・啓発

イトーキは、地域材の活用をテーマにセミナー・講演会・展示会への出展の活動を実施しています。2013年より、イトーキ東京イノベーションセンターSYNQA（東京都中央区）で「SYNQA木のシンポジウム」を開催するなど、イベントの開催と講演を通じて、木材活用による環境保全について普及啓発をおこなっています。また、社外主催の講演会での講師や、子供向けや一般の方向けのイベントなどにも製品やパネル展示などで参加し、幅広く森林保全のための木材利用の大切さ、生物多様性の保全・維持を呼びかけています。

2015年に参加した主なイベント

イベント名称	場所	開催日	主催
緑の安全保障 第2回森づくりの道フォーラム	イトーキ東京イノベーションセンターSYNQA	2015/1/17	主催：公益社団法人国土緑化推進機構、公益社団法人大日本山林会、東京農業大学、毎日新聞社、NPO 法人地球の緑を育てる会
平成26年度 木造公共建築物の整備に係る設計段階からの技術支援成果報告会プログラム	イトーキ東京イノベーションセンターSYNQA	2015/3/10	一般社団法人 木を活かす建築推進協議会
こどもエコクラブ全国フェスティバル2015	早稲田大学 西早稲田キャンパス理工学術院	2015/3/29	主催：公益財団法人日本環境協会（こどもエコクラブ全国事務局）
自治体総合フェア2015（第19回）	東京ビッグサイト	2015/5/20~22	一般社団法人 日本経営協会
公共建築物等における木材の利用促進に関する説明会	港区立エコプラザなど	2015/5/26,7/16	東京都
スマートコミュニティJAPAN2015	東京ビッグサイト	2015/6/17~19	主催 日刊工業新聞社
中央エコキッズ「エコ寺子屋」	イトーキ東京イノベーションセンターSYNQA	2015/8/27	中央区環境情報センター

FSCビジネスフォーラム2015	イトーキ東京イノベーションセンターSYNQA	2015/9/18	主催：株式会社イトーキ 共催：FSCジャパン（NPO法人日本森林管理協議会）、 公益財団法人世界自然保護基金ジャパン（WWFジャパン） 協力：公益財団法人オイスカ
まちと森林をつなぐ木づかい全国キャラバン	四谷区民ホール	2015/9/18	主催：まちと森林をつなぐ木づかい全国キャラバン実行委員会
本トホトプロジェクト(昭和女子大)	イトーキ東京イノベーションセンターSYNQA	2015/10/5 ※展示期間は 10/5～10/10	共催 昭和女子大学・株式会社イトーキ
Econifa地域材利用新製品展示発表会 (同時開催) セミナー「森林・林業による地方創生 北海道下川町の事例」 間伐・間伐材利用コンクール表彰式 やまなし水源地シンポジウム	イトーキ東京イノベーションセンターSYNQA	2015/ 10/13～16	主催 株式会社イトーキ、やまなし水源池ブランド推進協議会
やしお子どもふれあいフェスティバル2015 森の音を聞こうコーナー	品川区八潮児童センター	2015/11/14	品川区八潮児童センター
みなとモデル二酸化炭素固定認証制度 木材製品展示会	港区立エコプラザ	2015/12/1	港区環境リサイクル支援部環境課
エコプロダクツ2015 森林からはじまるエコライフ展	東京ビッグサイト	2015/ 12/10～12	主催 (一社)産業環境管理協会、日本経済新聞社
東京の森についてもっと知ろう！映画「うみやまあひだ」を観ながらのトークイベント	イトーキ東京イノベーションセンターSYNQA	2015/12/19	秋川木材協同組合事務局

森林保全活動

イトーキは、2004年に中国東北地域の砂漠緑化活動へ協賛、2007年からは日本オフィス家具協会（JOIFA）学習用家具部会の着工分にも参加し、中国では2つの「イトーキの森」が育ちつつあります。また国内では、東京都「中央区の森」に区内の企業として、6年前より継続して間伐に協力してきました。125周年を迎えた今年は、創業の地である大阪に大阪府アドプトフォレスト制度を活用した「イトーキの森」を開設し、木を育てる森林保全活動に参画しました。

○大阪府アドプトフォレスト制度への参画

イトーキは、2015年度より大阪府アドプトフォレスト制度へ参画いたしました。大阪府アドプトフォレスト制度とは、大阪府の森林保全促進のための制度で、府が森林保有者と環境活動に取り組みたい企業との間を仲介。参画した企業は、締結した期間中、責任を持って間伐などの森林保全活動を行います。活動開始にあたり、12月11日に大阪府府議会会館にて調印式が行われました（大阪府、高槻市、公益財団法人高槻市みどりとスポーツ振興事業団、イトーキの4者協定）。また、活動期間中は、保全を行う森林を「イトーキの森」と命名いたします。それに先立ち12月6日には、29名が参加して「イトーキの森」の間伐作業を行いました。

<http://www.pref.osaka.lg.jp/midori/midori/itoki.html>

アドプトフォレスト イトーキの森づくり 活動宣言

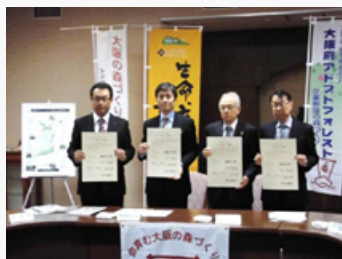
私たちは、豊かな自然と歴史に恵まれた高槻市出灰で、子孫へつなぐ出灰の森を、命育む豊かな森林とするため、関係者が一致協力して、森づくり活動に取り組むことを宣言します。

平成27年12月11日

株式会社イトーキ
高槻市
公益財団法人高槻市みどりとスポーツ振興事業団
大阪府

アドプトフォレスト「イトーキの森」概要

1. 活動区域 : 高槻市出灰（いずりは）内
2. 面積 : 約1.9h
3. 活動期間 : 2015年～2019年（以降も継続の予定）
4. 活動内容 : 竹林整備やヒノキ林を間伐し、健康で美しい森林に誘導するとともに、下草などの植物を再生させることを目的にしています。



調印式



間伐等活動風景

2015年度の成果と今後の展望

2015年度は、Econifaの活動による適切に管理された国産材の利用促進、FSC認証材の積極的な活用などを通じて、生物多様性に配慮した製品の開発は2014年の実績を上回ることができました。

また、生物多様性に配慮した木材原料の調達、特に違法に伐採された木材や絶滅の危惧がある種の使用の防止についても、引き続き推進しました。2014年度から取り組んでいる、イトーキの製品に使用している木材の樹種、材形状、取扱量、原産国・地域等の把握については、対象とする製品の範囲を拡大し、調査に協力いただいている取引先も、2014年度からさらに16社増えました。

生物多様性方針にも掲げている環境教育や社会貢献活動を通じて従業員の生物多様性保全意識の向上を図ることについては、新入社員研修、中途入社社員研修、社員参加の間伐ツアーを通して教育を実施しました。また、ステークホルダーとともに生物多様性保全活動を推進し、活動内容の情報を発信していくことについては、イトーキが「こどもエコクラブ」のパートナー会員となり、都道府県の代表として参加した子供たちに、イトーキが森林資源を活用しながら森と水を保全する取組みについて紹介し、森林保全の重要性を伝えました。

森林保全活動は、従来の取組みに加えて、大阪府アドプトフォレスト制度を活用した「イトーキの森」の間伐活動を開始しました。

これからも、より幅広い側面から生物多様性への取組みを進めていきます。

サプライチェーンにおける 環境保全の推進

目的・考え方

イトーキグループでは、サプライチェーン全体を通して環境負荷の低い資材や部品を調達するなどのグリーン調達・購入を推進しています。

サプライヤーの環境活動を推進するために調達先選定の指針を示すことを目的として、2001年に独自の「グリーン調達基準」を制定し、2002年より基準を満たした取引先（調達先、仕入先）に対し、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100%を目指し、さらなる向上を図っています。

また、イトーキが取り組んでいる重点6分野（安全・環境・品質・生産・原価・人材育成）の改善活動の取組みをグループ会社にとどまらずサプライヤーに拡大するなどサプライチェーン全体を通じた地球環境の保全を推進しています。

主な取組みと成果

調達先と協力してグリーン調達比率を向上

グリーン調達基準の運用と取引先の認定

イトーキのグリーン調達基準は、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（(M)SDS制度）、活動の記録化などの項目について定めています。

グリーン調達認定先については、毎年、実施計画に沿った運用がなされているか、実施結果の効果状況などに重点を置いて継続的に監査を行っています。一方社内においては、年初に環境方針と目標施策の説明を行い、社員への周知徹底を図っています。

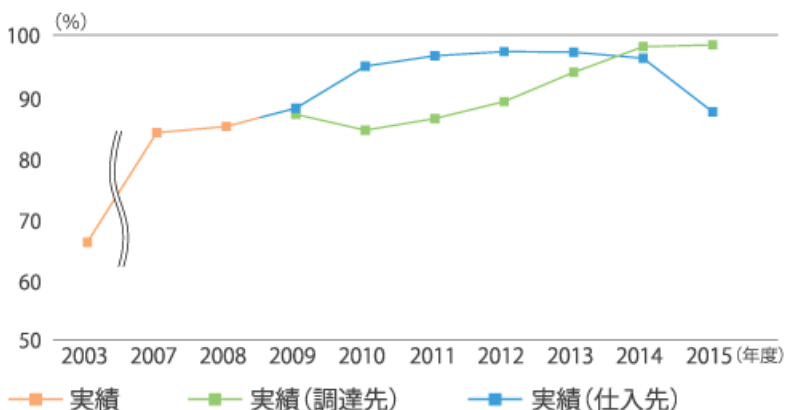
取引先の選定・評価基準

- (1) ISO14001取得によるEMSを構築していること。
- (2) ISO14001の取得予定であり、外部審査受審の日程計画があること。
- (3) KES（京都・環境マネジメントシステム・スタンダード）のステップ1またはステップ2の認証取得、またはKES等に準じた他の認証機関からの認証取得による環境マネジメントシステムを構築していること。
- (4) すでに他の取引先等の指導により独自の環境管理システムを実施しており、それがイトーキグループの基準に合致していると認められること。
- (5) 上記（1）（2）（3）（4）に該当しない場合は下記の取組みをしていること。
 - 1. 環境保全に関する「方針」、「目標」がある。
 - 2. 方針・目標達成のための実行計画と結果を評価する仕組みがあり、その進捗管理が行われている。
 - 3. 環境保全に関する管理責任者、組織があり、適切な環境管理を行っている。
 - 4. 従業員に対して、環境保全に関する教育・啓蒙を行っている。
 - 5. 環境保全に関する法規制の入手および遵守
 - 6. 化学品（液体・粉体・ガス体）の納入に際し、求めに応じてMSDSを提供できる。
 - 7. 環境保全への取組み状況が記録されている。
 - 8. グリーン購入を積極的に行っている。
 - 9. 使用材料の削減、再生使用材の使用・リサイクル対応など省資源化に取り組んでいる。



グリーン調達認定先への監査

グリーン調達率の推移



※グリーン調達率は、主要継続取引先（調達先および仕入先）を、それぞれ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および総仕入金額を基準に設定しています。なおイトーキでは、「調達先」は自社工場への材料、部材購買先を、「仕入先」は完成品（製品）の購買先を指します。

グリーン調達率

調達先
98.4 %

仕入先
87.6 %

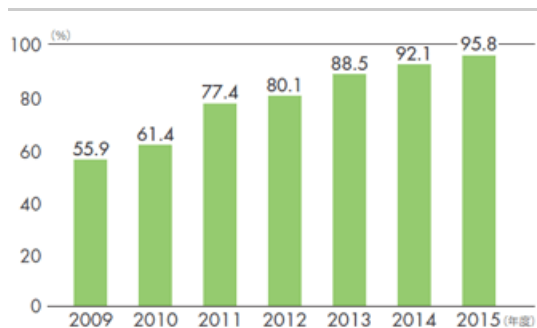
社内購入品のグリーン購入を推進

イトーキは、「グリーン購入管理規程」に基づき、環境への負荷ができるだけ少ないものを優先的に購入するグリーン購入を推進しています。オフィスでの事務用品、情報機器等の購入、またはリース時には、グリーン購入法適合品やエコマーク認定品、機器類では国際エネルギースタープログラム適合品、乗用車では低排出ガス認定車などの環境ラベルに配慮しています。

低燃費車・低排出ガス車の利用

イトーキでは、社用車の更新時に低公害車への切替を継続的に進めてきました。2015年度には、低公害車率が95%を超えています。

低公害車利用率



低公害車の導入状況

	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度	2015年度
ハイブリッド車	2	3	8	20	31	47	64
平成27年度燃費基準達成車	-	-	-	-	10	19	22
基準+20%達成車	-	-	-	-	1	4	5
基準+10%達成車	-	-	-	-	2	6	8
基準達成車	-	-	-	-	7	9	9
低燃費かつ低排出ガス車	125	126	146	141	128	110	97
そのうち4つ星の台数	86	93	122	119	106	92	82
そのうち3つ星の台数	39	33	24	22	23	18	15
低公害車 (計)	127	129	154	161	169	176	183
非低公害車	100	81	45	40	22	15	8
使用車両 (計)	227	210	199	201	191	191	191
低公害車の利用率 (%)	55.9%	61.4%	77.4%	80.1%	88.5%	92.1%	95.8%

サプライヤーへの支援と一体的な改善活動

イトーキは環境に配慮した原料・部品・製品を調達するだけでなく、イトーキが自社で取り組んでいる重点6分野（安全・環境・品質・生産・原価・人材育成）の管理ボード・改善ボードを使った改善活動の導入を、グループ会社はもとよりサプライヤー（調達先および仕入先、計12社）にも支援しています。2013年度からはサプライヤー相互の関係強化、および原価を中心に重点6分野の育成を狙いとした「取引先自主研究会」を発足させ、イトーキとともにチーム一体となった改善活動にも取り組んでいます（2015年度は6社を対象に活動を実施 累計15社）。イトーキはこれらの活動を通してサプライチェーン全体の環境を含めた重点6分野をスパイラルアップし、調達における全体最適を目指しています。



取引先自主研究会の様様

各製造部での主な取組み

目的・考え方

製造部がそれぞれの生産活動で環境負荷の低減に取り組んでいます

(株)イトーキ



関西工場 寝屋川製造部

【主な取組み項目】

塗装工程生産効率化（塗装3ライン生産から2ライン生産へ）
電力監視システム導入
デマンド監視によるピーク電力の低減
エア漏れ改善によるコンプレッサー使用電力量の低減
コンベア等の空運転停止による電力使用量の低減



スチール棚製造部（京都）

【主な取組み項目】

設備の空転停止、運転方法や時間帯の見直し（ピーク電力の低減）
乾燥炉・前処理ポンプインバータ化
インバータコンプレッサ導入
灯油バーナーのLPG化
LED照明導入
工場運営の設定元圧力によるコンプレッサー運転電力低減



関西工場 滋賀第1製造部

【主な取組み項目】

エネルギー監視装置活用による見える化
LED照明導入
塗装ラインのハンガー吊り方改善
塗装前処理ポンプインバータ化による電力使用量低減
クーリングタワー運用改善による電力使用量低減
前処理・乾燥炉立ち上げ時間の（夏季・冬季）運用管理
塗装不良率低減による燃料使用量の削減
コンベア等の空運転停止による電力使用量の低減
エア漏れ改善による電力使用量の低減



関西工場 滋賀第2製造部

【主な取り組み項目】

- 粉体塗料廃棄量の低減
- 塗装生産性向上による都市ガス使用量の削減
- 照明電力の削減
- 梱包機 接着剤塗布アプリケーションの省電力化
- 梱包材の廃棄物低減活動



電子商品製造部（滋賀）

【主な取り組み項目】

- 梱包材の廃棄物低減活動
- 電力監視装置活用による見える化
- 照明、エアコン、PCの運用基準の明確化と実施（表示・手順・教育）
- SKU II（鍵管理）生産性向上
- 工程内不具合による修正件数の低減
- 環境配慮製品の設計開発



関東工場 千葉製造部

【主な取り組み項目】

- インバータコンプレッサの導入
- 加工・塗装・接着の主要ラインの稼働率改善
- 前処理蒸気配管変更によるガス使用量の削減
- 電力監視装置活用による見える化
- ブロックパネル製造ラインの生産性向上による電力量の削減エア漏れ削減による電力使用量の低減
- 梱包仕様変更による梱包材低減
- クロス廃棄量の削減活動

伊藤喜オールスチール(株)



【主な取り組み項目】

- 水銀灯のLED照明への更新
- 塗装ブース排気ファンの運転適正化
- 集塵機の運転適正化
- エア漏れ箇所の修理
- 設備立ち上げ時間の適正化
- 乾燥炉の温度適正化
- 自然光の取入れ
- 塗料カスのセメント原料化
- 廃棄物（廃プラ）の有価物への転換
- 塗装吊り数改善によるエネルギー使用効率化
- 木くずの固形燃料化(コンクリート生産工場燃焼材)
- 接着剤カスのセメント原料化



富士リビング工業(株)



【主な取組み項目】

- 内作不良率の低減
- トラック配車の効率化
- 塩化ビニル樹脂処理業者調査・選定
- 接着レス商品の開発



(株)イトーキ東光製作所



【主な取組み項目】

- 照明の無電力ランプへの更新による電力使用量の削減
- 事務所、会議室の蛍光灯間引きによる使用電力の削減
- 計画的な環境パトロールの実施
- 廃棄物最終処分量の削減
- 詳細分別による廃棄物の有価物化



イトーキマルイ工業(株)



【主な取組み項目】

- 塗装焼付乾燥炉ダクト改修による電力量の削減
- シートシャッター導入での灯油使用量の削減
- ブース水処理方法改善による塗装水使用量の削減
- 廃棄物最終処分量の削減
- 有価物への移行拡大
- エアリーク削減



伊藤喜（蘇州）家具有限公司



【主な取組み項目】

- 粉体塗装設備の導入
- 乾燥による廃棄物（汚泥）量の削減
- 研磨用CO₂溶接ガス使用量の削減
- 廃材利用による設備調整方法の改善
- 工場、事務所照明のLED化
- 塗装前処理薬品のリンフリー化による
- 廃棄物（汚泥）の削減



イトーキグループ企業の 主な環境活動



イトーキグループ各社の存在が大きくなるとともに、環境への影響と責任も大きくなってきています。そのため、グループ全体の連携を一層緊密にし、環境経営を積極的に推進しています。

株式会社ダルトン

ISO14001取得 

地球環境と人に配慮した製品・サービスを提供

ダルトングループは、ラボ環境の構築からものづくりの現場まで、多岐にわたる分野で価値創造を支えるパートナーとして、お客様とともに人と社会と環境に深く貢献していきます。低風量化時代の次世代ドラフトチャンバーを発売する等、これまで培った技術や新たに開発する技術を用い、省資源・省エネルギーに配慮した、地球環境に与える負荷の少ない製品・サービスを提供します。



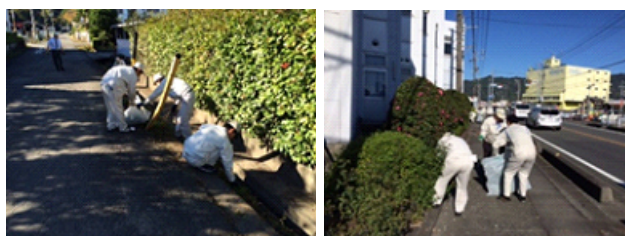
各事業拠点での環境への取組み

事業所毎に、省エネルギー、省資源、廃棄物削減、グリーン購入促進、事業所近隣の清掃や環境パトロールをはじめとする環境活動の取組み向上に努めています。

静岡テクノパークにおいては、ショールームのリニューアルにあわせてLED照明やタスクアンドアンビエント照明の活用で省エネを図るとともに、イトーキが提供する「ワークセンス」を導入し、展示局所排気装置の風量制御や消費電力などエネルギーの「見える化」を行っています。



ショールーム



事業所近隣清掃活動

ISO認証対象範囲の拡大へ

グループ子会社では、(株)ダルトン工芸センターに続き、2015年1月に不二パウダル(株)も環境ISO認証を取得。今後は本社・製造開発拠点だけでなく地方の営業各拠点も含めた全事業所での認証取得を目指し、ダルトングループ全体での環境活動の範囲を積極的に広げていきます。

所在地	東京都中央区築地5-6-10 浜離宮パークサイドプレイス
主要取扱い品目	研究・教育施設製品、粉粒体機械製品、半導体関連装置

伊藤喜オールスチール株式会社

ISO14001取得 

イトーキと連携した環境負荷低減への取組み

伊藤喜オールスチールでは、イトーキグループの環境方針に基づきCO₂削減、省エネルギーなど環境負荷低減への取組みを積極的に進めています。グループで定めた重点6項目の管理ボードによる周知徹底を図るとともに、環境パフォーマンスについても指標管理の測定シートを作成、イトーキへ提出し、管理の精度向上に努めています。推進にあたっては、各部門のスタッフで構成されるEMS委員会（環境委員会）が活動の中心となり、これらの活動を通して、全社のパフォーマンス把握だけでなく、グループ単位および社員一人ひとりによる環境管理、環境品質の向上に取り組んでいます。



3Rのさらなる徹底

当社は、3R（リデュース、リユース、リサイクル）推進のさらなる徹底によって廃棄物の再資源化、産業廃棄物のいっそうの削減を図っています。工場や事務所から出る廃棄物については、写真を付け、色別表示することで全社員に周知しています。

ゴミの分別



廃棄物の総量低減への取組み

工場内における廃棄物の総量低減にも取り組んでいます。当社製品の原材料として納入されるメラミン化粧板の緩衝材である「あて板」については、従来は廃棄していたものを納入業者に返却し、再利用しています。樹脂素材も廃棄していたエッジ部分を外部に売却しています。



樹脂エッジ

あて板

消灯、空調管理等の日常的な取組みと照明器具の切替えを推進

当社では、照明の間引き、こまめな消灯の習慣付け、適切な空調管理等、日常的な取組みによる省エネルギーの実現を図っています。作業場において、6秒間離席する際には作業ライトを消灯するなどの励行はその一例です。また、工場内では水銀灯からLED照明への切替えを進めています。さらに、共用利用の工場階段、トイレなども人感センサーライトへの切替えを実施するなど、節電による省エネルギー、CO₂削減を進めています。



LED照明への切替え

省エネ自動販売機の導入

EMS委員会では、総務部の管理するスタッフの休憩室に省エネ自動販売機5台を導入しました。従来の自動販売機に比べて、電力使用量を大幅に削減できる「ヒートポンプ式自動販売機」によって節電を実現しています。



省エネ（ヒートポンプ式）自動販売機

遮熱塗料

当社では、工場の屋根塗装に遮熱塗料を採用しています。夏期は、直射日光が建物に降り注ぐことによって屋根の表面温度が上がり、建物内の温度が高まります。そこで、屋根に遮熱塗料を塗ることで屋根の表面温度を低下させ、建物内の温度上昇を抑制し、節電効果を高めています。

遮熱塗料



遮熱塗装塗布

遮熱塗装未塗布

法令順守、環境リスク軽減活動

法令順守の企業責任を果たすべく、危険物貯蔵庫は、誰が見てもわかるように白線を引き、積上げられる高さで保管量がわかるように管理しています。排水設備では、基準濃度の異常を感知した場合は、アラーム警告がある管理計を設置し、厳しく監視しています。また、当社から排出される廃棄物が、中間処理施設において適切な運用でリサイクル処理されているかを監査する業務も行っています。



危険物貯蔵庫
積上げ限度を白線で表示



排水設備に管理計設置
異常時アラーム警告



中間処理業者
現地確認

VOICE



伊藤喜オールスチール株式会社
代表取締役社長
鈴木 博

環境委員会を中心に、全社員を巻き込み環境問題に取り組む

私たち伊藤喜オールスチールでは、環境問題への取組みにあたって、EMS委員会（環境委員会）を設置し、環境活動の中核と位置付けています。全部門から13名の委員を指名、電力パトロール、消灯の習慣などの日常的な活動はもちろん、定期ミーティングでは、各部の報告に加え、社内の環境パフォーマンスを把握し、各種の目標設定にあたっています。会議の結果はすみやかに経営陣に報告され、情報共有が図られます。また、委員会で議論されたテーマは、私たちの環境活動にさまざまな形で反映しています。



廃棄物の有価物への転換（ビニール素材）

活動例としては、工場内の水銀灯のLED照明への更新、省エネ自動販売機の導入、塗料カスのセメント原料化、廃棄物（ビニール素材）を圧縮梱包機で圧縮して有価物への転換（外部への売却）などが挙げられます。また、排水処理設備における運用管理手順書の作成によって厳格な水質チェックも実施しています。さらに、当社製品に使用される木材の合法性認証、特に難しいとされる輸入材の認証状況の確認など、グリーン購入法に基づいた取組みを進めてきました。

私たちは、環境活動を最重要課題として、今後も日常的で継続的な活動の積み上げを重視した取組みを進めていきます。指標管理の測定シート作成・提出や重点6項目の管理ボードによる徹底など、取り入れるべき手法は積極的に採用しています。現在、私たちが課題として取り組んでいるのは、活動の「見える化」です。さまざまな環境指標について、作業グループ単位、個人単位で自分たちの活動の成果を把握し、効率化していきたいと考えています。このことが、イトーキグループ全体での成果にもつながるはずで



管理ボード


所在地

千葉県野田市尾崎2288 中里工業団地内

主要取扱い品目

ロッカー、書庫、カウンター、壁面収納家具、テーブル

株式会社イトーキ東光製作所

ISO14001取得 

環境パトロールの実施

毎月1回、環境推進者、部門環境責任者、環境管理責任者と3段階の環境パトロールを実施しています。継続的な5S活動を実施しています。



安全パトロール風景



安全パトロール報告書

環境負荷への取組み

工場照明を水銀灯から無電極ランプへの更新や省エネタイプへの機器更新により、電気使用量の削減を中心としたCO₂排出量の削減や、製造系廃棄物、事務所系廃棄物とも分別、有価物化を推進し、最終処分量の削減に取り組んでいます。



無電極ランプへの更新




分別の徹底による廃棄物の有価物化と最終処分量削減



所在地	茨城県坂東市鶴戸423-1
主要取扱い品目	金庫扉、貸金庫、遮音扉、特殊扉、移動壁、フリーアクセスフロア

富士リビング工業株式会社

ISO14001取得 

県産材を活用した商品開発

石川県の地域木材である能登ヒバ材を用いたミーティングチェアを開発しました。能登ヒバは能登半島全域に造林されている耐久性の高い針葉樹です。この能登ヒバを単板に加工してから、チェアの芯材である積層合板へとプレス成形することに成功しました。これからも国産材の積極的な活用により、日本の森の健全な育成に貢献していきます。



能登ヒバ材を用いた
ミーティングチェア

省エネへの取組み

第二工場のすべてと第一工場の一部に節電効果の高いLED照明を導入しました。従来の照明器具と比較して70%以上の電力量削減効果が期待できます。今後も、照明器具をはじめとする省電力型の設備導入を推進します。



LED照明の導入

接着剤を使わないクッション仕上加工

クッションに張地を張り包む工程において、接着剤を使わない手法での商品開発を進めています。昨年度は当社の主力製品において設計変更、金型投資を行うことで同手法への切換えを完了しました。また今年度より発売の新製品においても接着レスの手法を採用しています。



接着剤を使用しない座面の生産

所在地	石川県白山市橋爪町346
主要取扱い品目	ミーティングチェア、スタッキングチェア他

株式会社シマソービ

ISO14001取得 

間伐材を利用した自社オフィス

お客様に環境配慮商品を提案する企業として、まず自社オフィス（ロビー等）に間伐材や木材を使用しています。

廃棄物削減

オフィスごみの分別・削減に取り組み、コーヒー殻や茶殻など堆肥にする等、資源循環を意識した仕組みを回しています。

地域の森林保全・管理活動への参加

社員がボランティアとして地元NPOの森林整備事業に参加して間伐を行う、国産材活用の勉強会に参加するなど、木材活用や地域の環境課題に取り組んでいます。



国産材活用エントランス




ゴミ分別、計量、リサイクル



環境ボランティア活動

所在地	神奈川県横浜市中区本町4-36 朝日生命横浜本町ビル2F
主要取扱い品目	オフィス家具、学校・医療福祉家具、OA機器、内装インテリア工事ほか

株式会社イトーキ北海道

イトーキグリーン調達認証 

ISO14001の認定取得


2015年10月にISO14001の認定取得が完了し、全社員で環境活動を強化しています。オフィス内の電気使用量削減、廃棄物排出量削減に努力し、環境意識の向上に取り組んでいます。

オフィス内照明間引き事例



所在地	札幌市中央区大通西3-7 北洋大通センタービル14F
主要取扱い品目	オフィス家具・各種施設用家具・特殊製作家具・環境機器・OA機器・建材・内装設備などの企画・立案および提案・販売など

伊藤喜（蘇州）家具有限公司

ISO14001取得 

ISO14001の認定取得

2012年6月にISO14001の認定を取得しました。



ISO14001登録証

PDCAサイクルによる環境管理体制の充実

伊藤喜（蘇州）家具は、ISO14001認証取得後、環境に関する改善テーマを設定し、コスト削減にもつながる事業と一体となった改善活動に取り組んでいます。

2015年は、主に塗装前処理薬品変更による廃棄物の量と費用の削減をテーマに活動しました。また、使用電力の削減では、運用による削減以外に工場照明のLED化を実施し、廃棄物の削減では曲げ設備調整用材料を削減しました。汚泥の削減は12月の実施になりましたが、コンプレッサーの排熱利用や自然風乾燥による含水率の削減をこれまで実施するなど、ISO14001導入によるPDCAサイクルによる環境管理体制が充実してきました。

政府や地域から認められる工場を目指して

中国も環境に関する意識が市民の中で高くなる中、2014年4月に25年ぶりに中国環境保護法が全面改正、2015年1月1日から施行され環境への取組みの重要性が増してきました。

伊藤喜（蘇州）家具では、2012年6月にISO14001を取得し、分別や廃棄に関する習慣・文化の違いに配慮しつつ、一人ひとりのモチベーション強化を図りながらEMS体制を推進しています。環境に配慮したものづくりの観点では、塗装設備には環境に負荷の少ない粉体塗装ラインを導入する、工場照明のLED化を進めるなど、環境に配慮した工場として、政府や地域から認められる工場を目指しています。

▶ 粉体塗装

環境に配慮した設計、調達


当社は2011年よりイトーキが中国・アセアン・インド市場向けとして展開する新ブランド「joyten」の生産を担当しており、SDSの入手等サプライチェーンを巻き込んだ環境配慮製品の調達に努め、商品設計以外に環境に配慮した材料調達にも取り組んでいます。

これからもイトーキのエコ思想を反映した製品を世界に発信する生産拠点として、さまざまな面からチャレンジしていきます。

所在地	No.222 Hufuhuang Road Suzhang Village Liuhe Town, Taicang City, Jiangsu Province, China
主要取扱品目	オフィス家具・各種施設用家具・特殊製作家具・環境機器・OA機器・建材・内装設備などの企画・立案および提案・販売など

株式会社イトーキエンジニアリングサービス

株式会社イトーキ工務センター、株式会社イトーキ大阪工務センター、株式会社イトーキテクニカルサービスは2015年7月に統合し、新会社の株式会社イトーキエンジニアリングサービスを設立しました。

ISO14001取得 

ISO14001 認証取得

2015年10月22日、ISO14001の認証を取得しました。



ISO14001登録証

さらなる環境活動として省資源・省エネを推進

EMS体制の構築およびCO₂排出量とコピー用紙の使用重量1%削減を達成するため、蛍光灯のLED化および昼休み不在箇所の消灯による電気使用量の削減、社員全員によるゴミの分別の徹底等を継続しています。

確実に社員一人ひとりのエコ活動の意識を向上させ、全社一丸となって環境活動を推進続けていきます。



ゴミの分別



蛍光灯のLED化

地球にやさしい提案

サービス担当者は、お客様が長年使用した家具の修理依頼を受け、現品確認のうえ、①クリーニング、②張地の交換（リペアサービス）、③座面等の取替えといった環境にやさしい提案を行い、日々の業務を通じた環境保全活動を進めています。

メンテナンスによる製品のライフサイクル延長

お使いいただいている『設備機器商品・設備』をメンテナンス技術と安定した部品供給で永年の安定稼働を維持継続するサービスを提供しています。今後も、一日でも永い設備の稼働、延命を図れるよう、技術を高め、地球環境に寄与していきます。

所在地	東京都中央区入船3-6-14 オーク入船ビル3F
主要取扱い品目	オフィス家具の営繕作業・修理サービス、事務所移転、レイアウト作業、新規什器納入管理、各種設備機器および設備システムの保守サービス

イトーキマルイ工業株式会社

ISO14001取得 

業態に合わせた独自の環境負荷低減への取組み

イトーキマルイ工業は、イトーキグループの環境方針に基づき、省エネルギー、3R（リデュース、リユース、リサイクル）、水資源の削減など、事業内容に合わせた独自の環境負荷低減に取り組んでいます。

事務・オフィス用デスクや保管庫などの製造に携わる当社は、小ロットの生産が多く、他工場に比較して効率性の低い部分があり、従来からCO₂削減、水の使用量などの原単位が高い状況が続いていました。しかしながら、そうした事業特性を有する中でも、生産設備、工場施設、水処理施設などひとつずつ改善することで、よりよい環境作りに取り組み、着実に成果を挙げています。

2015年度は、乾燥炉など生産設備の改善や機器の効率化による省エネルギー化に加え、資源リサイクルを推進するなど、経営トップはもちろん、社員、協力会社が一体となって取組みを展開しました。

乾燥炉の改修によるCO₂削減と職場環境改善

当社では、塗装ラインに付属する焼付乾燥炉からのヤニ漏れが続いていました。これを改善するため、社内スタッフや設備事業者とさまざまな検証を行い、熱風を循環させるダクトを新設してヤニ漏れを解消。これによって工場内の空気が清浄化され、冬季の換気を不要して工場内の保温性を高め、職場環境を大幅に改善しました。さらに、検証の結果、熱量の機器外部への放出も判明したため、これも改良し、乾燥炉の焼付設定温度を従来から10度下げることが可能になりました。この結果、ボイラーの年間ガス使用量は16万m³から14万5千m³と10%削減できました。こうして、CO₂排出量とコストを同時に削減するという成果を得ることができました。



環境負荷低減の起点となった
ヤニ漏れ解消ダクト

シートシャッターの導入による灯油使用量の削減

乾燥炉改修によって換気の必要性がなくなるとともに、工場内にシートシャッターを2箇所設置することで、工場内暖房の効率性も向上しました。暖房用の大型灯油ストーブを13台から5台にし、灯油の年間使用量も1万リットルから5千800リットルへと40%以上減らして、CO₂排出量も削減しています。



省エネと職場環境の
改善を実現したシートシャッター

機器の効率化により省エネルギーを推進

2015年度は、工場内の120灯の照明を水銀灯から高効率の無電極ランプに変更し、1灯当たり電力を500Wから180Wに減少させました。また、動力系のコンプレッサーも効率のよいインバータ使用のものに交換し、照明と合わせ顕著な省エネ効果を得ています。コンプレッサーを交換したことで、エアの圧力が高まり、塗装後の水洗いの際、ゴミを飛ばしやすくなり、水の使用量低減にもつながっています。



照明は照射範囲が広い無電極ランプを採用



コンプレッサー交換は
水の使用量低減にも貢献

産業廃棄物リサイクルの進展

2015年の大きな進展のひとつとして、産業廃棄物のリサイクルが挙げられます。2014年度はリサイクル率72%でしたが、2015年度には98.7%に上昇しました。その大きな要因は塗装後に排出される汚泥状の廃棄物を、従来、埋め立てていたものを道路の路盤材としてリサイクルしたことによるものです。



2016年度は有価処理を目指す汚泥

モーダルシフトの推進

製品輸送においても成果を挙げています。当社の製品はトラック輸送によっていましたが、2015年度から一部を鉄道輸送に変更するモーダルシフトを実施しました。梱包形態をかえて定期的に発送する体制を取り、コスト削減はもちろんCO₂削減も実現しました。

SCOPE3の把握とカーボン・マネジメントへの取組み

当社では、2015年度より、企業が間接的に排出するサプライチェーン（製造、輸送、出張、通勤等）における温室効果ガスを管理するSCOPE3の把握に努めています。これまでは、大枠の数字しか把握していませんでしたが、これらの管理・把握を進めるとともに、今後はカーボン・オフセットへの取組みをはじめ、カーボン・マネジメントを推進していく考えです。

VOICE



イトーキマルイ工業株式会社
代表取締役社長
大黒 晃敬

工場のトータルな改善を通じた環境保全


私たちは、単に環境のための環境対策を進めようとは考えていません。働く人のための職場環境をよくすることが第一であり、その取組みによって事業コストを削減し、結果としてそれが環境負荷低減につながると考えています。環境とコストは同義だと認識しているのです。また、職場環境をよくすることで、安全性、効率性も向上していくと考えています。

今後も、イトーキグループの環境方針に沿った取組みとともに、以下の個別の対策を進めることで環境指標の低減に向けた取組みを継続していきます。水使用量の削減については、すでに塗装ラインの洗浄に使用する薬剤を変更することで、洗浄の頻度を下げるなどの取組みを進めていますが、生産ラインの見直しを継続し、さらなる削減に取り組めます。また、塗装ラインの効率化を図り、いっそうの省エネ、CO₂削減を目指します。たとえば、塗装を吊り上げる器具を改善し、製品の隙間を縮めることで生産時間と洗浄時間を短縮することで、効率性を上げていくことが可能になります。塗装ラインでは、洗浄の際にボイラーを使用しますが、ボイラーから発生する蒸気を循環利用することで、熱量、ガス使用量の低減に取り組めます。さらに、産業廃棄物では現在、鉄くずを有価で処理していますが、汚泥状の廃棄物も有価でリサイクルしていく考えです。

当社は米どころである新潟、長岡市に位置し、社員も地元の方が多く在籍する地域密着型の企業です。私たちは、水資源のクリーン化など環境保全に積極的に取り組むことで、地元と共存していく事業体でなければならないと考えています。今後も、当社の特徴である小ロット生産をスピーディに効率よく進めていくことで、コストダウンと環境問題の解決に取り組む、イトーキグループになくてはならない工場を追究していきます。

所在地	新潟県長岡市中之島901-1
主要取扱い品目	シューズロッカー、パソコンラック、ワゴン、収納家具、学校・医療用家具

三幸ファシリティーズ株式会社

ISO14001取得 

ISO14001 認証取得

2015年10月にISO14001の認証を取得しました。

環境配慮製品「Econifa」の提案と採用

お客様への環境配慮製品の提案を積極的に行なっています。昨年度は、地域材活用ソリューション「Econifa」を用いた会議テーブルを株式会社根本杏林堂様に提案し、ご採用いただきました。今後も地球環境に配慮したサービスをお客様に提供し、社会に貢献し続けていきます。




行動指針（我が信条）と
ISO14001登録証



「Econifa」会議テーブルを
ご提案、ご採用

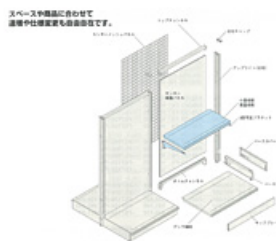
所在地	東京都千代田区内神田2-8-4 山田ビル6階
主要取扱い品目	オフィス家具の販売、内装、外装、設備関連工事ほか

株式会社イトーキマーケットスペース

ISO14001取得 

「店舗什器」がお届けする環境価値

当社が専門とする、「店舗什器」は、図のように「パーツ」で構成されています。このため、改装など店を刷新する場合は、構成パーツの一部や塗装色をかえるだけで店の雰囲気にあわせ、自由に組替えをすることができます。店舗什器の分野においても、リサイクルの推進、廃棄物の削減など、地球環境を配慮した商品、サービスの提案が求められています。今後も環境経営を推進し、社員それぞれの高いエコマインドを基礎とした環境価値の高い事業を目指していきます。



店舗什器は改装時等一部パーツ変更で継続使用可

新たなCO₂排出の抑制に貢献


大手量販店様の店舗改装・退店工事の際に不要になった店舗什器を当社で預かり・仕分・整理し、新規店舗出店や他店改装の際に、必要な部材を預かり品から優先使用して、新たなCO₂排出の抑制に貢献しています。

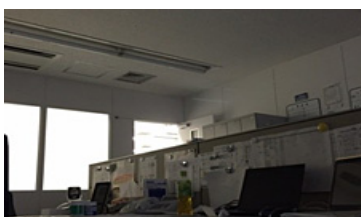
産業廃棄物の管理体制強化を推進

イトーキグループ目標のひとつである「産業廃棄物の管理体制」に積極的に取り組みを行っています。2014年4月から電子マニフェストを導入し、京都・埼玉の物流センターの排出を管理しています。また、廃棄物の分別についても取り組みを開始し、ダンボールやラップなども有価物として引取りをさせていただいています。

所在地	東京都中央区入船3-6-14 オーク入船ビル6F
主要取扱品目	店舗用什器の販売、ストアプランニング、内装

株式会社イトーキシェアードバリュー

ISO14001取得 



(昼休みの消灯)



(ゴミの分別)

オフィス空間を構成する家具等のレンタルを提案

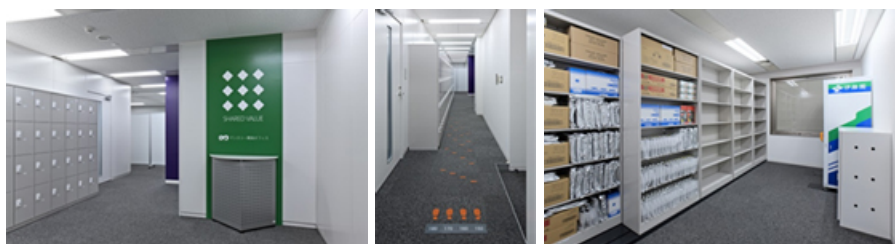
市場の見直しにより、従来の「モノの所有」から「モノの利用」を経て、「価値の利用」を提案します。「快適かつ機能的」な製品をご利用いただくとともに、リペアを施していくことで品質を維持。環境負荷の低減と資源の有効活用をテーマにバリューチェーンの生産性を再定義して、循環型社会の構築に貢献します。

長寿命化の推進と素材のリサイクル（3R）を促進

お客様の不要家具・什器で、引き続き使用が可能なものの買取（中古家具として販売）を手がけています。また、使用がむずかしい場合には、再資源化するサービス事業者もご紹介し、素材のリサイクルを促進しています。

人が主役の環境（空間）のシェアを提案

環境負荷の低減と資源の有効活用をテーマに、リノベーションされた建物を中心に新しい価値を取り入れて、不動産のシェアリングエコノミーを提案します。



（空間のシェア）

（健康管理の
シェア）


（防災関連用品のシェア）

環境意識向上への取組み

eco検定（環境社会検定試験）の資格取得や有資格者を応援しています。日々の節電（昼休みの消灯等）を心がけ、ゴミの分別を徹底しています。

所在地	東京都中央区入船3-6-14オーク入船ビル4F
主要取扱い品目	オフィス家具のレンタル事業、リユース、リサイクル事業

株式会社エフエム・スタッフ

ISO14001取得 

認証取得に向けての取組み

環境マネジメントシステムに関するISO14001認証の取得を目指して、全社員で理念と取組み内容を理解するための導入研修を株式会社イトーキ環境管理部を講師として実施しました。



導入集合研修の様子（2015年4月実施）

ISO14001 認証取得

非製造系のグループ会社としてEMS体制を構築し、環境ISO14001の認証を2015年11月に取得しました。今後も環境マネジメントシステムの継続的改善を図り、CO₂排出量とコピー用紙の使用重量1%削減を目標に全従業員で取り組んでいきます。

所在地	東京都中央区入船3-6-14オーク入船ビル2F
主要取扱い品目	ファシリティマネジメントコンサルティング、プロジェクトマネジメントコンサルティング、オフィスプランニングサービスなどコンサルティング業務

マテリアル・バランス



目的・考え方

イトーキグループの事業活動におけるエネルギーおよび資源の投入量（インプット）と、活動によって生じた製品および環境負荷物質（アウトプット）を正確に把握し表すことは、その成果の評価と同時に次なる取組みの指針となると考えています。

主な取組みと成果

インプットとアウトプット（2015年度）

INPUT

総エネルギー投入量	431,192 GJ
重油・軽油 灯油・ガソリン	2,091 kl
LPG	643 t
購入電力	22,828 千kWh
都市ガス、天然ガス	2,060 千m ³

水資源投入量	175 千m ³
上水	105 千m ³
工業用水	13 千m ³
地下水	56 千m ³

総物質投入量	37,715 t
金属類	26,010 t
プラスチック類	2,998 t
木質類	166 t
梱包材料	2,205 t
紙類	257 t
石こうボード	4,360 t
コピー用紙、カタログ類	335 t
その他	1,384 t

化学物質取扱量	119 t
キシレン	36 t
メチレンビス(4,1-フェニレン) = ジイソシアネート	29 t
n-ヘキサン(ノルマルヘキサン)	5 t
トルエン	16 t
エチルベンゼン	19 t
1,2,4-トリメチルベンゼン	7 t
メチレンビス(4-フェニルイソシアート)	4 t
臭素酸の水溶性塩	1 t

OUTPUT

大気への排出量	
CO ₂	24,338 t
NO _x	8,823 kg
SO _x	1 t
水域への排出量	175 t
公共用水への排出量	87 t
下水道への排出量	88 t
廃棄物等総排出量	8,152 t
リサイクル量	7,922 t
焼却・埋立処分量	230 t
オフィス関連製品販売量	34,371 t

集計範囲

以下の組織が集計範囲です。ただし、化学物質取扱量（全体および個別）とNOx、SOxの排出量については、伊藤喜（蘇州）家具は含まれていません。

株式会社イトーキ

- ・ 関西工場（寝屋川製造部、滋賀第1製造部、滋賀第2製造部）
- ・ 関東工場（千葉製造部）
- ・ スチール棚製造部（京都）
- ・ 電子商品製造部（滋賀）
- ・ 物流センター（全国8カ所）
- ・ エコオフィスサイト（全国15カ所）

※ 「エコオフィスサイト」とは、工場・物流サイト以外の事業所（主にオフィス）を指します。

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

株式会社イトーキ東光製作所

イトーキマルイ工業株式会社

伊藤喜（蘇州）家具有限公司

測定対象と算出方法について

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、資材として投入する資源の量、コピー用紙、カタログ類の量
化学物質取扱量	年間1t以上取り扱うPRTR法届出対象物質の取扱量
CO ₂ 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
NO _x 、SO _x	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
焼却・埋立処分量	単純焼却、埋立処分量

※オフィス関連製品販売量は、株式会社イトーキの販売量となります。

PRTR報告対象物質取扱量について

年間1t以上取り扱うPRTR報告対象物質の合算値です。

CO₂算出方法について

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。電力のCO₂排出係数は、一律0.555t-CO₂/kWhで算出しています。製品の輸・配送に関するCO₂排出量は、改正省エネ法（特定荷主）に準じた算出方法を採用しています。

所在地について

キャビネット、チェア、電子機器の製造拠点は同一敷地内にあり、一部の施設を共用しています。

環境パフォーマンス



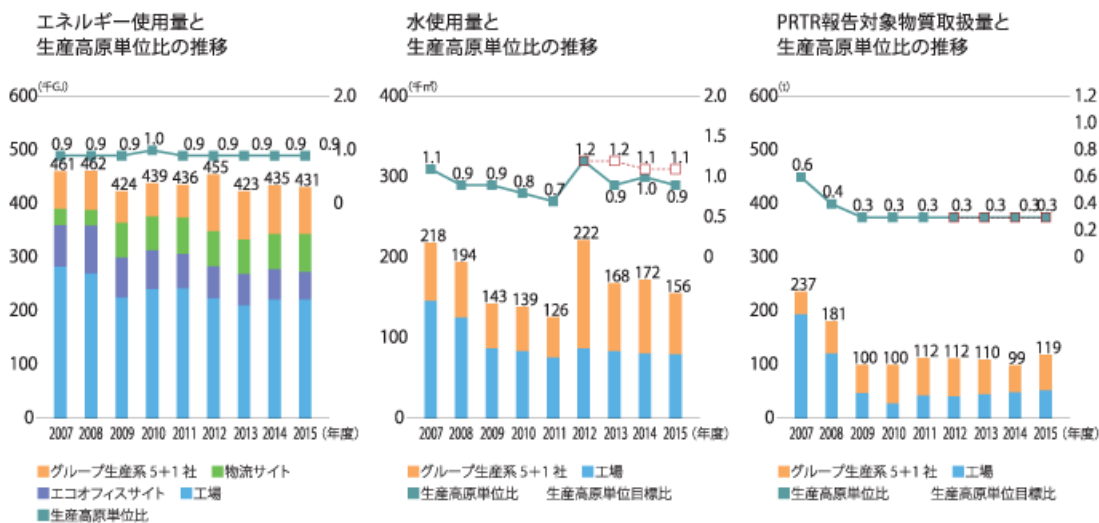
目的・考え方

イトーグループは、環境パフォーマンスを測定・管理するにあたり、総量とともに原単位にも注目し、より環境負荷が小さく、より効率的な事業活動に向けた継続的改善に努めています。

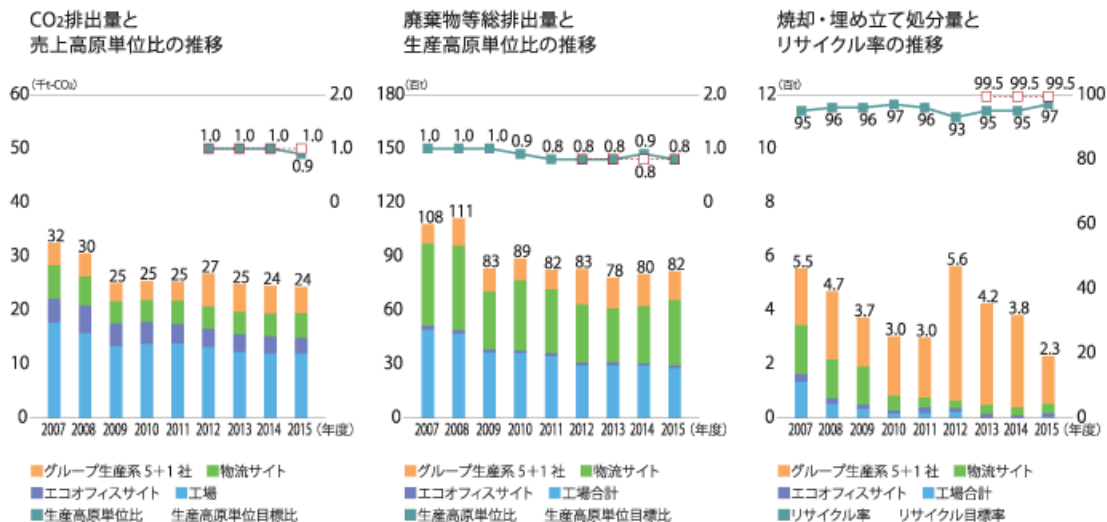
主な取組みと成果

主な環境パフォーマンスデータ

INPUT



OUTPUT



【集計範囲について】

- ・(株)イトーキ、イトーキグループ国内製造系5社（伊藤喜オールスチール(株)、富士リビング工業(株)、(株)タイムック、(株)イトーキ東光製作所、イトーキマルイ工業(株)）。2013年度からは、(株)タイムックが集計範囲から外れましたが、経年での開示の関係で2012年度以前については同社のデータも含めています。
- ・2014年度から、中国・蘇州の伊藤喜（蘇州）家具有限公司を集計範囲に加えました。

※「エコオフィスサイト」とは、工場・物流サイト以外の事業所（主にオフィス）を指します。

【原単位について】

○生産高原単位

工場合計実績/生産高で算出しています。原単位比の算出にあたっては、イトーキの製造部門と販売部門が企業統合した2005年を基準にしています。

○売上高原単位

グループ合計実績/売上高で算出しています。原単位比では、2013年度～2015年度の3カ年を対象とした環境中期計画を策定したため、その基準年となっている2012年を基準にしています。

【その他】

「PRTR法届出対象物質取扱量」は、年間1t以上取り扱うPRTR法届出対象物質の合算値です。

【数値の修正について】

廃棄物の2013、2014年の総排出量および再生利用・熱回収量は、石膏ボードの計上漏れがあったため、上記2年分の数値を昨年度に開示したものに修正いたしました（2013年は646.5t、2014年は616.2tをそれぞれ追加）。

各拠点別の2015年度個別実績

画像をクリックするとPDFがご覧いただけます。

関西工場



寝屋川製造部



滋賀第1製造部



滋賀第2製造部

関東工場



千葉製造部

設備機器事業本部



スチール棚製造部 (京都)



電子商品製造部 (滋賀)

[▶ 各生産拠点の取組みはこちら](#)

関係子会社 (株)タイムックは2013年8月30日に解散いたしました。



伊藤喜オールスチール株



富士リビング工業株



株タイムック



株イトーキ東光製作所



イトーキマルイ工業株



伊藤喜（蘇州）家具有限公司

▶ [イトーキグループ会社の環境活動についてはこちら](#)

測定対象および算出根拠については、マテリアルバランスのページを参照下さい。

▶ [マテリアルバランス「測定対象と算出方法」](#)

環境会計



目的・考え方

イトーキは、より効率的・効果的な環境経営を実現するために、環境保全活動への支出とその効果を定量的に把握・分析しています。

主な取組みと成果

イトーキでは、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、環境活動にかかる投資額、費用額とその効果を集計しています。生産部門では2001年から、販売部門では2004年から、環境会計を継続的に実施しています。

2015年度は、集計対象範囲を(株)イトーキ

単体、国内非製造系グループ会社7社、国内製造系グループ会社2社まで広げました（非製造系グループ会社では(株)エフエム・スタッフ、製造系グループ会社では(株)イトーキ東光製作所、イトーキマルイ工業(株)を新たに対象としました）。今後も、順次対象範囲を広げていきます。

2015年度環境会計報告

環境保全への支出

2015年度の環境投資額は、イトーキ単体で92,174千円、イトーキグループでは92,256千円です。主な投資は、照明リニューアル、受水槽更新工事などです。

また、費用額はイトーキ単体で491,505千円、イトーキグループでは763,501千円となっています。主な費用には、ソリューション提案に係わる諸経費、環境配慮製品の開発費用等があげられます。

なお、2014年より国内非製造系グループ会社を集計範囲に含めたため、イトーキ単体とイトーキグループの投資額、費用額を分けて掲載しています。

環境保全効果

グループ全体のCO₂排出量は前年度比+0.2%と微増しました。これは生産高増加に伴うものですが、照明リニューアルやインバーター付コンプレッサといった省エネ設備の導入により、排出量を抑制しています。

グループ全体の廃棄物総排出量は前年度比+4.7%と増加しました。これは輸送量増加に伴う梱包材などの排出によるものです。

一方、グループ全体の廃棄物焼却・埋処分量が前年度比マイナス46.3%と大幅に減少しました。これは、製造系グループ会社における廃棄物のリサイクル化および有価物化が進んだためです。それに伴い、産業廃棄物リサイクル率も向上しました。

環境保全コスト

(単位：千円)

分類	主な取組み	イトーキ単体		イトーキグループ	
		投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト	-	75,424	227,752	75,506	460,030
公害防止コスト	合併浄化槽設置追加工事、排ガス測定、排水分析	67,602	79,852	67,602	87,358
	照明リニューアル化、カーボンオフセットプロダクト販売諸経費、ソリューション提案に係わる諸経費	2,492	115,456	2,492	115,973
	資源循環コスト	5,330	32,444	5,412	256,699
上・下流コスト	廃棄物処理業者視察、グループ会社環境ISO活動指導、使用済み製品の運搬、リサイクル、処理費用	0	917	0	27,336
管理活動コスト	環境ISOの維持管理活動、環境ラベルの取得、展示会出展などによる情報開示、環境パフォーマンス等の監視、事業所内の緑化、レンタル資産減価償却費	1,004	232,809	1,004	245,995
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、新素材の研究・開発	15,746	19,131	15,746	19,244
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、社会貢献活動の実施	0	996	0	996
環境損傷対応コスト	土壌改良	0	9,900	0	9,900
合計		92,174	491,505	92,256	763,501

集計範囲

イトーキおよび国内製造系グループ会社2社（(株)イトーキ東光製作所、イトーキマルイ工業(株)）、国内非製造系グループ会社7社（(株)イトーキマーケットスペース、(株)イトーキエンジニアリングサービス、(株)シマソービ、(株)イトーキ北海道、三幸ファシリティーズ(株)、(株)エフエム・スタッフ、(株)イトーキシェアードバリュー）

集計期間

2015年1月1日～12月31日

参考にしたガイドライン

環境省「環境会計ガイドライン（2005年版）」

集計の考え方

- ・環境活動以外の内容を含んでいる投資・費用は、環境活動に係わる割合を適切に按分して算出
- ・研究開発活動コストは、弊社「環境アセスメントガイドライン」の基準に則り開発テーマごとに環境に係わる割合を適切に按分して算出
- ・環境配慮製品の計上は、環境配慮製品と非配慮製品との価格差が大きいハイブリッド車のみ差額を計上

環境保全効果

項目	イトーキ 単体		イトーキグループ		前年度比		集計範囲
	2014 年度	2015 年度	2014 年度	2015 年度	イトーキ 単体	イトーキ グループ	
PRTR法届出対象物質 取扱量 (t)	49	53	-	-	4	-	イトーキ 単体
NOX排出量 (kg)	11,219	8,823	-	-	-5,543	-	イトーキ 単体
SOX排出量 (kg)	1	1	-	-	0	-	イトーキ 単体
CO ₂ 排出量 (t-CO ₂)	19,403	19,489	20,910	22,939	86	48	イトーキ+9
廃棄物総排出量 (t)	6,248	5,157	6,672	8,017	335	313	イトーキ+8
廃棄物焼却・埋立処分量 (t)	41	54	124	161	14	-58	イトーキ+8
産業廃棄物リサイクル率	99%	99%	98%	99%	0	1	イトーキ+8
事業系一般廃棄物リサイクル率	99%	99%	99%	99%	0	0	イトーキ+8
エコマーク登録商品数	16	16	-	-	0	-	イトーキ 単体

集計範囲

- 「イトーキ+9」： イトーキおよび国内製造系グループ会社2社、国内非製造系グループ会社7社
「イトーキ+8」： イトーキおよび国内製造系グループ会社2社、国内非製造系グループ会社6社（三幸ファシリティーズ株を除く）

集計期間

2015年1月1日～12月31日

過去の環境会計報告

 2014年度実績

 2013年度実績

 2012年度実績

 2011年度実績

 2010年度実績

 2009年度実績

 2008年度実績

 2007年度実績

 2006年度実績

環境経営評価と 情報システム



目的・考え方

イトーグループは、環境負荷低減には環境データのスピーディーな把握と分析が重要と考え、環境管理システムを使って、自社の環境影響をさまざまな角度から管理・分析・評価しています。この環境管理システムで得られた情報は、全社環境会議への報告、行政への報告、お客様への情報提供、環境の目的・目標と環境方針の策定、改善活動を実施している部門へのフィードバックなど、環境経営の向上に幅広く活用しています。

主な取組みと成果

環境管理システムの活用

環境パフォーマンス管理システム「エコパ」

環境目的、目標、エコオフィス活動等の進捗管理、会議体報告情報の吸い上げ、改正省エネ法等の行政への報告、節電プロジェクトなどに用いる電力使用量の管理などに用いる素データを管理し、任意の範囲で効率的に抽出することを目的として、2008年度より環境パフォーマンス管理システム「エコパ」を運用しています。環境管理に役立つデータをタイムリーに取り出し、活用するための改善を重ねています。



エコパ画面

製品含有化学物質管理システム「ケミ・サーチ」

ユーザー様からご依頼をいただいた製品の(M)SDS情報、VOC含有情報等について迅速で正確な回答を行うため、2008年度より製品含有化学物質管理システム「ケミ・サーチ」を運用しています。



ケミ・サーチ画面

電子マニフェスト「JWNET」

国内の生産拠点において、産業廃棄物の行き先を管理し、不法投棄を未然に防止し適正な処理を確保することを目的としたマニフェスト制度へ対応するために、2011年5月の関西工場（寝屋川）を皮切りに、各工場及びグループ会社2社の電子マニフェスト「JWNET」の導入は完了し、生産拠点以外の部門やグループ会社への展開を進めています。

2015年は建材部門に導入しました。

電子マニフェスト導入により、業務処理が効率化されただけでなく、法令順守の強化、情報の透明性を図るなどのメリットがうまれました。

環境教育



目的・考え方

イトーキグループは、環境活動を推進するには社員一人ひとりの環境に対する意識向上と行動が重要だと認識しています。エコマインドあふれる社員を育成するために、環境教育の充実に取り組んでいます。実際、現場の社員からの提案が、全社的に活用できた事例が数多くあります。

主な取組みと成果

環境教育プログラム

イトーキグループにおける環境教育プログラムは、幅広い内容を扱う「一般教育」、重要な法令の順守や環境リスクへの対応などの専門的な内容を扱う「専門教育」、環境マネジメントシステムの内部監査に関する「内部監査員研修」で構成されています。

2015年度の専門教育では、潜在リスクの低減をテーマに、化学薬品の特性と取扱やSDSの活用に関する研修を、外部講師を招いて東西で各1回開催しました、また新たにアスベストの法規制に関するe-ラーニングを9月から開講して、マニフェスト管理と併せてe-ラーニングは2講座になりました。

区分	科目名	教育目的	教育・訓練対象
一般教育	イトーキグループの環境活動	イトーキグループの環境活動の意義とエコマインドあふれる社員の育成（集合研修）	新入社員 中途入社社員
	昇格候補者研修	環境法規制の知識向上と本来業務と一体化した環境活動の意義（集合研修）	昇格者候補者
	自覚の教育	イトーキグループの環境活動の意義とエコマインドあふれる社員の育成（eラーニング）	全要員
	自覚の教育（サイト毎）	サイト内の環境活動の周知	エコオフィス要員
	環境管理責任者・事務局研修	イトーキグループのEMS活動を行なうための知識の習得（eラーニング）	各本部 環境管理責任者 事務局
専門教育 ※力量評価を行う教育	廃棄物処理法教育	廃棄物処理法順守のため、現場で必要な知識を習得（集合研修）	マニフェスト発行・管理にかかわる要員
	実務者のためのマニフェスト管理	廃棄物管理票（マニフェスト）を交付・管理するために必要な知識の習得（eラーニング）	マニフェスト交付・管理にかかわる要員
	化学薬品に関する研修会	化学薬品の特性と取扱やSDSの活用の知識向上（集合研修）	当該部門要員
	緊急事態への対応訓練	緊急事態の環境リスクの重大性を理解するとともに、緊急事態発生時の対応に必要な知識、力量を習得する。	緊急事態対応 当該部門要員
	アスベストの法規制	アスベストに関する各種法規制の知識向上（eラーニング）	当該部門要員
内部監査員研修	ISO14001審査員補資格取得	ISO14001審査員補資格取得（外部研修）	ISO14001審査員補候補者



社会性報告

Social Report



お客様との コミュニケーション



お客様との対話に立脚して、さらなる品質向上を追求

イトーキグループは、お客様視点でのものづくりに徹し、お客様との対話を通じて見いだした課題を、安全・信頼性やお客様満足の向上に役立てています。

お客様視点による品質マネジメント

イトーキグループは、お客様満足度の向上につながるものづくりに取り組んでいます。お客様視点でのものづくりに徹し、多様な価値観を持ったお客様それぞれに満足していただけるよう、実際の使用状況やニーズを反映した製品・サービスの品質向上に努めています。

品質マネジメントシステム

ISO9001に基づく品質マネジメントシステムにより、お客様満足の視点で品質管理を行うとともに、常に品質の向上を図っています。品質マネジメントシステムは、その運用に携わる全社員が主体的に関与することが特徴です。また、マネジメントレビューには経営トップが参加し、品質マネジメントシステムへのコミットメントを社内外へ明示しています。2015年3月には、より包括的で徹底した取組みに向け、品質方針を改定しました。

品質方針

当社の企業理念に基づき、以下の品質方針を定めます。

「お客様のニーズと社会の期待に応え、
感動を分かち合える製品とサービスを提供します。」

以下の事項を活動の重点とします。

- 1 世界の市場を見据え、お客様のニーズを掴み、製品安全を確保すると共に、スピーディーな製品開発に結びつけます。
- 2 製品の引合いから引渡し、並びに引渡し後の活動を通じて、関係する全ての部門が確実に責任を果たすと共に、部門間の連携を強化します。
- 3 顕在化した不適合に対して確実な是正処置を行うと共に、潜在している不適合の発見と是正をスピーディーに行います。
- 4 製品品質に影響のある仕事には、その業務の遂行能力と適格性を持った要員を配置します。
- 5 「素早く、無理なく実行でき、効果に結びつく」品質マネジメントシステムを目指し、その内容と運用方法を継続的に改善します。

安全と信頼性を確保するためのプロセス

製品の安全と信頼性を確保するために、体系的なプロセスを設けています。

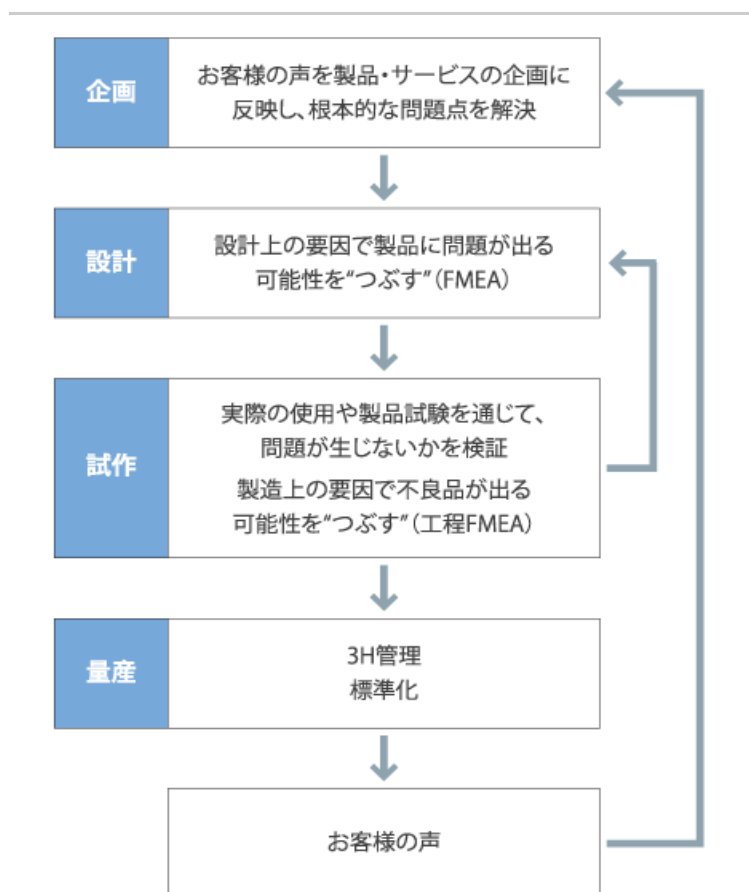
まず、企画段階では、お客様の声をしっかりと反映することに焦点を置きます。具体的に問題点が指摘された場合はもちろん、いただいたフィードバックから想起される幅広い注意・改善点を検討し、反映します。

続く設計段階では、FMEA（Failure Mode and Effects Analysis、潜在的故障モード影響解析）という手法で、故障や不良、あるいは使用時の不安全の原因になりうる要因を網羅的に抽出し、評価します。ここでは、未然防止の観点から、問題が発生する状況とその重大さを予測して設計に反映します。

試作段階では、設計書に基づいて試作品をつくり、実際の使用感の検証や、強度や耐久性などに関する製品試験を行います。さらに、安全性、信頼性を高めるために、設計改善を実施します。

量産段階では、イトーキ独自の手法である「工程FMEA」を行っています。一般的に技術・設計部門が用いるFMEAを、製造部門も使えるようにイトーキとしてアレンジしたもので、製品不良につながる要因を洗いだし、確実に対策を講じています。製造工程における人・設備・材料・方法の変化に特に着目するアプローチを実施しており、「はじめて」「ひさしぶり」「へんこう」のローマ字表記の頭文字をとって、「3H管理」と呼んでいます。

製品品質を確保するためのプロセス



徹底した製品試験の実施

製品の安全基準もJIS規格、業界規格のみならず市場情報を反映した、さらに高い要求水準での社内基準を設定し、より確かな品質評価を実施しています。グループ会社を含め、製品評価能力の向上に、継続して取り組んでいます。



関西工場（寝屋川）の試験設備



海外グループ会社の試験設備

地震災害に備えるために

社内に製品の耐震性能を検証する「3次元振動試験機」を保有し、各製品の耐震性能の把握など、地震に対する安全確保の技術蓄積に幅広く役立てています。

東日本大震災以降、その被災状況から高層建築ビルにおける長周期地震動への対応など、オフィス家具に対しても、新しい耐震基準や地震対策が求められています。イトーキでは、名古屋大学の地震工学・防災グループとの共同研究を通じて、地震に対するオフィス家具や建材の開発を進めています。高耐震間仕切Gは、その成果の一例です。



3次元振動試験機

教育研修を通じて品質を追求

品質マネジメントの水準を総合的に高めていくために、イトーキでは開発・設計、製造、品質管理などに関係する最新の技術・技能を習得し、実践するための教育・研修を積極的に推進しています。また、海外を含むグループ会社やサプライチェーンにも、品質保証部門が定期的に指導を行い、品質向上を図っています。



内部品質監査員研修の様子



レベルアップ研修の様子

品質道場

関西工場（寝屋川）では、「品質道場」を設けています。これは、生産ライン再編によって使えるようになった施設内のスペースを活用し、初めて同工場で働く従業員が品質の初歩を学ぶ場です。塗装や品質確認に求められる作業水準を実感できるよう、不十分な品質の塗装の例をさまざまに示すとともに、照明の当たり方によってその視認性が異なることを体感させています。また、吹き付け塗装に慣れるための機器や、作業上の注意事項をわかりやすく示したパネルなども設置しています。わずか5、6畳ほどの広さですが、同工場における品質管理のエッセンスを凝縮した“道場”となっています。

品質道場は、もともとは関西工場（滋賀）で開始した取り組みです。さらに他工場へも展開し、生産現場における品質マインド向上に役立てています。



お客様への品質保証

一般社団法人日本オフィス家具協会（JOIFA）の『オフィス家具PL対応ガイドライン』に準拠した安全な製品を提供しています。製品の保証期間、標準使用期間については、同協会のガイドラインが定める基準に従って設定しています。

トータルな品質活動

品質と効率の向上を図るために、製造部門だけでなく、スタッフ部門、さらにはイトーキグループ全体としての活動を展開しています。

また、海外を含めグループ会社や仕入先への監査・指導を計画的に実施し、品質改善に取り組んでいます。

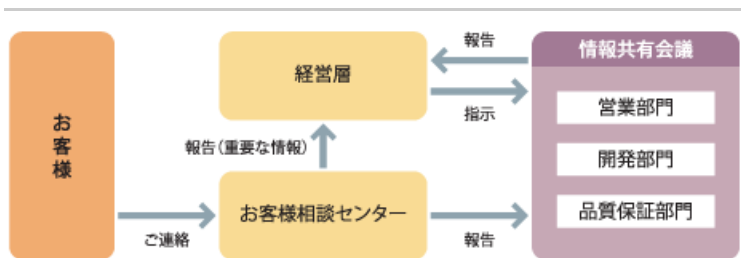
お客様との対話

イトーキグループは、お客様との対話を重視しています。1991年開設のお客様相談センターは、お客様とのより深いコミュニケーションを目指し、誠実に対応することを心掛けています。お客様からいただいたご指摘は、企業にとって重要な情報と捉え、情報共有会議を通じて関連社内部門やグループ会社へ伝達し、改善に役立てています。

お客様の声を活かす

お客様より、商品やカタログ掲載内容などに関するお問い合わせやご要望を数多くいただいています。2015年度も引き続き、そうしたお客様の声を担当部門と共有し、改善に努めています。さらに、部門を横断した情報共有会議を2014年度からスタートし、今後の商品開発や営業活動に反映させていく考えです。

お客様の声を活かすしくみ

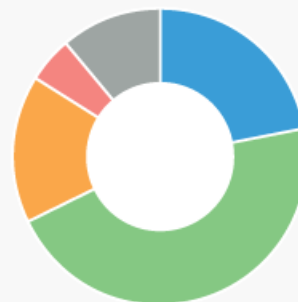


お客様相談センターに寄せられたお問い合わせ

2015年度お問い合わせ件数
21,465 件

(お問い合わせの内訳)

●ご購入について	22%
●アフターサービス関連 (修理・部材注文など)	46%
●資料請求	16%
●ご意見・ご指摘	5%
●その他	11%



ショールームやイベントを通じたお客様との交流

Ud&Eco style (ユーデコスタイル) に立脚したイトーキのさまざまな提案は、実際に見て、感じていただくことでその“意味”をご理解いただけます。そのため、ショールームやイベントは最も重要なお客様との接点です。ショールームでは、製品の展示のみならず、最新ソリューションや話題の製品のプレゼンテーション等も行っています。

ショールームを全国に展開

東京・大阪のショールームに加え、横浜・名古屋・広島・福岡にオフィスプラザを設置。お客様にイトーキが提案する新しいワークスタイルをご覧いただいています。



東京ショールーム内部

イトーキ東京イノベーションセンターSYNQA

「イトーキ東京イノベーションセンターSYNQA」（東京都中央区京橋）は、新たな共創型ビジネス開発拠点として2012年11月に開設しました。お客様・パートナー様とのコラボレーション推進に向けて、年間100回をこえる多様なイベントを開催しています。2015年度に開催したコラボレーションイベントには、内閣府主催の「企業×女性企業家マッチングイベント」、デンマーク大使館と連携した「デンマークの暮らしとテクノロジー」、川崎信用金庫様と連携した「知的財産交流会」などがあります。イトーキの125周年を記念して新たなビジョンを発信する「イトーキプレゼンテーション125」も、2015年11月にSYNQAで開催しました。

※2013年にはShaw Contract Group 2013 Design is...Awardにおいて、SYNQAの空間デザインが日本で初めてGlobal Winnerを獲得しました。

▶ イトーキ東京イノベーションセンターSYNQAが日本で初受賞



イトーキ東京イノベーションセンターSYNQAで開催のイトーキプレゼンテーション125

販売代理店との パートナーシップ

価値共創のパートナーとの連携を深めています。

販売代理店の皆様と協働して、「お客様活き活き」を実現するため、多様な交流の場を設けるとともに、人材育成や情報共有を通じてその活動を支援しています。

販売代理店との協力体制

イトーキでは、当社製品の販売を担っていただいている販売代理店の皆様に、サプライチェーン上の最重要パートナーとして捉え、相互の信頼を深めるために、さまざまな機会を設けて交流を促進しています。

「全国代理店社長会議」を開催

全国代理店様との強固な結束や共に飛躍することを決起する場として、年に一度「全国代理店社長会議」を開催しています。また、この会議はイトーキにとって、日頃の感謝をお伝えする場でもあります。

会議は3部構成で、第1部はイトーキの経営・営業方針の発表、第2部は売上高上位10社と優秀代理店様の表彰式を各受賞店の紹介スライドを交え実施、第3部では有識者による記念講演を行います。さらに会議終了後には、懇親会を開催するなど「代理店様同士の交流の場」としてもご利用いただいています。



売上高上位10社様記念撮影



2016年度全国代理店社長会議

招待会・展示会を支援

代理店様の「トータル提案による事業発展」をサポートするため、代理店様が独自に開催する招待会や展示会への支援を行っています。特に、イトーキ東京イノベーションセンターSYNQAを利用していただく招待会やセミナーを数多く実施しており、お客様への環境配慮型のオープンイノベーション空間の提案にもお役立ていただいています。



代理店様独自展示会・セミナー

人材育成を支援する研修会

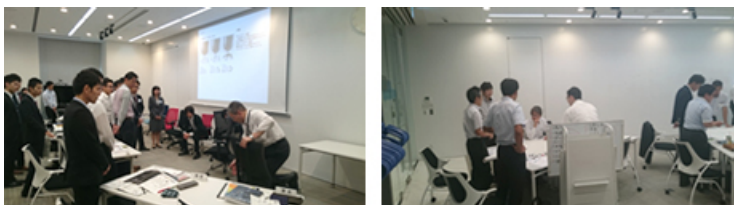
イトーキと販売代理店様がともに発展していくためには、販売の最前線を担う優れた人材の育成が共通の課題です。より充実した人材育成を行うため、代理店様の社員の方が参加できる各種研修会を開催しています。

人材育成を支援

代理店社員の人材育成支援を目的とし、各種研修会（IDFカレッジ※）を実施しています。毎年、参加者からのアンケートを元に、カリキュラムを構成しています。

2015年度は、営業中堅層向けの研修や、ヒアリング・プレゼンテーション力を強化するプログラムを増やしました。さらに、協力研修会社の公開セミナーに代理店様も会員価格で参加できるようにするなど、自己啓発の支援も行っています。

※IDFとは、ITOKI DRIVING FORCE の略です。イトーキの原動力と訳し、代理店網の総称として使用しています。



2015年度IDFカレッジの様子

最新情報の提供と、相互の情報共有

消費者の好みや嗜好が多様化している状況下において、サプライチェーンにおけるスピーディな情報共有は不可欠です。イトーキでは、代理店様の販売活動に欠かせない情報提供に注力しています。

Webサイトで情報を共有化

お客様のお問い合わせ等に、タイムリーに対応できるよう代理店様専用のWebサイト「i-wos」を開設しています。

「i-wos」では、イトーキ製品の各種情報が検索できる業務支援機能のほか、製品の販促資料やイトーキの広告開示情報の提供も行っています。スマートデバイス対応で外出時にも利用でき、多くの代理店社員の皆様にご活用いただいています。



代理店様専用Webサイト「i-wos」

社員との コミュニケーション



社員がイキイキ働ける環境づくりに取り組む

イトーキは、社員一人ひとりがやりがいを持ってイキイキと働き、能力を最大限に発揮できる社内制度の整備と職場環境づくりを、継続的に進めています。

社員が成長し、能力を発揮できる制度づくり、環境づくり

イトーキの人財像

イトーキでは、企業コンセプトに基づき、求める人財像を「イキイキと新しい価値を生みだし、お客様に感動をもたらす人財 ～“今何をすべきか”自ら考え、周囲を巻き込み、最後までやりきる～」としています。

この人財像に沿って、人財育成、人事評価、採用活動などを計画・実施しています。

人財育成の取組み

イトーキでは、さまざまな環境変化の中で、求める人財像に即した人財育成を進めていくために、教育体系を段階的に整備しています。2012年度より「新教育体系」を導入し、階層別研修や選択型研修などを整えております。さらに2014年度には、選択型研修（マーケティングやアカウンティングなどビジネスのベースとなる必要なスキルに関するもの）を大幅に拡充するとともに、コンプライアンス・内部統制・環境といったテーマでの全社研修も充実させ、研修全体の水準を高めました。新卒採用の社員だけでなく、キャリア採用の社員にも教育の機会をバランスよく提供できるようにすることを目指しています。さらに、2013年度からは、グループ会社共同の研修プログラムの実施にも着手。イトーキグループ全体での研修メニューの整備も進めています。

2015年度社内研修の平均受講時間数

15.7 時間（社員一人当たり）

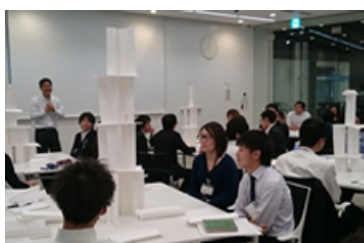
※新教育体系に定めた階層別・選択型 その他研修を対象に集計しており、部門での教育、社外での教育などは含みません。

海外トレーニー制度

イトーキでは、グローバルに活躍できる人財の定期的輩出を目的とした海外トレーニー制度を2012年度から運用しています。若手社員を対象に、2012年度は3名、2013年度は1名を海外拠点に派遣しました。

2015年は、2016年1月から派遣する2名に対する赴任前研修（グローバルリーダーシッププログラム）を約半年にわたって実施。語学はもちろんのこと、国内と海外のビジネスの違いや、グローバル人財として活躍できるビジネスマインドを学んだ上で、現地でのビジネストレーニングをスタートします。

また2015年度には、営業パーソンの育成強化プログラムに着手しました。この取組みでは、「お客様に価値提供ができる」一人前の営業パーソンになるためのステップを明確化し、各ステップに応じた研修やOJTの方法を体系化しました。担当者向けのスタンダードブック、リーダー向けのマネジメントブックにまとめて配布し、営業本部全体への浸透を進めています。今後は営業職のみならず他の職種にも、この育成プログラムを展開していきます。



グループ会社合同 若手社員研修の様子



中途入社者対象の研修後の懇親会の様子

評価制度

イトーキの評価制度は、個々の社員の成長を促す観点から、目標の達成度で評価する「業績評価」と、職務遂行能力を評価する「職能執務評価」で構成されています。後者の職能執務評価では、能力のカテゴリーとして「業務を遂行する力」「考える力」「他者・チームに影響を与える力」を置き、これらをさらに具体化した11の能力項目を設定しています。目標の設定・評価は、本人の申告や上長との面談を踏まえて決定され、給与・賞与・昇格に反映されます。

評価制度のアプローチ



評価制度は仕組みと運用両面の充実を目指し、継続的に改善しています。具体的には、公平な評価のために管理職同士の評価基準の目線合わせや、人財育成につながる活発なコミュニケーションのために評価者訓練を実施しています。今後も社員が更なる向上心をもって働き、キャリア形成できるよう継続的な見直しを行っていきます。

採用活動

上記に挙げた求める人財像に基づく採用活動を実施しています。就職活動中の学生の方々とは一人ひとりイトーキでどのように活躍したいのか、どのようにキャリアアップしていきたいのかなど、書面だけでは分かりにくい部分について、時間をかけてお互いの理解を深めていくことを重視しています。

採用実績（イトーキ単体）

2015年度

	女性	男性	総計
新卒採用	32名	39名	71名
キャリア採用	12名	25名	37名

VOICE



企画本部 人事統括部
人事部 部長 平尾 信幸

お客様と社員、双方の満足度向上を目指して

企業コンセプトにもあるように、イトーキが目指すのは、「人も活き活き、地球も生き生き」とした社会です。

真のお客様満足の実現を目指すには、そこで働く社員が活き活きしていなければなりません。人事制度改革や職場環境づくりの取組みには、社員一人ひとりが働く喜び、働く誇りを感じ、やりがいを持って働けるかが一番重要だと考えています。

また、イトーキには、お客様満足度向上に向けて創意工夫をする風土があります。

たとえば営業部門で始まった営業改革は、内発的な向上心の現れです。人事部門としては、制度面での充実とあわせて、このような内発的な取組みを積極的にサポートしていきます。

今後は、社員満足度調査を定期的の実施し、達成度合いを把握しながら、働く喜びと誇りをより感じられる企業を目指していきます。

社員一人ひとりの多様な働き方を支える企業へ

イトーキでは2015年度から「ダイバシティ推進室」を設置し、社員のキャリアや生活に対する考え方の多様化を踏まえ、社内制度の整備と職場環境づくりを中心に進めています。多様な社員の力を引きだし、活かすことで、経済・社会環境の変化へ柔軟に対応でき、社会からのご期待にお応えできる企業にしたいと考えています。



2015年7月 社員ご家族見学会の様子
(イトーキ東京イノベーションセンター SYNQAにて)

多様な働き方を可能にする制度づくり

出産、育児、介護に伴う休業・休暇や特別勤務（短時間勤務、シフト勤務）に関する社内制度を整備し、制約を抱える時期を乗り越えて、社員がより長く活躍していけるよう、制度内容の周知と利用への働きかけを行っています。2015年3月からは有給休暇取得の最小単位を半日から1時間へと変更し、自身の仕事以外の予定や家族の体調変化などにも、より柔軟な対応が可能となりました。2015年3月の導入から2015年度末の10ヶ月間で503名が、のべ1,745回取得し、さまざまな目的に活用されています。

またワークライフバランスの推進にとどまらず、「ワーク」と「ライフ」が相乗効果をもたらす働き方を目指し、適正な労働時間管理に取り組んでいます。2014年11月からパソコンの稼働時間と連動した勤怠管理システムを導入し、時間外労働が発生する場合にも、その都度上司と業務についてコミュニケーションをとっています。これにより社員一人ひとりの業務の可視化と平準化、業務改善につなげています。

VOICE



企画本部 人事統括部
人事部 ダイバシティ推進室
室長 服部 由佳

一人ひとりの社員の意欲向上につながる風土醸成に向けて

2015年度の「ダイバシティ推進室」の新設以来、社内へのダイバシティの理解に向けて活動してきました。

イトーキでは、多様な働き方の実現に向けて、育休や時短制度も早期に導入しており、育休取得者の復職率もとても高く、最近では時間単位年休制度を取り入れるなど、より柔軟な働き方を目指しています。しかし、ダイバシティの観点からすると、まだ不十分であると感じており、ようやく一歩を踏みだしたところではないかと考えています。

イトーキがコーポレートメッセージとして掲げる「ユーデコスタイル」の実践には、あらゆる意味での女性の参画が欠かせません。

また、性別のみならず、障がいの有無、年齢、あるいは国籍にかかわらず、自己実現の機会が持てる会社となるためにどうしたらよいか、多様な立場にある社員の意見をもらいながら、社内の意欲向上につながるような施策を進めています。

2016年度は、まずはさまざまな階層に向けた社内研修の中にダイバシティ教育の要素を織り交ぜ、さらなる社内の理解浸透を図るとともに、中長期的なビジョンに基づいた活動に取り組んでいきます。

休暇および特別勤務制度データ（イトーキ単体、2015年度）

（ ）内は前年度

	女性	男性	総計
有給休暇取得率	41.8% (41.3%)	33.8% (34.8%)	35.5% (36.3%)
産休取得者数	18名 (13名)	0名 (0名)	18名 (13名)
育休取得者数	19名 (10名)	0名 (0名)	19名 (10名)
介護休業取得者数	0名 (0名)	0名 (0名)	0名 (0名)
短時間勤務者数	53名 (50名)	0名 (0名)	53名 (50名)
シフト勤務者数	1名 (2名)	3名 (3名)	4名 (5名)

※産休、育休取得者は、2015年度に休業を開始した人数です。

定年退職者の再雇用への対応

イトーキでは、長年の業務で培われたノウハウや知識・技術を若い世代へ継承し、年代をこえてイキイキと働くことのできる職場環境づくりを目指しています。また周囲からの期待に応え、会社に貢献する再雇用社員を積極的に評価する再雇用制度を運用してきました。

定年前にも、59歳の社員を対象として「ライフプランセミナー」を実施し、これからの仕事への向き合い方と人生プランについて改めて考える機会を設けています。

今後はより早い段階でセミナーを実施するとともに、さらに使命感・充実感を持って働くことができるようなプログラムを検討していきます。

障がい者雇用への取組み

イトーキ単体の2015年度末時点での障がい者雇用率は1.80%です。今後は、2018年4月の法定雇用率の改正に向けて、障がいを持つ社員が働きやすい環境のさらなる整備に努めるとともに、雇用率を向上させるための施策を実施していきます。

人事関連データ（イトーキ単体）

(2015年12月31日現在) ()内は前年度

	女性	男性	総計
正社員	417名 (384名)	1270名 (1265名)	1687名 (1649名)
正社員以外	65名 (59名)	299名 (310名)	364名 (369名)
管理職	11名 (9名)	294名 (306名)	305名 (315名)
正社員平均年齢	36歳7ヶ月 (36歳4ヶ月)	42歳10ヶ月 (42歳10ヶ月)	41歳3ヶ月 (41歳4ヶ月)
正社員平均勤続年数	12年4ヶ月 (12年5ヶ月)	18年1ヶ月 (18年4ヶ月)	16年8ヶ月 (16年11ヶ月)
正社員以外平均年齢	39歳11ヶ月 (40歳5ヶ月)	44歳11ヶ月 (40歳0ヶ月)	44歳0ヶ月 (44歳3ヶ月)
正社員以外平均勤続年数	4年4ヶ月 (5年0ヶ月)	11年2ヶ月 (11年7ヶ月)	9年11ヶ月 (10年6ヶ月)
再雇用人数	2名 (2名)	50名 (61名)	52名 (63名)
障がい者人数	5名 (3名)	32名 (30名)	37名 (33名)
障がい者雇用率			1.80% (2.13%)

※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。

※障がい者雇用率は、定められた方法に従い算出しています。

一人ひとりがイキイキと働くための健康管理サポート

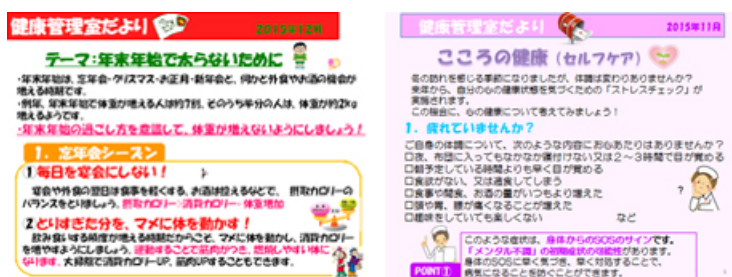
社員一人ひとりがイキイキと働く職場環境であるためには、病気やケガにつながる要因を未然に防ぎ、健康を保持・増進させるための施策を積極的に展開していくことが重要であると考えています。

健康診断受診の徹底

社内向けWEB広報誌『健康管理室だより』や各事業場安全衛生委員会で、社員に対して、健康診断を受診する必要性を定期的に伝えるとともに、健康保険組合や社内の補助金制度などの情報を提供しています。

また、健康診断指定期間を設け、できるだけその期間に受診ができるよう、啓蒙活動を行ったり、未受診者に対しては、職制を通じて受診勧奨をするなど、全社で健康診断受診率の向上を図っています。2015年度健康診断受診率は100%でした。

2015年度健康管理室だより



生活習慣病の予防対策

健康診断受診後、各地区の事業場では産業医と保健職が中心になり、二次検査や再検査、治療が必要な社員には積極的に医療機関の受診を働きかけています。二次検査受診の際には、特別有給休暇のヘルスケア休暇を利用できます。また、生活習慣病を予防するために、保健指導を実施し、健康診断の有所見者の減少にも努めています。全社に年間を通じて情報提供をし、社員の健康に関する意識を高める活動も行っています。

メンタルヘルスケア対策

イトーキでは、2006年からメンタルヘルス対策に取り組んでいます。

1～3年目入社社員対象の研修や、新任管理職への研修、各事業場の特性に合わせた研修を実施しています。管理職向けの研修では安全配慮義務や傾聴を中心としたラインケアを、一般職層向けには自らをストレスから守るセルフケアなどを学んでもらいました。

また、本社や東京本社では、月に2～4回の産業カウンセラーによる社内カウンセリングを実施するなど、メンタルヘルス不調者へ休業前から復職後までの継続的な支援を実施することで、メンタルヘルス不調の早期発見や再発防止に努めるとともに、継続的に就業してもらえるようサポートしています。

2016年度からはストレスチェック制度導入により、労働者自身のストレスへの気づきを促すとともに職場環境の改善につなげ、メンタルヘルス不調を未然に防止する一次予防を進めていきます。

感染症予防対策

過去の新型インフルエンザの流行拡大などを受け、イトーキでは、社員の健康維持と事業継続を含むリスク管理の観点から感染症予防対策に力を入れています。

社内広報や全社安全衛生委員会などを通じて、積極的に情報提供を行う、健康保険組合の補助金を利用し予防接種を社内施設で実施するなど、インフルエンザの罹患予防にも取り組んでいます。一方、罹患患者が出た際は、安全衛生管理室への報告により、集団感染拡大防止に努めています。数年にわたるこうした継続した取り組みは、確実にインフルエンザ罹患者の抑制に繋がっています。

「人が主役の環境づくり」を支える安全衛生活動

労働上の安全確保は、企業の社会的責任の中でも特に重要な使命です。イトーキは、安全を最優先する企業体質の構築と、災害の不安なく働くことのできる安全で快適な職場環境の整備に取り組んでいます。

労働災害に関するデータ（2015年度／生産部門）

休業災害件数0件

不休業災害件数2件

度数率0.00

強度率0.00

※度数率:

100万延べ実労働時間当たりの労働災害による死傷者数

※強度率:

1,000延べ実労働時間当たりの労働損失日数

	2013年	2014年	2015年
休業災害	1件	0件	0件
不休業災害	3件	1件	2件
度数率	1.44	0.00	0.00
強度率	0.16	0.15	0.00

休業災害：休業1日目よりカウント

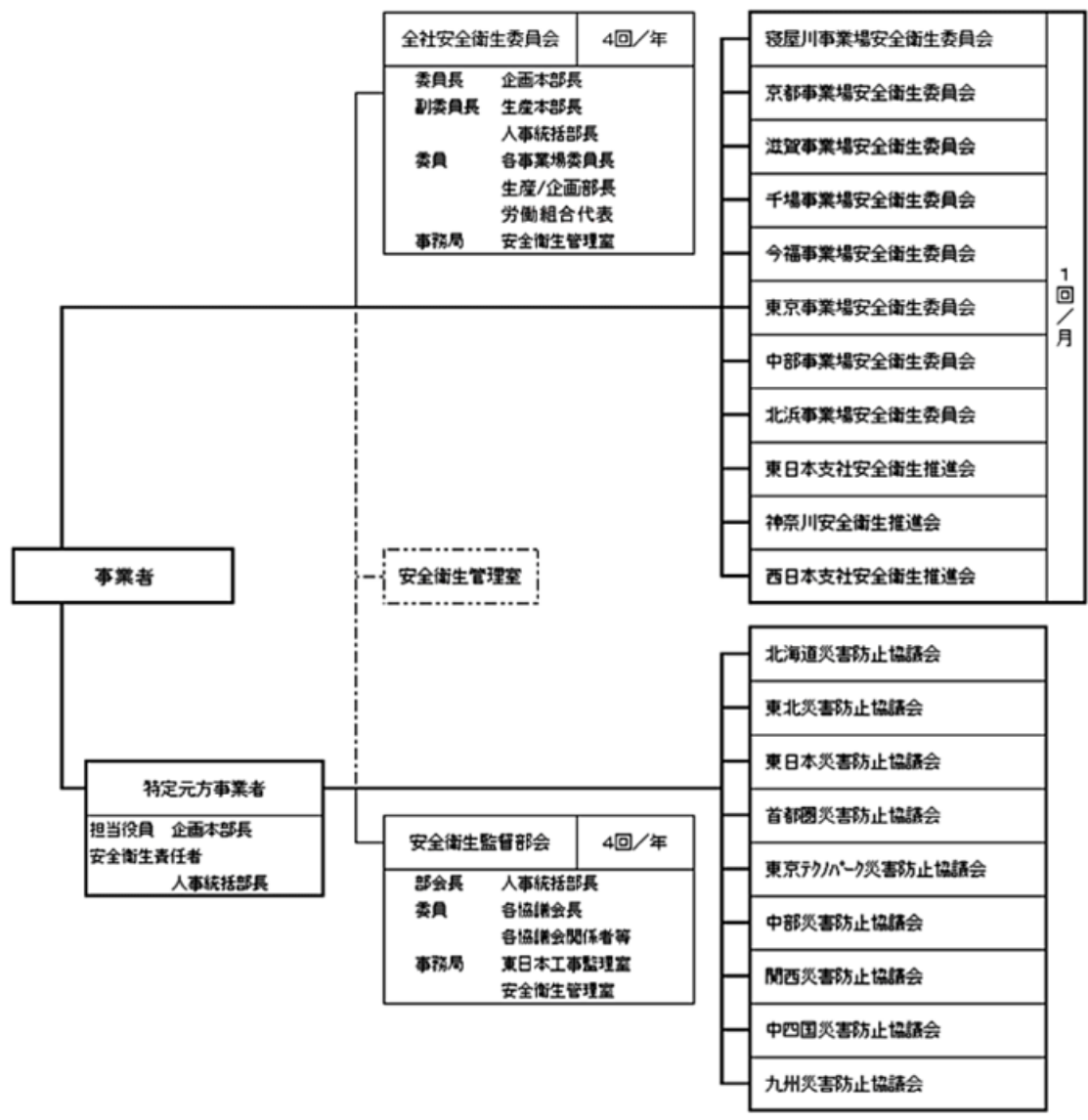
安全・安心な環境づくり

人が主役の環境づくりを提唱するイトーキは、社員が安全で安心して働ける職場環境を構築するとともに、健康の保持と増進に努めています。安全は企業活動の基本条件であることを全員が認識し、労働災害の防止を図ることを目的に安全衛生活動を積極的に推進しています。毎年、労働災害ゼロを目標に、全社安全衛生委員会、事業場ごとの安全衛生活動、協力会社様との災害防止協議会、安全大会など多彩な活動を展開しています。



東京地区安全大会
(2015年6月15日開催)

イトーキ安全衛生管理体制（全社安全衛生委員会に労働組合代表も参加）



防災訓練の実施

イトーキの東京オフィスは、複数のオフィスビルに分かれており、災害時、各オフィス間の連絡がリスク管理上の課題となっていたため、入船・京橋地区各ビル間の連絡を補完する機能として簡易無線を導入しています。また、安否確認訓練では、業務時間外や休日の災害発生を想定し、休日や時間外に実施するなど、さまざまな状況に対応できるようにしています。

2015年10月には、東京地区の自衛消防隊組織に対し自衛消防訓練を実施し、首都直下地震を想定した体験学習を行いました。

本所防災館での「自衛消防訓練体験学習」の様子



震度7の体験



消火器体験



AEDの取り扱い説明

健全で円滑な労使関係の構築

イトーキは、企業としての将来ビジョンや重要課題をめぐって徹底した議論ができる健全な労使関係が、働きがいのある会社をつくる上で不可欠だと考えています。2015年度は、この理念を実現すべく労使協議会を11回、地区・事業所ごとの地区労使協議会を17回開催し、オープンに情報や課題認識を共有するとともに、率直かつ建設的に解決策を模索しました。

また、イトーキにおける労使関係は、幅広く多岐にわたり連携・協力を行っていくことが特徴の一つとなっております。2015年度は社長と若手組合員が直接意見を交わす「未来集会」という会合を全国7支部にて実施しました。この取組みは参加者に非常に好評で2016年度も参加対象者や議論テーマを刷新して継続していく予定です。また、大阪府の森林保全制度、「アドプトフォレスト制度」に参画し、府内に1.9haの「イトーキの森」を開設。環境管理部と労働組合が主体となって間伐などの森林保全活動を進めております。

さらに、人事部、健康保険組合、労働組合の三者協働で、“健康状態の見える化“および”健康促進”するための社員向け情報誌「イトーキ健康白書」を製作・配布するなど、連携・協働の在り方も多様化してきております。

「未来集会」を通じた経営トップとの交流

2015年9月から11月にかけて、労働組合と会社の協同で、全国7支部において「未来集会」を開催しました。全国7支部より、20代から30代の現場のリーダーとなる参加者は、これまで社長と直接顔をあわせて話す機会はなかった組合員です。

集会は、「もし自分が社長だったら始めたい新しいこと」「お客様が自分に求めていること」などイトーキの未来につながる質問について参加者が討論・発表し、平井社長がコメントを返す形式で実施しました。

参加者にとっては、自身が社長になったつもりで普段の業務よりも広い視野をもって全社の事業を振り返ったり、社長の考えや人となりにも直接触れたりできる機会となり、また平井社長にとっては次世代を担う社員の意見を広く聴ける場として、双方にメリットのある取組みでした。

会社側、労働組合ともに、今後もこの取組みを継続していきたいと考え、2016年度の内容の検討を開始しています。

「未来集会」の様子



労働組合の活動

イトーキ労働組合は、一般職層（管理職以外）の3等級までを構成員の対象とし、職種・部門の枠をこえて全国で活動を展開しています。存在意義に“組合員の生活の安定と向上”を掲げた「イトーキ労働組合宣言」（2014年改定）を策定し、組合員のための活動を日々継続しています。

イトーキ労働組合宣言

存在意義

組合員の生活の安定と向上

労働組合が目指す組合員の姿

- 一. 組合員が、「安心」「安全」に働くこと
- 一. 組合員が、互いに「共感」し合うこと
- 一. 組合員が、互いに「尊重」し合い「誇り」を持つこと
- 一. 組合員が、「自立」し「自己を実現」していくこと

組合組織率（2016年4月時点）

66.4 %

組合員主導による活力あふれる職場づくり

イトーキ労働組合は、目指す組合員の姿を「安心・安全」、「共感」、「尊重・誇り」、「自立・自己実現」の4段階に位置付けており、「安心・安全」に係わる賃金・労働時間・人事制度などの労働条件の整備・改善を活動全般の根幹としています。それ以外にも幅広い活動を行っています。

1. 「共感」に関する取組み

各地の特性に合わせた様々な“支部活動（イベント）”、社内だけでなく社外の他労組の組合員との交流・情報交換をすることができる“コミュニケーションイベント”、“グループ会社との交流”、“労働組合アンケート”や「イトーキ健康白書」などを通じた“情報収集・発信”などを行っています。

2. 「尊重・誇り」に関する取組み

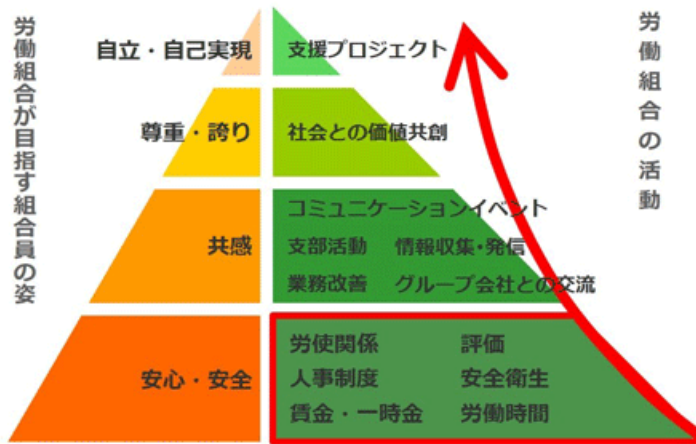
前述の「イトーキの森」、2015年で6年目を迎えた「中央区の森間伐体験ツアー」などの社会貢献活動を通じ、社会・地域への参画意識を高める“社会との価値共創”を行っています。

3. 「自立・自己実現」に関する取組み

手を挙げた組合員自らが様々なイベント・企画の立案・実行ができる“支援プロジェクト”を行っており、「他企業工場見学ツアー」、「働く女性の応援講座」、「ハンドマッサージ体験」、「リラクゼーション講座」など、独創性に富んだ数々の企画・取組みが組合員によって作りだされています。

上記のいずれの活動・取組みは、組合員の「自分たちが働く職場環境を自分たちで良くしていきたい」という強い思いが起点となり生みだされています。

イトーキ労働組合の活動（第55期〈2015年9月〜〉）



森林保全活動
(間伐体験ツアー)の様子



コミュニケーションイベントの様子

株主・投資家との コミュニケーション

幅広い対話機会、公正かつニーズに応える情報開示、
継続・安定的な配当を通じて、株主・投資家の皆様との
つながりを築いていきます。

対話と情報開示

株主・投資家の皆様との対話を重視

株主・投資家の皆様からいただいたご意見を経営に反映していくことを重視しています。年1回の定時株主総会をはじめ、年2回の機関投資家・アナリスト向け決算説明会、国内機関投資家訪問、海外投資家とのテレカンファレンス、個別ミーティング等を適時実施するなど、株主・投資家の皆様との直接対話の機会を積極的に設けています。決算説明会では、経営トップ自らが直近の業績の発表、中期経営計画の進捗や事業戦略など、経営の方向性に関する説明を行った上で、幅広いご質問にお答えしています。いずれの対話機会においても、オープンで率直なコミュニケーションを行うよう努めています。



第66回定時株主総会
(2016年3月23日開催)



機関投資家向け決算説明会
(2016年2月25日開催)

2015年度の株主・投資家の皆様との直接対話

株主総会

1 回

決算説明会

2 回

スモールミーティング

4 回

ワンオンワンミーティング

80 回 (海外含む)

カラーユニバーサルデザインによる映像資料（株主総会）

イトーキでは、すべてのステークホルダーの多様性を尊重するように努めています。株主総会では、スクリーンに映写する資料にカラーユニバーサルデザイン（CUD）を採用。濃淡を強調し、色覚の個人差に関係なく、できるだけ多くの方に見やすいよう配慮した映像としています。



色の違いよりも濃淡を重視した
CUD仕様の資料映像

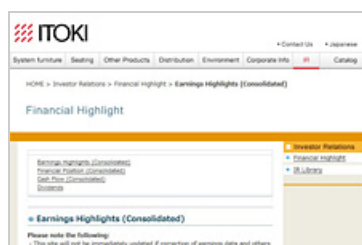
Webサイトによる情報開示

イトーキでは、経営の公正性・透明性を客観的にご理解いただけるよう、IR情報の充実に努めています。各種法令および東京証券取引所の定める適時開示規則に基づいた情報開示はもとより、株主・投資家の皆様のニーズへの対応を重視しています。

情報開示の方法については、その重要度や内容に応じて、ニュースリリース、公告、説明会の中から最適な方法を選択して行うとともに、Webサイトの「IR情報」にすべての情報を記載し、英語表示も速やかに掲載しています。決算短信、有価証券報告書などのほか、決算説明会のプレゼンテーション資料や会社概況などの資料をPDF形式で掲載し、随時閲覧いただけるようにしています。



▶ Webサイト「IR情報」



▶ 英文ページ

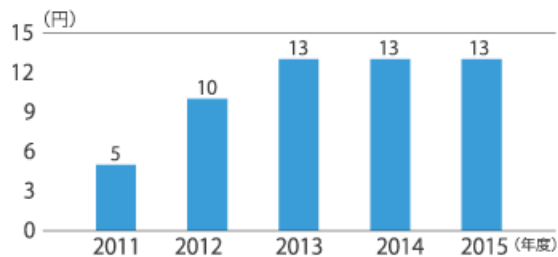
株主の皆様への利益還元

継続的かつ安定的な配当政策を推進

イトーキでは、株主の皆様への利益還元を経営の重点方針のひとつとし、会社の収益状況、内部留保の充実、今後の事業展開などを総合的・長期的に考慮した上で、継続的かつ安定的に配当することを利益配分の基本方針としています。2015年度の配当金は、前年度に続き、1株につき13円としました。

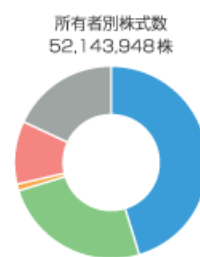
(2015年12月31日現在)

1株当たり配当金の推移



イトーキ株主構成

● 個人・その他(自己株式含む)	23,746,690株	45.54%
● 金融機関	12,966,180株	24.87%
● 証券会社	644,374株	1.23%
● その他国内法人	5,468,055株	10.49%
● 外国法人等	9,318,649株	17.87%



2015年度配当金

1株につき

13 円 (前年度比±0円)

社会との コミュニケーション



イトーキは、コーポレートメッセージを基本的な視点としながら、人と地球が「イキイキ」とする持続可能な社会の実現に貢献するさまざまな活動に取り組んでいます。

ユニバーサルデザイン普及への取組み

イトーキでは、コーポレートメッセージとして「Ud&Eco style（ユーデコスタイル）」を掲げて以来、ユニバーサルデザインと環境保全活動の普及に取り組んでいます。

関連団体への参加と講演を実施

Ud（ユニバーサルデザイン）や環境問題に携わる関連団体・NPOと連携し、最新の動向調査や基礎研究などを推進しています。これらの研究成果は、企業活動に活かすとともに、研究発表や講演会などを通じて一般社会への普及にも努めています。

ユニバーサルデザインと環境に関する主な参加団体（2015年12月現在）

グリーン購入ネットワーク（GPN）
 エコイノベーションとエコビジネスに関する研究会（SPEED研究会）
 こどもエコクラブ
 やまなし水源地ブランド推進協議会
 日本人間工学会
 日本オフィス学会UD部会
 日本ファシリティマネジメント協会UD部会
 プラチナ社会研究会 プラチナシティ・プロジェクト
 東京大学産学ネットワーク「ジェロントロジー」
 生物多様性民間参画パートナーシップ

第3回プラチナ大賞 審査委員特別賞受賞

産業創出やアイデアあふれる方策で地域課題の解決を目指す取組みを称える表彰制度「第3回プラチナ大賞」（主催：プラチナ構想ネットワーク、プラチナ大賞運営委員会）において、イトーキの「働きながらカラダとココロの健康づくり『Workcise（ワークサイズ）』」が、審査委員特別賞を受賞し、2015年10月23日に表彰式が行われました。



授賞式の模様

生物多様性民間参画パートナーシップ第5回会合で発表

イトーキが参加している生物多様性民間参画パートナーシップの第5回会合（2016年3月28日開催）で、イトーキが「事業活動とともに取り組む生物多様性の保全」というテーマで、イトーキが提供するEconifa（エコニファ）の事例発表をしました。



事例発表風景

東京大学産学ネットワーク「ジェロントロジー」への参加

この産学官連携の活動は、長寿社会の生活とニーズに対する理解を深め、日本社会の急速な高齢化による社会システムや生活環境の変化に対応する方策を見出すことを目的としています。安心で活力ある長寿社会実現に向け、企業・団体のネットワークによるイノベーションと新産業の創出を目指し、高齢者や高齢社会全般にかかわる諸課題を研究しています。イトーキは、2011年度からこの活動に参加し、各分野のワークショップや各地で開催される「高齢者の集い」や「産学官民連携のまちづくり」「人生90年時代の女性ライフデザイン研究」などにかかわりながら、超高齢社会に求められるユニバーサルデザイン、ユーザーオリエンテッドデザインなど、未来に向けた新しい価値創造・共創活動に取り組んでいます。

※ジェロントロジー（老年学、加齢学）とは、高齢者や高齢社会の諸問題を解決するために、医学、看護学、理学、工学、法学、経済学、社会学、倫理学、教育学などの幅広い領域を包含し多面的、総合的に研究する学際的学問です。



地域のコミュニティづくり



コミュニティによるまちづくりを
テーマにしたワークショップ



高齢者の集い



女性のライフデザイン研究会



研究活動報告会と地域モデル事業施設のサーチ活動



まちの変化に対する期待や要望ヒアリング東京戸越銀座駅『木になるリニューアル』

地域への貢献

やまなし水源地ブランド推進協議会への参画

全国の山間部は、崩壊する人工林の整備促進、間伐材の利活用・手法の確立、地域の担い手を含む林業の復活、森林資源を活用した多次産業の開発・振興、企業や都市住民含む外部への情報発信といった共通の課題を抱えています。山梨県早川町、丹波山村は、東京都をはじめとする都市の水源地としての機能を保つことも求められていますが、地域の力だけでこれらの課題を解決していくことは困難であり、地場の素材を活かすための企画、デザイン、販売など、さまざまな力が必要とされています。上記町村を中心に産官民が集い、2012年5月に推進協議会を設立。参画する各メンバーが持つ力を出し合って、「やまなし水源地ブランド」として魅力ある商品等を開発・発信することにより、地域活性化と緑豊かな水源地の保全を目指しています。2015年度は、木材利用の新しい用途を提案する製品開発（主に屋外や店舗向け家具）や、イベント開催などによる森や産地の情報発信を行いました。

2015年開発事例

- ・ 森の声を聴くチャンネルサービスForest Notes（フォレストノーツ）に、「やまなし水源地」のチャンネルが新たに開設されました。Forest Notes（フォレストノーツ）は、森にマイクを設置し、それぞれの森の声をパソコンやタブレット、スマートフォンなどをつうじて、都会の人々に伝える仕組みです。鳥の声、虫、動物、雨や風、室内にいながら気軽に自然を感じることができます。やまなし水源地の自然の音をどこにいても聴いていただくことができるようになりました。（Forest Notesのサービス提供、webサイトの運営は、株式会社JVCケンウッドが行っています。）
- ・ 屋外向けの地域材家具シリーズとして、組立式屋台terima（テリーマ）、組立式ベンチとテーブルBANCO（バンコ）を開発しました。これらの製品はスギなどの地域材を素材とし、軽く、簡単に組み立てられる特徴があります。
- ・ 商業施設向けの什器S I L V I S（シルヴィス）を開発しました。地域材でつくられるシステム棚となっており、品川区のKaido Books & coffeeで使われています。



やまなし水源地ブランド製品
モバイルBOX"COYA (コヤ)"
"terima & BANCO (テリーマ & バンコ)"



やまなし水源地ブランド製品を
使った事例Kaido Books & coffeeの
様子（東京都品川区）

2015年イベント開催事例

- ・ 2015年3月には、品川区商店街連合会の主催で品川区内の親子20名と一緒に、BANCOを使ったペイントワークショップを行いました。完成後は地域の戸越銀座商店街に置かれて大切に使われています。この活動は、Forest Good 2015—間伐・間伐材利用コンクール—製品づくり・利用部門において、奨励賞を受賞しました。
- ・ 水源地である産地のことや、地域材活用の情報をお伝えするため、やまなし水源地シンポジウムを開催しています。2015年は、2月に横浜市内、10月にイトーキ東京イノベーションセンターSYNQAで、計2回開催しました。

こうした継続的な活動の成果として、2015年12月には、「ウッドデザイン賞2015（新・木づかい顕彰）」（ウッドデザイン賞運営事務局主催）においてソーシャルデザイン部門 奨励賞（審査委員長賞）を受賞しました。また、やまなし水源地ブランドで開発した製品および納品事例も、3件が受賞しました。やまなし水源地ブランドの活動に賛同された多くの自治体、企業、団体に、製品を採用いただいています。

※受賞内容について詳しくは、[生物多様性の保全・維持](#)をご参照ください。

地方創生への参画

○山梨県富士吉田地域デザインコンペティションに協賛

富士吉田市は古くから富士山信仰を支える街として発展し、近年は世界文化遺産登録された富士山の構成資産がある地域として、さらなる知名度の向上を目指しています。また、都心から1時間半という立地と環境の良さから、最近少しずつクリエイターの移住が始まっています。このような動きに呼応し、富士吉田市では地域の産業や課題とクリエイティブを結びつけ、日本全国ひいては世界へ発信可能な魅力のあるデザインやアイデアを募集し、地域活性化に結びつける活動をスタートさせました。

イトーキは、このアイデア等を募集するコンペティションの実行委員会の一員として企画・実行に携わり、コンペティションの公開審査会と授賞式をイトーキ東京イノベーションセンターSYNQAにて開催するなど、この活動の周知に努めています。イトーキは、多様な人々が共生できる社会の一員として、地方創生への取組みを加速させていきます。



デザインコンペティション
ポスター

受賞作品例 物件改装部門「refabric」

デザインコンペティション授賞式

地域の環境をもっときれいに豊かに

イトーキグループでは、全国にある工場や物流センター内の緑化や、オフィス周辺地域の清掃など、地域の一員として美化活動を行っています。



清掃活動の様子

教育への貢献

社員を講師とする出張授業

さまざまな大学において社員を講師とする出張授業を行い、イトーキが蓄積してきた知見を教育の場に還元しています。2015年は、昭和女子大学において、プロダクトデザイン授業に協力し、当社イノベーションセンターSYNQAで学生が制作した作品を展示（「本ト木ト展」）したほか、「地域材活用について」をテーマに授業も行いました。

地域の教育プログラムへの協力

○学外実習生の受け入れ

関東工場では、地元の高等専門学校の生徒を、学外実習生として継続的に受け入れています。これは、同校が技術者育成に係る専門教育の一環として行っており、夏季休業中に企業などの指導者の下に生徒を派遣するもので、製造現場での設備改善を経験する機会として役立てていただいています。また、地元の高校生の受け入れも開始しました。今後、受け入れ校数も増加していく見込みです。

○工場見学

関西工場（寝屋川および滋賀）では、地元の小学生の工場見学を、毎年受け入れています。製造現場や働いている社員の様子とともに、工場におけるさまざまな工夫についても見ていただいています。また、高校や大学から工場見学のご要望がある場合にも、できるかぎり対応しています。



関西工場周辺の小学生の工場見学の様子

環境保全・社会貢献活動への貢献

森林保全作業に参加

○中央区の森間伐ツアー

東京本社のある東京都中央区は、東京都西多摩郡檜原村にある「中央区の森」で、間伐、枝打ち、下草刈りなど森林保全作業を行う機会を提供しています。イトーキでは、この機会を継続的に活用しており、毎年秋に社員有志がボランティアで参加する間伐ツアーを行っています。6度目の開催となる2015年度の同ツアーは11月28日に実施。39名が参加して、間伐作業と丸太の運び出しを行いました。



社員による間伐ツアー

○大阪府アドプトフォレスト制度への参画

イトーキは、2015年度より大阪府アドプトフォレスト制度へ参画いたしました。詳しくは、[生物多様性の保全・維持](#)をご参照ください。

ステナイBOOK活動に参加

「ステナイBOOK」は、NPO法人シャプラニール（市民による海外協力の会）とブックオフコーポレーション株式会社が実施する、不要な本やCDなどを、ストリートチルドレンや南アジアの人々の生活向上のための支援活動に役立てる活動です。イトーキでは2009年12月から、企業としてこの活動に継続的に参加しており、各支社・支店や入居ビル等の単位で取りまとめ、定期的に送付しています。



震災復興に向けた取組み

イトーキでは、産学官民連携のもと、東日本大震災の復興支援活動に継続して取り組んでいます。

震災復興まちづくりへの参画

東日本大震災の被災から復興へ。産学連携による新しいアイデアと考え方を協創し、実証・賛同者と一緒に新しいことを興し、いずれ地域でまわりだす。このコンセプトをもとに、東京大学は2012年から2015年3月まで、被災地の岩手県大槌町をフィールドとして、「東京大学大槌イノベーション協創事業」（経済産業省の産学連携イノベーション促進事業に採択）に取り組みました。イトーキは、この事業の参加企業として、初年度より「クリエイティブ集会所・実証拠点コミュニティ・プレイス」プロジェクトに参画。仮説住宅でお住まいの方々や学生、現地活動団体の方々との交流・意見交換や現地イベントの開催に協力してきました。

さまざまな多世代の人々が交流できる居心地のよい「コミュニティを支える まちのリビング」という場と交流機会の重要性を把握しながら、東京大学の学部横断メンバーと参加企業数社で検討。アイデアや模型について現地の方々との意見交換を重ね、新しいコミュニティスペースのスタンダートなどを協創しました。



クリエイティブ集会所・実証拠点
「大槌コミュニティ・プレイス」

町並みへの配慮や、複数団体が同時に活用できる分棟形式となっているほか、暖かみのある木の構造、さまざまな利用が可能で心地よい対話が可能な組み合わせ家具、料理を楽しめるキッチン機能、日常でも非常時でも有効活用可能な太陽光発電機能などで構成されています。まちづくりの議論の場としてだけでなく、健康体操、スパイス講座など、地域の方々にもさまざまなレイアウトで継続的に活用いただけるプログラムも実施。実際に体験することで、新しい集会所がより身近に感じていただけるよう取り組んできました。

▶ [「イトーキの震災復興に向けた取組み」の詳細はこちら](#)



スパイス講座や健康体操などのイベントの様子

イトーキでは、このようなコミュニティ・プレイスが、被災地のみならず、超高齢社会において地域創生力を持続的に生むモデルになりうるとも考えています。今回の取組みをきっかけとして、地域課題＝「コト」と議論の場＝「バ」を効果的につなげ、解決に導くための創造的な空間づくりも追求し続けています。2015年には、その一環として、コミュニティ・プレイスの社内関係者、多様な部門が「イノベーションを生み出す空間づくり」について議論するワークショップを3か月にわたって開催しました。そこでは、新しい働き方のスタイルについてのアイデアをベースに、それを地域活性化にどう応用していくかのモデルについて考察・考案。変革という視点が多くのアイデアをもたらす新たな力となることが確認できました。今後はこの活動を、社外の方々との意見交換を通じて高めてゆくフォーラムへと発展させていきたいと考えています。



社内ワークショップの様子

「折り樹」による被災地支援へのサポート

イトーキは、社会性の高い商品の提供を通じて、東日本大震災の被災地の復興支援活動をサポートしています。日清医療食品株式会社様は、約4万3千名の社員の皆様に献血活動をお呼びかけるとともに、広く社会に対して献血活動への参加をお呼びかける「献血で東北支援を！」キャンペーンに、日本赤十字社と連携して取り組まれています。そして、献血にご協力くださった方には、当社が提供する「折り樹（じゅ）」を渡されています。「折り樹」は、宮城県の山林からの間伐材（スギ）から作る、天然の木の折り紙で、これをお使いいただくことは被災地の林業の活性化につながります。



折り樹



日清医療食品株式会社様より

「献血で東北支援を！」は、今回で4回目になります。ノベルティは、1回目はヒノキの板（お風呂で使うと檜風呂のおいぐさる）、2回目は岩手宮城福島の三県産の利休箸だったが、3、4回目はイトーキの折り樹を採用しました。斬新さ、見て折って触って東北を感じられること、そして「折っても割れない樹木」というインパクトが、採用のポイントになりました。献血にご協力くださった方々からは、「木の香りがいい」「木目がきれい」といった好評をいただいています。



右から
日清医療食品株式会社 総務本部 総務部
広報課 神戸 修様
東京都赤十字血液センター 事務部 企画課
山内 美江様
イトーキ ソリューション開発統括部
ソリューション開発部
Econifa開発チーム 田淵 陽子

トップによる社会との対話

エコツェリア協会※「CSV経営サロン2015」で平井社長が登壇

2015年7月29日、新丸の内ビルディングにて開催された「CSV経営サロン2015」に平井社長がプレゼンターとして登壇しました。

イトーキが産官民連携にて取り組んでいるCSVビジネス事例として、EconifaとSYNQAを中心に講演を行いました。

※エコツェリア協会（一般社団法人 大丸有環境共生型まちづくり推進協会）

「大丸有環境ビジョン」や「大手町・丸の内・有楽町地区まちづくりガイドライン」を行動指針として、大丸有エリア内外の連携や協働、横断的な産学連携を促進しながら、環境共生型のまちづくりに貢献する事業を推進・支援する公益的な法人です。



「第三回世界同族企業フォーラム」に山田会長が参加

2014年7月5日、中欧国際工商学院上海キャンパスにて開催された「第三回世界同族企業フォーラム」に山田会長が参加しました。

フォーラムでは、中国の同族企業200社以上の社長の前で「イトーキの創業、発展と私が考えた同族経営」について講演を行いました。





コーポレート・ガバナンス

公正で健全な企業経営を推進し、信頼獲得と企業価値向上に努めています。

多角的なチェック機能を備えた体制の構築

イトーキグループは、多角的なチェック機能を備えたコーポレート・ガバナンス体制を構築し、公正で健全な企業経営を推進することを通じて、信頼の獲得と企業価値の向上に努めています。

コーポレート・ガバナンス体制

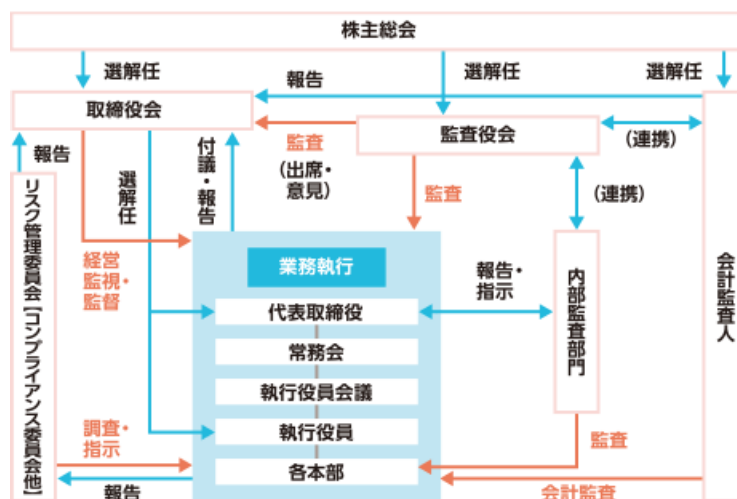
イトーキは監査役会設置会社であり、社外取締役2名を含む6名の取締役で構成する取締役会と、社外監査役2名を含む4名で構成する監査役会とを設置しています。

取締役会は、経営の重要な意思決定、業務執行の監督を行っています。独立性の高い社外取締役は、監査役会とともに、取締役会における経営監視機能を強化する役割を担っています。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。

監査役会は、取締役会ならびに取締役の業務執行状況などを監査しています。また、会計監査人は、適法な会計処理および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。

当社は、社外取締役または社外監査役の選任に際しては、経歴や当社との関係を踏まえて、当社経営陣から独立した立場で社外役員としての職務を遂行できる十分な独立性を確保できることを個別に判断しています。

なお、会社の持続的成長と中長期的な企業価値の向上のため、コーポレートガバナンス・コードに対応した取組みも進めております。



取締役

●社内	4
●社外	2



監査役

●社内	2
●社外	2



※社内監査役は、常勤1名、非常勤1名です。

(2016年3月時点)

監査役監査

常勤監査役は取締役会、常務会、執行役員会議等の重要な会議に出席するとともに会計監査人、内部監査部門等との連携を図り、社外監査役は取締役会において、それぞれの経営者、弁護士としての豊富な経験と高度な専門知識を活かし、経営に対する監査・監督機能を発揮しています。

また、イトーキのグループ会社のうち、(株)グルトンは監査等委員会設置会社への移行に伴い監査等委員である取締役3名を配置しているほか、他のグループ会社には非常勤監査役を配置し、監査役機能の発揮によるグループ・ガバナンスの向上に取り組んでいます。

内部監査

内部監査については、事業年度ごとの監査計画に基づき、国内外のグループ17社を対象として業務執行が法令や社内規程に則って適正に行われているか、リスクが有効に管理されているかなど運用状況について監査を実施し、改善に向けた提言を行っています。また、金融商品取引法に基づく「内部統制報告制度」の独立的評価部門として、イトーキグループ全体の有効性を評価しています。常勤監査役には内部監査部門から監査結果を提出するほか、経営者、取締役会、会計監査人との情報の共有を適宜行い、内部監査の有効性・効率性を高めています。

内部統制システム

イトーキでは、会社法の施行に伴い、内部統制システムの全社横断的・網羅的・一元的な構築に向けて、2006年5月に取締役会において基本方針を定め、この基本方針に則った体制の整備に努めています。その後、法令や社内体制の変更などによる基本方針の一部改定を随時実施し、体制整備を行っています。また、金融商品取引法に基づく財務報告にかかる内部統制報告制度（J-SOX法）への対応については、2009年1月より「内部統制監査室」と「内部統制推進部門」を設置し、イトーキグループの財務報告の信頼性・適正性を確保するために必要となる体制の整備・運用に努めています。

グループ・ガバナンス

イトーキの企画本部内に関係会社管理部を設置し、各部門と協力しながら、グループ各社の中期経営計画および年度計画達成のために必要な支援・指導を行っているほか、グループ会社の取締役会に出席し、規程・基準に基づく報告・決議がなされているかのチェック・監視などを行っています。

グループ各社に対しては、当社の各部門による経営リスクヘッジのための指導（コンプライアンス、会計、業務プロセス、労務管理、情報セキュリティなど）も継続的に行っています。また、当社の社員がグループ各社の非常勤取締役や監査役に就任することでチェック・監視機能を持たせるなど、グループ全体のガバナンス強化を図っています。

役員報酬

取締役の報酬等の額は、固定報酬枠と業績に連動する変動報酬枠で構成されています。各取締役の報酬については、固定報酬は、取締役会で承認された役員別等月額報酬表に基づいて職務内容および当社の状況等を勘案のうえ、代表取締役が決定しています。変動報酬は、株主総会で決議された報酬総額の範囲内において、当社業績水準等を勘案のうえ、取締役会が決定しています。各監査役については株主総会で決議された報酬総額の範囲内において、職務の内容、経験や当社の状況等を確認のうえ、監査役会の協議により決定しています。

役員区分	報酬等の総額 (百万円)	報酬等の種類別の総額 (百万円)				対象となる役員数 (名)
		基本 報酬	ストック オプション	賞与	退職 慰労金	
取締役 (社外取締役を除く)	195	120	-	75	-	6
監査役 (社外監査役を除く)	20	18	-	1	-	2
社外役員	22	19	-	3	-	4

(2015年度実績)



リスクマネジメント / コンプライアンス

信頼できる企業としての基盤づくりに取り組んでいます。

リスクマネジメントを継続的に強化

イトーキでは、2009年度よりコンプライアンスやセキュリティを含む幅広いリスクへの対応を統括するリスク管理部を新たに設置し、「イトーキグループリスク管理基本規程」のもと、リスクマネジメントを実行しています。企業活動にかかわるさまざまなリスクを想定し、対応策を実施して、適切なリスク管理を図っています。

リスクマネジメント体制

外部要因のリスクや内部要因のリスクなど、想定されるさまざまなリスクに対して、主管・関連部門を中心にガイドラインの制定、研修の実施、マニュアルの作成・配布など、未然にリスクを回避する努力を行っています。さらに事故発生時に迅速な対応ができる体制も整えています。なお、リスク管理委員会は年に3回開催しており、必要に応じて分科会を開催し、対応策を講じています。

イトーキのリスク管理は、リスクの洗い出し、重要リスクの決定、リスク対策の実行、リスク対策の効果を踏まえたリスクの評価というPDCAサイクルで管理しています。2016年度第1回リスク管理委員会では、58個のリスクを特定し、その中から15個の重点リスクを決定しました。リスク管理委員会では、コンプライアンス委員会と情報セキュリティ委員会の報告に加え、監査部より各部門における重要リスク対策の取組み状況についての監査報告が行われました。

リスク管理の見える化

リスク管理委員会では識別された個々のリスクに対して、その発生頻度、影響度合、およびリスク対策の徹底度合それぞれを点数化してスコアをつけています。スコアは重要リスクの決定にも利用しています。リスク一覧表とリスクマップを作成しリスクの全体感の把握とリスクスコアの時系列での変化が見えるようにリスク管理を行っています。

具体的なリスク項目とともに重要度、主管部門を明記。リスクの未然回避と問題発生時の迅速な対応に役立っています。



イトーキのリスク全体を把握できる「リスクマップ」

災害対策

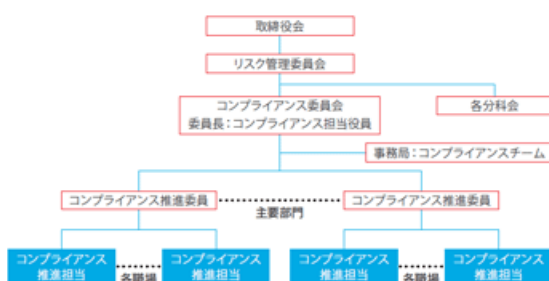
生産に大きな影響を及ぼすような災害や火災、故障といった事象に備え、安全教育、消防訓練、設備の定期点検などを実施しています。さらに、こうした事象が発生した場合に事業に及ぶ影響を最小限に抑えるために、事業継続計画（BCP）を策定しています。

コンプライアンス推進体制

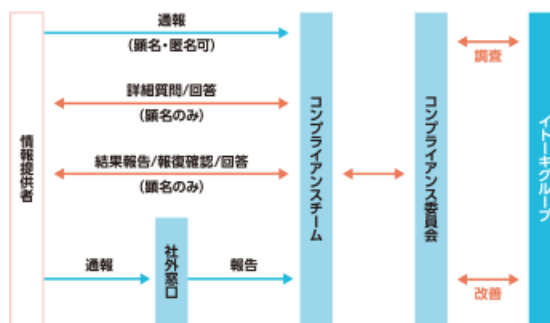
イトーキグループのコンプライアンス推進に関する最高責任機関として、リスク管理委員会のもとにコンプライアンス担当役員を委員長とし、コンプライアンスチームを事務局とする「コンプライアンス委員会」を設置し、2015年度は4回開催しております。コンプライアンス委員会ではイトーキグループのコンプライアンス推進に関わる具体的な施策の企画・立案や進捗管理・検証などを行っており、具体的な実践や指導などは主要部門に配置したコンプライアンス推進委員と推進担当が担い推進体制を維持しています。

また、不正行為の防止および自浄作用の促進ならびに社会的信頼の確保のため、社内と社外それぞれに内部通報窓口（ヘルプライン）を設けて運用しています。

コンプライアンス推進体制



内部通報制度(ヘルプライン対応フロー)



コンプライアンス意識の徹底

イトーキグループはグローバルに事業を展開する企業グループとして、各国・地域の様々なステークホルダーの信頼と期待に応えるため、法令遵守はもちろんのこと社会規範、企業倫理、社内規範、社会貢献などに配慮した行動をとることがコンプライアンスであると考え、2005年に制定した「イトーキグループ行動規範」の改訂（最新第4版）を重ねながら、グループの全役員・従業員のコンプライアンス意識の徹底を図ってきました。

なお、2015年度の教育研修としては、コンプライアンス知識の高度化と認識の平準化をコンセプトとしたグループ共通のe-ラーニングや集合研修（業務分野別研修、階層別研修、職場研修など）を実施したほか、コンプライアンス施策の浸透と意識強化を目的とした「コンプライアンスディスカッション」をグループ全体で16回開催しました。

上記以外には「コンプライアンスニュース」の発行（年12回）、身近でかつ最近の出来事などを題材としたワンポイントレッスン紙「コンプラ・一問一答」を隔月で発行するなど、1年を通じてグループ全体のコンプライアンス強化・徹底を図ってきました。

2014年度は、コンプライアンスへの意識啓発や諸規程の周知徹底を図るために2013年度に発行した「イトーキグループ行動規範」を在日外国人従業員向けに翻訳（英語、中国語）して配布しました。



反社会的勢力への対応

2009年に制定した「反社会的勢力に対する基本方針」を遵守するため、従来より実施している「反社会的勢力排除の覚書」の締結に加え、新規取引開始時には、取引先に対して外部データベース利用による企業・役員スクリーニングを行うことをコンプライアンス委員会で決定し、2014年度より全社への展開を開始しました。あわせて、平時の取組みや有事の対応を記載した「反社会的勢力への対応マニュアル」（2014年2月）を定め、反社会的勢力に対する具体的な対応基準を明確化し、社員を対象とした研修会を定期的に開催しています。

独占禁止法遵守を徹底

2010年3月の独占禁止法違反による排除措置命令を受け、再発防止のためコンプライアンス体制の強化に注力してきました。特に、営業部門を対象とした独占禁止法遵守のフォロー研修を毎年継続的に実施しており、2014年度は東日本支社管轄の6支店と神奈川販売統括部の3支店を対象に行いました。

なお、リスク管理委員会において決定したリニエーション（課徴金減免制度）申請フローを社内周知し、違反行為の防止に向けた意識統一に活用しています。

知的財産の強化とリスクの低減

事業の継続性を確保するために、研究開発の過程で生み出される知的財産を積極的に国内外で権利化しています。また、他社権利を尊重しつつ開発を進めるために、知的財産調査を開発初期段階から進め、知的財産リスクの低減に努めています。

こうした知的財産権を守るための取組みは、企画本部経営企画部知的財産推進室が中心となり、イトーキおよびグループ会社の知財活動を支援しています。

○発明報奨制度

従業員などによる独創的な発明に対しては、出願および登録時に報奨金を支払うとともに、業績に大きく貢献すると判定した発明には、さらに売上高などを考慮して報奨金を支払う制度を設けています。

また、第三者に対して実施許諾してロイヤリティ収入を得た場合や出願せずノウハウとした場合も報奨金を支払う手厚い制度になっており、報奨金額は業界水準や社会動向を考慮して決定しています。

情報セキュリティ対策

○情報セキュリティ管理体制

イトーキグループでは、情報セキュリティ管理体制を継続的に強化しています。情報システム部門ではISMS認証に基づくマネジメントシステムを運用しており、ISMS認証範囲外の組織（支社、グループ会社、外部委託業者）に対しても、ISMSに準拠したレベルで内部監査を実施しています。

また、グループ会社に対しては、IPA（独立行政法人 情報処理推進機構）が示す評価基準を用いたセキュリティ対策評価も実施しています。

さらに、年1回、グループ会社も含めてeラーニングにて情報セキュリティ教育を実施しています。ISMSでは、PDCAサイクルによるスパイラルアップが推奨されており、今後もさまざまな改善を加えることで、より高いレベルの情報セキュリティを目指します。

○業務委託先を含めた個人情報保護

イトーキは、プライバシーマーク認証取得企業として、定められた個人情報保護マネジメントシステムに基づき、お客様の個人情報を適切に管理しています。また、業務委託先に対してもお客様に対して同等の責任を負うという認識に基づいて「秘密保持契約書」を締結し、個人情報保護においてイトーキと同レベルの取組みを求めています。さらに業務委託先の個人情報保護の遵守状況を毎年確認するとともに、取組み内容の評価を行っています。

○プライバシーマーク

イトーキでは、2009年に全社でプライバシーマーク（Pマーク）を取得しました。以後、情報管理体制を強化するとともに、個人情報保護を全従業員に周知・徹底するために、教育テキストを従業員に配布しています。在籍する外国人従業員に向けても、ポルトガル語、中国語、韓国語版を作成し、工場などでの掲示を行っています。



プライバシーマーク
遵守事項 ポルトガル語版



プライバシーマーク
遵守事項 中国語版



プライバシーマーク
遵守事項 韓国語版



個人情報保護方針
ポスター

○業務レベルでの施策の強化

イトーキでは、日々の業務に潜む情報セキュリティ上のリスクに、さまざまな対策を行っています。2009年には、eメールの添付書類にパスワードの自動生成システムを導入。その後も、記憶メディアの取扱へのさらなる注意喚起、許可者以外の施設内立ち入りに対する識別の強化（社員証、名札、ゲストカードなどの携帯の徹底）など、情報セキュリティ対策の一層の強化に取り組んでいます。

また、業務用PCのシンクライアント化（各端末にデータを保存しない方式への移行）も進めています。

○外部からの攻撃への対策

イトーキでは、情報システムへの外部からの攻撃にも備えています。ファイアウォール、侵入検知装置などのセキュリティ機器を設置して、不正アクセスに対する防御対策としているほか、リアルタイムマルウェア検知サービスを導入し、マルウェアによる被害防止対策をしています。また、万一の場合にネットワークの可用性を担保するために、社内各拠点間の通信回線の冗長化を完了しています。

2015年度は高度化する情報セキュリティリスクに対する従業員の意識付けを狙いとした、「標的型攻撃」に対する対応模擬訓練を実施しました。

2007年11月 認定仕様と異なる仕様の製品販売に対する実態調査指示

概要

国土交通省通知に基づいて実施した当社製品の「防耐火性能に関する実態調査」の結果、認定を受けた製品のうち、認定仕様と異なる仕様の11製品を過去に販売した実績があることが判明。大臣認定を取得している製品に対する実態調査の指示を受けました。

経緯

2007年11月国土交通省より、すでに大臣認定を取得している防耐火製品のすべてを対象に実態調査の指示が出されました。2007年12月認定を取得している42製品中、認定と異なる仕様の製品が12製品あったことを国土交通省に報告しました（その後の調査で1製品は認定仕様と異なる仕様の販売実績がないことが判明したため、対象は11製品となっています）。2008年1月に、国土交通省より、実際に販売を行った仕様（認定と異なる仕様）で性能評価再試験を実施するよう指示を受けました。2008年4～5月には、上記指示により11製品・14品目の性能評価再試験を実施し、5品目が合格、9品目が不合格でした。合格となった5品目については、新たな認定取得の手続きを行いました。2008年6月～2009年4月に、不合格となった9品目について、改善仕様で改めて性能評価再試験を受験し、合格。新たな認定を取得しました。2008年7月からは、改修工事の体制を整え、お客様のご要望を伺いながら順次、改修工事を進めました。

現在までの対応状況

- ・2007年より、納入先のお客様に今回の経緯と対応のご説明、改修工事のための現地調査や改修工事を継続して実施してまいりました。
- ・改修工事着手前に特定行政庁と改修方法の確認を行い、改修工事完了後は、再度、特定行政庁に工事状況、完了をご報告するという手順で、これまでに対象となる225件のうち、217件が改修工事を完了しています。
- ・再発防止基本規程の制定および規程の確実な運用確認ときめ細かい細則の制定により、社内における再発防止の徹底を図りました。
- ・2015年度も引き続き防耐火対策会議を開催し、組織の連携をとり、対象となるお客様への万全の対応を行ってまいります。

今後の対応について

残っている8件は、お客様の事情でどうしても直ぐに改修工事ができない例外物件だけとなっています。引き続きすべての改修工事が完了できるよう粘り強く努力してまいります。

イトーキについて

1890年(明治23年)に大阪で伊藤喜商店として創業して以来、イトーキは日本のオフィスの歴史とともに歩み、発展してきました。世の中の変化に対応し、時代の先を見据え、常に新しい価値の創造に取り組んだイトーキのDNAは、125周年を経た現在も、脈々と受け継がれています。これからも、創業時から変わらない「お客様第一主義」と「イノベーションへの情熱」を持ち続け、お客様から、そして社会からご支持いただける価値ある企業であるために、さらなる努力を続けてまいります。

イトーキの概要

社名 株式会社イトーキ
 英文社名 ITOKI CORPORATION
 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
 創業 明治23年12月1日
 設立 昭和25年4月20日
 資本金 5,277百万円
 代表 代表取締役会長 山田 匡通
 代表取締役社長 平井 嘉朗
 事業所数 52支社、支店、営業所
 6製造部
 8物流センター
 従業員数 1,951名(単体)
 3,333名(連結)
 2015年12月31日現在

取扱商品
【オフィス関連事業】ワークステーションシステム／デスク／ローパーティション／事務・会議チェア／テーブル／保守サービス業務など
【設備機器関連事業】オフィス建材内装設備／移動間仕切・可動間仕切／セキュリティ設備機器／工場・物流設備機器／商業施設機器／研究施設機器など
【その他】学習デスク・チェア／書斎・SOHO用家具など
 イノベーションセンター
 イトーキ東京イノベーションセンター SYNQA
 ショールーム
 東京ショールーム
 大阪ショールーム
 オフィスプラザ
 横浜オフィスプラザ／名古屋オフィスプラザ／
 広島オフィスプラザ／福岡オフィスプラザ



オフィス空間

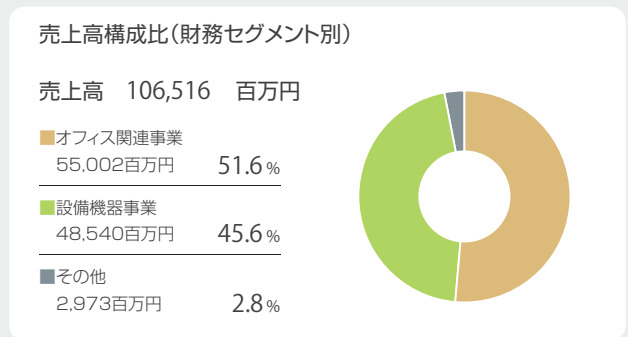
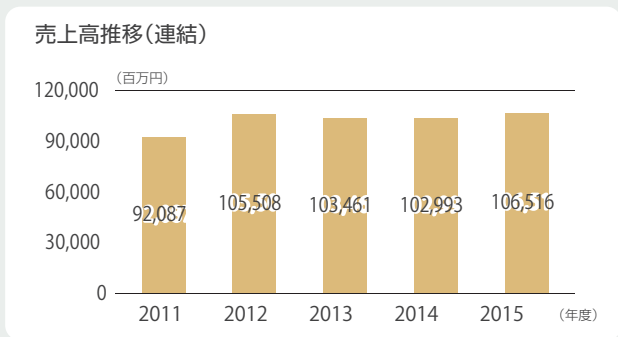


公共施設



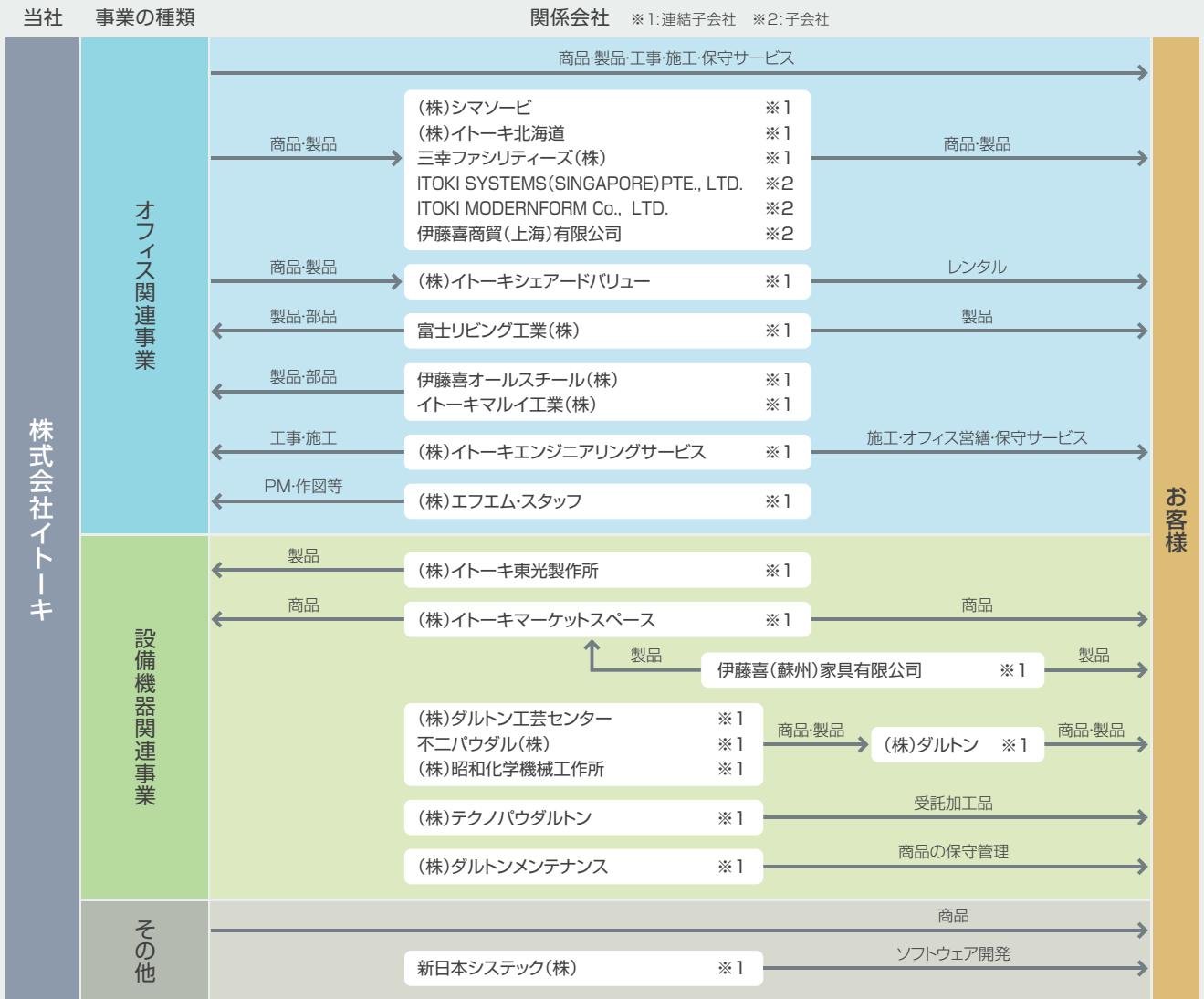
設備機器

主要経営指標



関係会社の状況

2015年12月31日現在

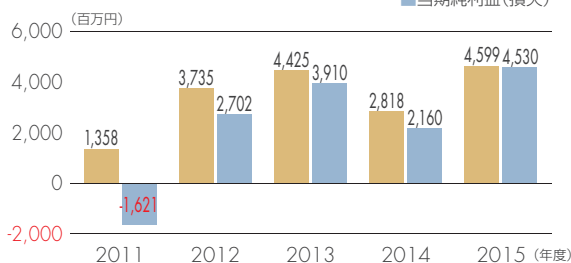


その他

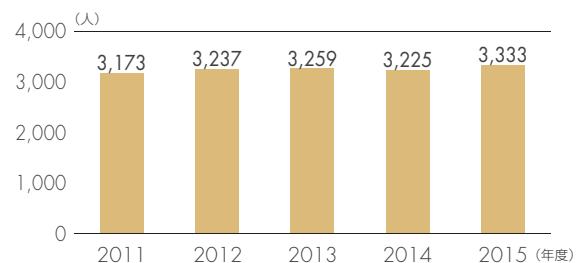
※1 (連結子会社) (株)メディカル経営研究センター
 ※2 (子会社) 上海伊藤喜建築装飾有限公司 他4社

(株)メディカル経営研究センターは解散し、2016年3月に清算いたしました。

利益推移(連結)



従業員数推移(連結)





創業の精神から、社会貢献への想いを継承しています。

イトーキの創業の精神には、社会貢献への想いがありました。

1890年、創業者伊藤喜十郎は、当時、発明特許品を普及・販売することで社会への貢献を果たそうとし、その時代に希な先見性と開拓精神でイトーキの創世記を築き上げました。それから125年。その精神は常にイトーキの製品・サービスに息づいており、今日の「Ud&Eco style」にも継承されています。

すべてのお客様に「イキイキ」と「感動」をご提供できるよう、「空間が作り出す快適さ」へのイトーキのチャレンジは、これからも続いていきます。

※ISO関連表記 ◆旧イトーキレビオ ◆旧イトーキ

世界での出来事	
・レイチェル・カーソン「沈黙の春」を発表。環境問題が世界的に認識される	1962
・環境庁発足	1971
・ワシントン条約（絶滅のおそれのある野生動植物の種の国際取引に関する条約）発効（日本）	1977
・ノースカロライナ州立大ロナルド・メイスがユニバーサルデザイン概念（7原則）を公式に提唱	1980
・男女雇用機会均等法施行	1985
・ブルントラント委員会が「持続可能な開発」の概念を提唱	1986
・オゾン層保護法制定	1987
	1988

イトーキの歩み	
	1962
	1971
・デスク袖に通函導入	1977
	1980
	1985
	1986
	1987
・水溶性塗装ラインの導入（デスク工場）	1988

<ul style="list-style-type: none"> ・環境負荷が少ない商品などの普及のため、(財)日本環境協会がエコマーク事業を開始 	1989	<ul style="list-style-type: none"> ・水溶性接着ラインの導入 (デスク工場)
<ul style="list-style-type: none"> ・地球環境保全に関する関係閣僚会議「地球温暖化防止行動計画」を決定 ・バルディーズ原則 (後にCERES原則に改名) 発表 ・ADA (障害を持つアメリカ人に関する法律) 制定 	1990	
<ul style="list-style-type: none"> ・ブラジル・リオデジャネイロにおいて国連環境開発会議 (地球サミット) 開催 	1992	<ul style="list-style-type: none"> ・本社新社屋竣工 ・オフィスのクリーニングサービス開始  <p>オフィスのクリーニングサービス (チェア)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ・環境基本法制定 	1993	
	1994	<ul style="list-style-type: none"> ・平成5年度緑化貢献者表彰受賞 (本社)
	1995	<ul style="list-style-type: none"> ・可動間仕切の解体分別リサイクル開始
<ul style="list-style-type: none"> ・環境マネジメントシステムに関する国際規格、ISO14001制定 	1996	<ul style="list-style-type: none"> ・デスクに再生PET樹脂を導入 (ペントレイ、仕切板)
<ul style="list-style-type: none"> ・第3回気候変動枠組条約締約国会議 (地球温暖化防止京都会議、COP3) 開催 	1997	<ul style="list-style-type: none"> ・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
	1998	<ul style="list-style-type: none"> ◆ISO14001 審査登録 (2サイト)

- ・男女共同参画社会基本法制定
- ・共用品推進機構の設立

1999

- ◆ISO14001 審査登録（業務統括部）
- ・ユーデコスタイルを宣言、「ユーデコスタイル」誌創刊



- ・モーダルシフト開始

- ・ダイオキシン類対策特別措置法施行
- ・ハートビル法（高齢者、身体障害者等が円滑に利用できる特定建築物の建築の促進に関する法律）および交通バリアフリー法施行

2000

- ・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
- ・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

- ・環境省発足
- ・グリーン購入法（国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律）施行

2001

- ◆ISO14001 審査登録（全社事業所統合）
- ・大阪市のごみ減量優良標（本社）
- ・水溶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

- ・南アフリカ・ヨハネスブルグで持続可能な開発に関する世界首脳会議開催

2002

- ・産業廃棄物ゼロエミッション達成（寝屋川サイト）
- ◆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



アグリファニチャーシリーズの
モノアテーブル

- ・100万人のキャンドルナイトがスタート
- ・国際ユニヴァーサルデザイン協議会（IUDA）発足

2003

- ・地域環境保全功労者表彰（滋賀サイト）

- ・ヒートアイランド対策大綱が決定
- ・カラーユニバーサルデザイン機構設立

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・ブランディング設立（現（株）イトーキシェアードバリュー）

- ・京都議定書発効
- ・流行語大賞で「COOLBIZ」がトップテンに入る
- ・京都議定書目標達成計画閣議決定
- ・第11回気候変動枠組条約締約国会議 (COP11) および第1回京都議定書締約国会合 (COP/MOP1) 開催

- ・3R活動推進フォーラム発足
- ・バリアフリー新法施行

- ・北海道洞爺湖サミット開催

- ・第15回気候変動枠組条約締約国会議 (COP15) 開催

- ・第10回生物多様性条約締約国会議 (COP10) 開催
- ・第16回気候変動枠組条約締約国会議 (COP16) 開催

- ・国際森林年
- ・東日本大震災
- ・第17回気候変動枠組条約締約国会議 (COP17) 開催

2005

- ・ISO14001 審査登録 (新生イトーキとして製販統合認証)
- ・大阪市の「ごみ減量優良建築物」受賞 (本社)

2006

2008

- ・北海道洞爺湖サミットでスピナーチェア採用



スピナーチェア

- ・大阪市の「ごみ減量優良建築物」受賞 (大阪ショールーム)

2009

- ・**ニューエコスタイルを宣言**
- ・**穀殻を原材料としたハスクボードを発売**

2010

- ・地域材活用ソリューションEconifaの提案を本格的に開始
- ・スピナーチェアが、タスクチェアとしては業界初のカーボン・オフセット認証を取得
- ・本社ビルが「ごみ減量優良建築物」として大阪市より表彰
- ・カーボンフットプリント (CFP) 制度試行事業に参画し、事務用デスクと事務用チェアで業界初のCFP算定結果の第三者認証を取得

2011

- ・カーボン・オフセットサービス事業を開始

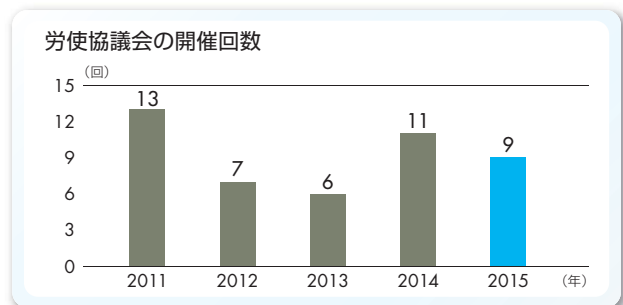
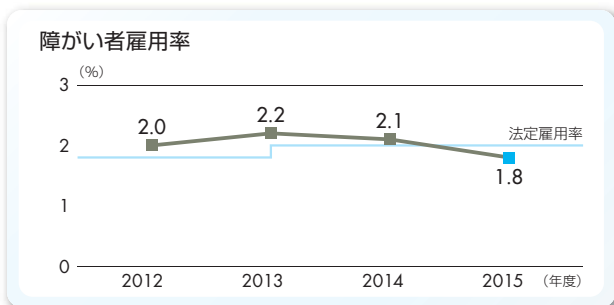
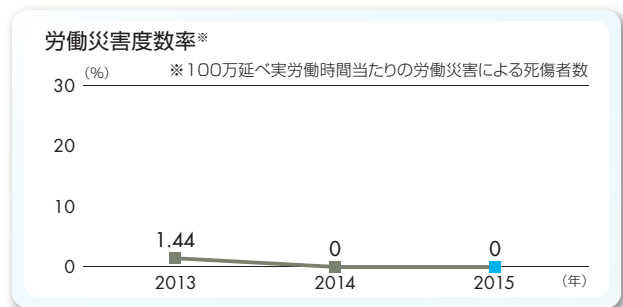
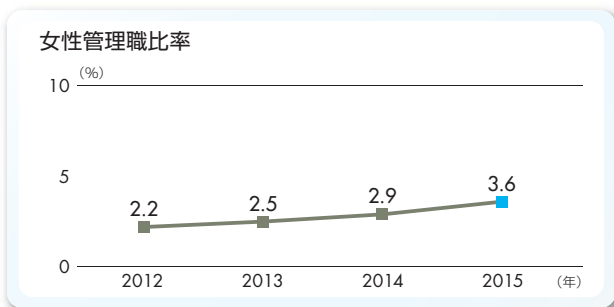
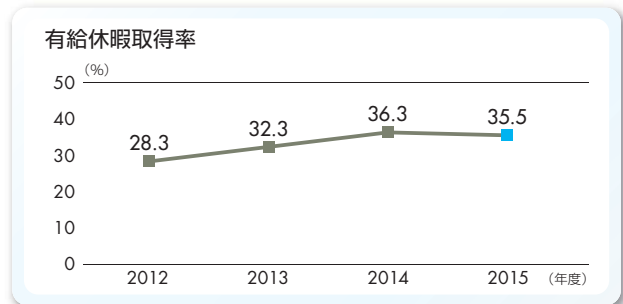
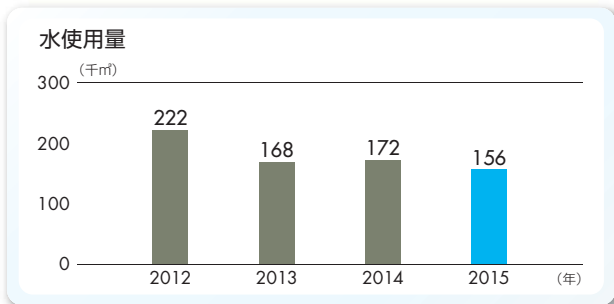
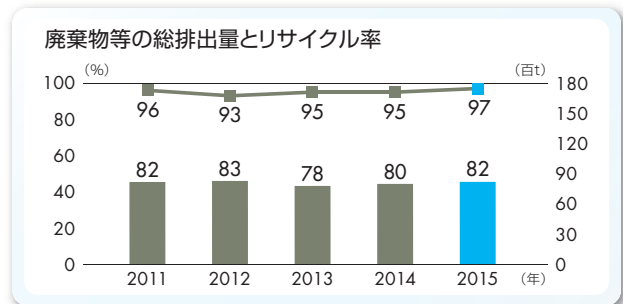
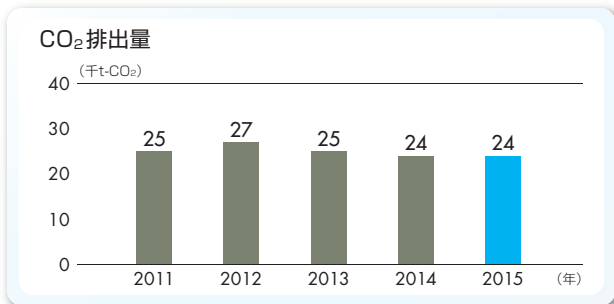
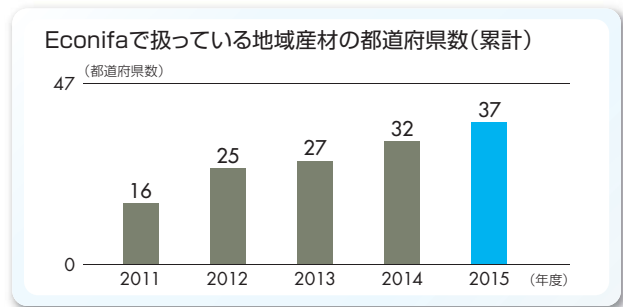
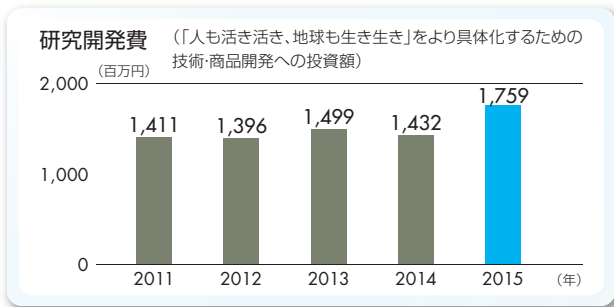
<ul style="list-style-type: none"> ・ブラジル・リオデジャネイロにおいて国連環境開発会議（地球サミット）開催 ・第18回気候変動枠組条約締約国会議（COP18）および第8回京都議定書締約国会合（COP/MOP8）開催 	2012	<ul style="list-style-type: none"> ・省エネ快適照明システムが「省エネ・照明デザインアワード2011」に選出 ・スピーナによるカーボン・オフセットプロジェクトが第1回カーボン・オフセット大賞の優秀賞受賞 ・3R推進功労者等表彰で内閣総理大臣賞を受賞
<ul style="list-style-type: none"> ・IPCCが最新の評価報告書（AR5）の第1作業部会報告書を公表 ・第19回気候変動枠組条約締約国会議（COP19）および第9回京都議定書締約国会合（COP/MOP9）開催 ・障害者差別解消法制定 	2013	<ul style="list-style-type: none"> ・東京都より「とうきょう森づくり貢献 認証制度」の認証を取得 ・国際モダンホスピタルショウ2013で、展示会を開催する際の電力使用量（一部）を把握し、カーボン・オフセット実施のサポート
<ul style="list-style-type: none"> ・気候変動に関する政府間パネル（IPCC）が第5次評価報告書（AR5）の統合報告書を採択・発表 ・生物多様性条約第12回締約国会議（COP12）開催 	2014	<ul style="list-style-type: none"> ・関西工場が環境保全優良事業所表彰（滋賀県）を受賞 ・おおさかストップ温暖化賞（節電賞）を受賞 ・Workcise（ワークサイズ）が、「第3回健康寿命をのぼそう！アワード」にて厚生労働大臣 優秀賞 企業部門（生活習慣病予防分野）を受賞 ・クラウド型エネルギーマネジメントシステム「ワークセンス リソースログ/メディアテーク」2014年度グッドデザイン賞受賞
<ul style="list-style-type: none"> ・第21回気候変動枠組条約締約国会議（COP21）および第11回京都議定書締約国会議（CMP11）開催 ・パリ協定を採択 	2015	<ul style="list-style-type: none"> ・Workcise（ワークサイズ）が、「第3回プラチナ大賞」審査委員特別大賞を受賞 ・平成27年度東京都スポーツ推進企業に認定（2016年3月東京都スポーツ推進モデル企業に選定） ・おおさかストップ温暖化賞（節電賞）を2年連続受賞 ・関西工場（滋賀地区）が滋賀県低炭素社会づくり賞受賞（事業者行動計画書制度部門） ・大阪府アドプトフォレスト制度への参画 ・新ユーデコスタイルをユーデコスタイルに名称変更

▶ 環境・社会活動以外の歴史については「イトーキの歩み」をご覧ください。

ITOKI SR SENSE / 社会的責任パフォーマンス

イトーキは、主要な社会的責任パフォーマンス指標の推移を継続的にモニタリングし、活動の水準向上に役立てています。

SR: Social Responsibility(社会的責任)の略



[研究開発費、Econifaで扱っている地域産材の都道府県数(累計)] イトーキグループ全体
 [CO₂排出量、廃棄物等の総排出量とリサイクル率、水使用量] イトーキおよびグループ生産系5+1社(伊藤喜オールスチール㈱、富士リビング工業㈱、㈱タイメック、㈱イトーキ東光製作所、イトーキマルイ工業㈱、伊藤喜(蘇州)家具有限公司)

※(㈱タイメックは2012年度まで、伊藤喜(蘇州)家具有限公司は2012年度から対象範囲に追加)
 [有給休暇取得率、女性管理職比率、労働災害度数率、障がい者雇用率、労使協議会の開催回数] イトーキ単体



第三者意見

第三者意見



立教大学 経営学部 教授/経済学博士
高岡 美佳

評価できること

全体を通して、イトーキの環境・社会活動に関する考え方や具体的事例がわかりやすく紹介されており、良いレポートだと感じます。お客様、社員、行政等のステークホルダーの声や現場の写真も多数掲載されており、顔の見える報告書となっている点も特徴です。

特集1では、「オフィスから始まる新しい健康経営のカタチ」について紹介されています。ワークサイズというコンセプトを掲げ、それを導入した企業の事例を紹介するなどわかりやすい紙面構成となっています。オフィス空間の設計から機器の提供そして使い方の普及まで一貫して手がけることで、毎日オフィスで長時間働く人々の「健康」をサポートしようとする姿勢は高く評価できると言えます。また、それが本業のビジネスとなっている点にイトーキの本気度を感じます。

特集2では、今わが国にとって最も重要な産業競争力の強化に資するイトーキの活動が掲載されています。今後の日本経済を考えれば、知的財産を活用して新たなイノベーションを起こすことは喫緊の課題と言えますが、オープンイノベーションが苦手な日本の大手企業は全国に散らばる多数の中小企業や大学等の研究機関と効果的な知財交流を行えていません。正直に申し上げますと、イトーキがこのような活動に2015年から本格的に力を入れたことはよい意味で驚きでした。今後も特許流通への取組みを通じて、日本における産業イノベーションに貢献していただきたいと考えます。

地球環境や生物多様性への配慮に関しては十分な水準に達していると感じます。グループのCO2排出量は目標値を上回る削減率を達成していますし、廃棄物の総排出量は売上高原単位で昨年比9.3%の削減となりました。低公害車の導入にも積極的で、2015年度の導入率は96%近くに達しています。環境マネジメントのPDCAもしっかりと回しており、冊子版23ページにあるように環境目標値や達成率なども公開しています。環境目的を製品やビジネスの拡大としている部分（例 Ecoプロダクトシリーズの開発、生物多様性の保全貢献商品Econifaの売上拡大など）の達成率が低くなっていますが、これはマーケットの動向に左右される目標値であるため仕方ないことです。むしろ、これらの環境目的を取り下げるのではなく、地道に製品・ビジネスの普及活動に努めることで地球環境の保全に貢献し続けていただきたいと思います。

お客様とのコミュニケーションについては、2015年3月に品質方針を改定し、「お客様視点による品質マネジメント」をより強化した点が注目に値します。また、2012年にオープンした「イトーキ東京イノベーションセンター SYNQA」では、今年度も内閣府やデンマーク大使館、川崎信用金庫とともにコラボレーションイベントを開催するなど、年間100回以上の多様なイベントを開催し、積極的にお客様との交流を図っています。交流はお客様のニーズ発掘だけでなく社会課題の発見につながるというイトーキの姿勢を高く評価したいと思います。

期待したいこと

昨年度も述べましたが、イトーキの環境・社会活動は高いレベルに達していると思います。環境や生物多様性への配慮は十分にできていますし、ユニバーサルデザインや健康経営にも熱心に取り組んでおり、それを本業に組み込む姿勢も評価できます。次年度は、国内における労働人口減少や企業活動のグローバル化をふまえて、ダイバシティマネジメントの具体的推進や人権への配慮など「人」に着目した活動に焦点を合わせるとよいのではないのでしょうか。WEBページで紹介されているように、イトーキは育休や時短制度を早期に導入し、育休取得者の復職率も高いなど本来的には社員のキャリアマネジメントに積極的な優良企業です。2015年度に「ダイバシティ推進室」を設置したとのことなので、今後はこの分野でも先進的企業になることを期待しています。

第三者意見を受けて

高岡先生にはいつも、私たちが“次の一歩”を踏み出すエールをいただいています。今回は、「次年度は、ぜひ、ISO26000の7つの中核課題を念頭において、環境・社会貢献活動等の目標を策定し、開示してはいかがでしょうか。環境面だけでなく、社会面等についてもPDCAを回していただくことで、イトーキの環境・社会活動のさらなる深化を期待します」とのご提案をいただきました。そこで、ISO26000に照らして当社グループにおける重要課題を分析し、環境・社会両面の主要なパフォーマンス指標を（現時点でのベストとして）設定・開示するとともに、PDCA情報の充実に努めました。この方向性は、今後もさらに追求していきます。今回も、私たちが環境・社会活動のあり方を再確認し、今後の構想を練る上で貴重なご意見をいただきました。これからも、地球温暖化防止、生物多様性保全、働き手の健康増進、日本の産業競争力強化、地方創生などの重要な社会的課題の解決に、「イキイキ」と「創意工夫」をキーワードとしながら、幅広く貢献していきます。そして、ダイバシティをはじめとする「人」に焦点を合わせた活動へ、さらに注力していきます。

常務執行役員 管理本部長 森谷 仁昭

ISO26000（社会的責任に関する手引）対照表

ISO26000		本報告書における主要な該当内容
中核主題	課題	
組織統治	・意思決定のプロセス及び構造	<ul style="list-style-type: none"> ● <u>コーポレート・ガバナンス</u> ● <u>株主・投資家とのコミュニケーション</u>
人権	<ul style="list-style-type: none"> ・労働における基本的原則及び権利 ・人権に関する危機的状況 ・デューデリジェンス 	<ul style="list-style-type: none"> ● <u>労使の対話と協働</u> ● <u>生物多様性の保全・維持（生物多様性に配慮した原材料の調達）</u> ● <u>リスクマネジメント/コンプライアンス</u>
労働慣行	<ul style="list-style-type: none"> ・雇用及び雇用関係 ・労働条件及び社会的保護 ・社会対話 ・労働における安全衛生 ・職場における人材育成及び訓練 	<ul style="list-style-type: none"> ● <u>社員とのコミュニケーション</u>
環境	<ul style="list-style-type: none"> ・汚染の予防 ・持続可能な資源の利用 ・気候変動の緩和及び気候変動への適応 ・環境保護、生物多様性、及び自然生息地の回復 	<ul style="list-style-type: none"> ● <u>環境マネジメント</u> ● <u>人と地球に配慮したものづくり</u> ● <u>地球温暖化防止</u> ● <u>資源の有効活用</u> ● <u>有害物質の最小化</u> ● <u>生物多様性の保全・維持</u>
公正な事業慣行	<ul style="list-style-type: none"> ・汚職防止 ・公正な競争 ・バリューチェーンにおける社会的責任の推進 	<ul style="list-style-type: none"> ● <u>リスクマネジメント/コンプライアンス</u>
消費者課題	<ul style="list-style-type: none"> ・消費者の安全衛生の保護 ・持続可能な消費 ・消費者に対するサービス、支援、苦情・紛争の解決 ・消費者データ保護及びプライバシー ・教育及び意識向上 	<ul style="list-style-type: none"> ● <u>特集1（ワークサイズ）</u> ● <u>お客様視点による品質マネジメント</u> ● <u>お客様との対話</u> ● <u>人と地球に配慮したものづくり</u> ● <u>生物多様性の保全・維持（発信・啓発）</u> ● <u>リスクマネジメント/コンプライアンス</u>
コミュニティへの参画 およびコミュニティの 発展	<ul style="list-style-type: none"> ・コミュニティへの参画 ・教育及び文化 ・雇用創出及び技能開発 ・技術の開発及び技術へのアクセス ・富及び所得の創出 ・健康 ・社会的投資 	<ul style="list-style-type: none"> ● <u>特集2（特許流通への取組み）</u> ● <u>社会とのコミュニケーション</u> ● <u>生物多様性の保全・維持（地域材や国産材を活用した製品・サービス）</u>

イトーキ環境・社会報告書2016のカーボン・オフセットについて

イトーキでは、「環境・社会報告書2016」（冊子）の制作を通じて、どうしても発生してしまう温室効果ガス（GHG）を把握し、対象範囲の全量をカーボン・オフセットしています。

今回のオフセットでは、被災地支援に貢献した「東日本大震災復興支援型国内クレジット」でオフセットを実施しCO₂を削減しました。

Carbon Offset

原材料調達、製造工程で排出される温室効果ガスをカーボン・オフセットし、低炭素社会に貢献します

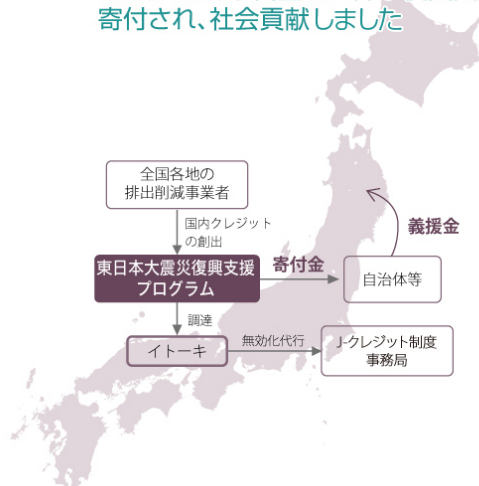


被災地支援

東日本大震災復興支援型国内クレジットではクレジット代金の一部が復興支援に寄付され、社会貢献しました



500g-CO₂/冊



※カーボン・オフセットとは

CO₂などの温室効果ガス（GHG）の排出量を把握し削減努力を行っても、どうしても削減が難しい部分について、他の場所で実現したGHGの排出削減・吸収量などを購入すること、または、ほかの場所で排出削減・吸収を実現するプロジェクトや活動を実施することにより、その排出量の全部または一部を埋め合わせる（相殺する）仕組みです。

カーボン・オフセットの概要

カーボン・オフセットの対象	環境・社会報告書の原材料調達・製造工程において発生するCO ₂
CO ₂ 排出量	500g-CO ₂ /冊
オフセット総量	2t
排出権の種類	東日本大震災復興支援型国内クレジット
無効化の方法	株式会社イトーキにより経済産業省国内クレジット用償却口座へ移転

クレジットの概要

プロジェクト名	東日本大震災復興支援型国内クレジット
プロジェクト概要	東日本大震災の復興支援に役立てるために、排出削減事業者が国内クレジット活用企業から受け取る国内クレジット売却代金の一部を自治体等を通じて被災地に寄付し、国内クレジット制度の活用により、全国各地域の活性化に貢献するCO ₂ 排出削減事業の普及促進と、企業によるCO ₂ 排出削減事業支援を通じた地球温暖化防止を展開し、東日本大震災の復興支援を行なった。
クレジットの種類	国内クレジット