

Ud & Eco style Report 2017

Environmental and Social Report



CONTENTS

■ トップメッセージ	03
■ 企業コンセプト	06
■ ユーデコスタイルの歩み	07
■ 2016 年度における進展	15
■ 特集 Econifa 「まち」を豊かに、 「やま」を元気にするムーブメントとして	19
■ 環境	24
環境マネジメント	25
環境目標と 2016 年の実績	35
人と地球をイキイキさせる、 ものづくり・空間づくり	39
地球温暖化防止	51
資源の有効活用	67
有害物質の最小化	78
環境に関する法規制等の順守	86
生物多様性の保全・維持	90
サプライチェーンにおける環境保全の推進	104
マテリアルバランス	108
環境パフォーマンス	111
環境会計	116
■ コミュニティへの参画	122
■ 消費者課題	131
■ 労働慣行	141
■ 人権	157
■ 公正な事業慣行	159
■ 組織統治	163
■ 第三者意見	173
■ カーボン・オフセットについて	176

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。国際的な社会的責任の手引である ISO26000 に沿って内容を構成しました。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と、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。

- 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
2016年度(2016年1~12月) ※一部に対象期間前後の活動内容も含まれます。
- 発行時期
2017年7月
※次回発行は2018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



2030年に向けて
世界が合意した
「持続可能な開発目標」です

SDGs との関連について

本報告書では、イトーキグループの環境・社会活動と、国際社会が 2030 年に向けて定めた「持続可能な開発目標(SDGs)」との関連を、各関連ページで示しています。SDGs について詳しくは、国連広報センターのウェブサイトを参照ください。

トップメッセージ



「人も生き生き、地球も生き生き」の 実現を目指して

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、常に時代の先端を切り拓きながら、「環境・空間・場づくり」を通じて、社会に新しい価値をお届けすることで成長してまいりました。創業者である伊藤喜十郎の「世の中に既にあるものでなく、新しいものを提供し社会のお役にたちたい」という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、「人も生き生き、地球も生き生き」という世の中の実現を目指しています。この実現こそが私たちの志であり、社会的存在意義です。私たちは、このような社会を実現するために、今年新たに『明日の「働く」をデザインする。』というミッションステートメントを発表いたしました。すべてのステークホルダーの皆様のあるゆる「働く」活動、ワークスタイルをデザインすることで、人と社会の豊かさを目指します。そして、常に未来の社会の「働く」について考え、ビジョンを描き、そこにつながる新しい次なる提案を続けてまいります。

地球環境の明日のために

イトーキは、日本の豊かな森林から生まれる地域材の活用により、森と街を活性化する「Econifa（エコニファ）」というソリューションを、2010年より展開しています。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本来の機能を保ち、さまざまな生物の命を育む場です。私たちは、国内各地の自治体様、森林組合様、製材・加工企業様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く取組みを行ってきました。Econifa事業の推進は、地球環境保護や地域産業の活性化など、社会的課題の解決に多様な側面で貢献し、企業の社会的責任を果たしてまいりました。

今後も、グループ全体で人と地球に配慮した事業に取り組むことで、事業成長とともに地球環境へ貢献する活動を継続していきます。

健康経営の明日に取り組む

2017年2月、イトーキは、経済産業省と日本健康会議が共同で選出する「健康経営優良法人 2017（ホワイト500）」に認定されました。社員の心身の健康を重要な経営課題と捉え、健康経営をさらに推進するため、新たに「健康経営宣言」を制定し、社員が生き生きと働くための取組みを進めています。

社内で取り組む以前より、健康経営を空間づくりのプロとして取り組むべき社会的課題と捉えて、カラダとココロの健康増進を促すことを目指す「ワークサイズ」を研究開発し、お客様へ提供してきました。仕事にも良い効果を与えながら、健康経営を実現していくプロセスをトータルでサポートしています。今後、さらに多くのお客様の働き方改革にもつながる、健康で安全安心な環境を提供してまいります。

皆様とともに

『明日の「働く」を、デザインする。』

今ほど「働き方」が注目を浴びている時代はありません。政府が推進している「働き方改革」は、企業のあり方や日常生活の慣習までも変えるものです。少子高齢化による人口の減少という社会的背景のもと、これから企業が持続的成長を遂げるためには、多様な人財が高い志や意欲を持ち、能力を発揮できる組織となることが不可欠です。

さらに、AIによる人と情報の融合など、技術革新による未来の働き方についても意欲的な取組みを行い、オフィスをはじめとした人々が働く環境や空間を、機能的であり高い生産性をもたらす場へと変革することが必要とされています。イトーキでは、このような社会変化へ柔軟に対応するため、業務・慣習を見直し、執務環境の整備、人事制度・運用の見直しを進め、当社施設イトーキ東京イノベーションセンターSYNQAにおいて行っている各種働き方改革の実証実験をもとに、全社で生産性向上に努めています。

「働き方改革」に自らが真正面から向き合い実践することにより、働く実体感や経験を「環境・空間・場づくり」の新しい価値として提供する。そして、お客様のお役に立ち、社会のお役に立つことが私たちの使命であり、「働く」存在意義です。皆様とともに『明日の「働く」を、デザイン』し、感動を分かち合いながら、持続可能な社会に貢献してまいります。

2017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

創業者の旺盛な開拓精神を持ち続けよう

あらゆることに創意と工夫をこらし、新しい価値を生み出そう

正しい商道に徹し、勤勉と努力を惜しむまい

皆で力を合わせ苦難を切り拓いて、繁栄をもたらそう

常に業界NO.1を目指そう

自己を実現し、悔いなき人生を送ろう



企業コンセプト

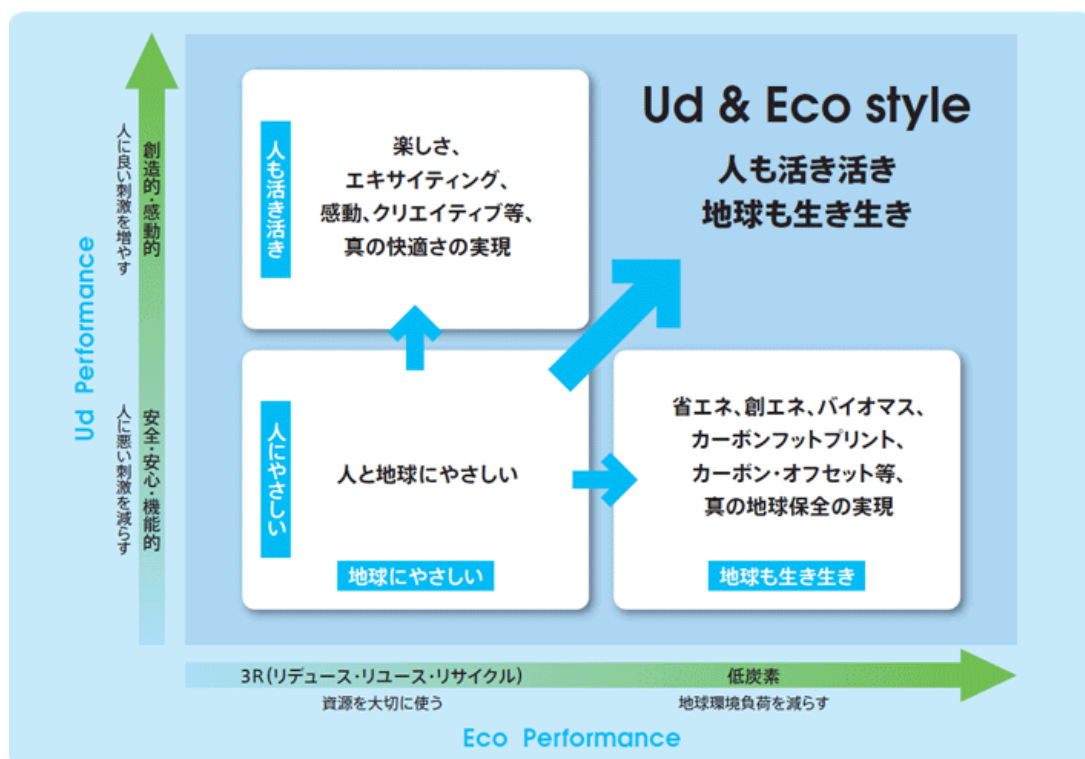
人も生き活き、地球も生き生き

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、こことから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。





ユーデコスタイルの歩み

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ます。

※ISO関連表記 ◆旧イトーキクレビオ ◆旧イトーキ

	ITOKIでの出来事	世界での出来事
1962		<ul style="list-style-type: none"> 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
1971		<ul style="list-style-type: none"> 環境庁発足
1977	<ul style="list-style-type: none"> デスク袖に通函導入 	
1980		<ul style="list-style-type: none"> 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）
1985		<ul style="list-style-type: none"> 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

ITOKIでの出来事	世界での出来事
1986	<ul style="list-style-type: none"> - 男女雇用機会均等法施行
1987	<ul style="list-style-type: none"> - ブルトラント委員会が「持続可能な開発」の概念を提唱
1988	<ul style="list-style-type: none"> - オゾン層保護法制定
1989	<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
1990	<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
1992	<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
1993	<ul style="list-style-type: none"> - 環境基本法制定
1994	
1995	

- 水溶性塗装ラインの導入（デスク工場）


- 水溶性接着ラインの導入（デスク工場）

- 本社新社屋竣工
- オフィスのクリーニングサービス開始



- 平成5年度緑化貢献者表彰受賞（本社）

- 可動間仕切の解体分別リサイクル開始

	ITOKIでの出来事	世界での出来事
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"> - 環境マネジメントシステムに関する国際規格、ISO14001制定
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 	<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
1998	<ul style="list-style-type: none"> - ◆ISO14001審査登録（2サイト） 	
1999	<ul style="list-style-type: none"> - ◆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 <div style="text-align: center;">  <p>ユエデコスタイル</p> </div> <ul style="list-style-type: none"> - モーダルシフト開始 	<ul style="list-style-type: none"> - 男女共同参画社会基本法制定 - 共用品推進機構の設立
2000	<ul style="list-style-type: none"> - 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 	<ul style="list-style-type: none"> - 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

ITOKIでの出来事

世界での出来事

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

- 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に関する法律）施行

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」開発始

- 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



アグリファニチャーシリーズのモノアテーブル

2003

- 地域環境保全功労者表彰（滋賀サイト）

- 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

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）

- 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

ITOKIでの出来事

世界での出来事

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）

- 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

2006

- 3R活動推進フォーラム発足
- バリアフリー新法施行

2008

- 北海道洞爺湖サミットでスピナーチェア採用

- 北海道洞爺湖サミット開催



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

- 新ユーデコスタイルを宣言
- 糊殻を原材料としたハスクボードを発売

- 第15回気候変動枠組条約締約国会議（COP15）開催

ITOKIでの出来事

世界での出来事

2010

- 地域材活用ソリューションEconifaの提案を本格的に開始
- スピーナチェアが、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

- 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

2011

- カーボン・オフセットサービス事業を開始

- 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

2012

- 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

- 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

2013

- 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

- 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

ITOKIでの出来事

世界での出来事

2014

- 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回健康寿命をのばそう！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

- 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
- 第12回生物多様性条約締約国会議（COP12）開催

2015

- 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
- 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
- **ニューデコスタイルをユーデコスタイルに名称変更**

- 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合（CMP11）開催
- パリ協定を採択

ITOKIでの出来事

世界での出来事

2016

- Workcise(ワークサイズ)が社員のスポーツ習慣定着の取組みとして評価され東京都スポーツ推進モデル企業に選定
- 福井県産材を活用した家具に関する協定を締結
- 宮城県産材利用促進に関する協定を締結
- 伊勢志摩サミットでフリップフラップチェアと国際森林認証(SFC)の会議テーブル、チェア採用



フリップフラップチェア

- 伊勢志摩サミットのカーボンオフセットに協力
- 平成28年おおさかストップ温暖化賞(優秀賞)を受賞

- 持続可能な開発目標 (SDGs) を国連が正式発効
- 伊勢志摩サミット開催
- パリ協定発効
- パリ協定日本批准
- 第22回気候変動枠組条約締約国会議(COP22)、第12回京都議定書締約国会合(CMP12)および第1回パリ協定締約国会合(CMA1)開催
- 第13回生物多様性条約締約国会議(COP13)開催
- 障害者差別解消法施行
- 経団連より「経営トップによる働き方改革宣言」公表

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。

2016年度における進展

2016年度における進展

2016年度（2016年1月～12月）のイトーキグループの環境・社会活動における主なトピックをご報告します。

2月

- 大学系クラウドファンディングTFFと提携し、大学発のアイデアの商品化を支援

筑波フューチャーファンディング（TFF）と提携し、2016年3月1日リリースの「筑波大学・つくば研究所発イノベーションエコシステム3.0」への支援を開始しました。



記者発表会の模様

3月

- 「輝く女性の活躍を加速する男性リーダーの会」行動宣言へ賛同
内閣府が支援する「輝く女性の活躍を加速する男性リーダーの会」行動宣言に賛同しました。



- 「平成27年度東京都スポーツ推進モデル企業」に選定

『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 Workcise（ワークサイズ）』により、「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。

5月

- 自社特許を開放しライセンス契約を締結

川崎市が中小企業の自社製品開発支援を目的に推進する「知的財産交流事業」を通じ、高橋建設、ダイワテックの2社と特許ライセンス契約を締結しました。

- 福井県産材を活用した家具の開発・利用推進に関する協定を締結

福井県家具建具協同組合と、県内外の民間企業や公共施設への県産材オフィス家具の販売推進を通して、県産材の利用拡大および地域産業の発展に寄与していくことで合意しました。



中央に越前和紙を組み合わせた
黒スギの応接テーブル

6月

- CSW事業（社会性に富んだ新規事業創出）を始動

「人類が地球に生き残るため」をテーマとする株式会社リバースプロジェクトとの共同事業として、社会性に富んだ新規事業創出をめざす「CSW事業」を始動しました。



Corporate Social Will

7月

- 働き方変革のためのスマートフォンアプリをリリース

スマホを持ち歩くだけでユーザーの活動を計測し、ワーカーの働き方を数値化する「Workcise App.（ワークサイズ アプリ）」の提供を2016年7月より開始しました。



8月

－ イトーキ社員とその家族に向けて環境教育を実施

イトーキ東京イノベーションセンターSYNQAで開催された「家族見学会」にて、参加社員とその家族に向けて環境教育（森林保全と間伐の重要性）を行いました。



丸太伐り体験

－ 第13回かわさきサイエンスチャレンジに初参加

「第13回かわさきサイエンスチャレンジ」に初めて参加し、「イトーキの森」で実際に間伐した木を使った間伐体験コーナーを提供しました。



伐った木の重さを測定

－ ゼニアイキが『機械遺産』に認定

イトーキ前身の伊藤喜商店が1913年に発売した金銭記録出納器『ゼニアイキ』が、一般社団法人日本機械学会より、2016年度「機械遺産」に認定されました。



10月

－ 2016年「子どもとためす環境まつり」に初参加

東京都中央区の小学校で開催された「子どもとためす環境まつり」に初参加し、「国産材活用による森林保全」をテーマに、間伐についての体験教育を行いました。



矢田区長、イトーキブースを訪問

－ 宮城県産材利用推進に関する協定を締結

宮城県林業振興協会と「宮城県産材利用推進に関する協定」を締結しました。



左から佐藤会長、村井知事、平井社長

12月

－ ウッドデザイン賞2016を受賞

医療施設向けロビーチェア「ninoco（ニノコ）」と、屋外用囲み型ベンチ「VIELECK（ヴィーレック）」がウッドデザイン賞2016を受賞。また、千葉県森林整備協会と共同で進める「馬刀葉椎ウォール／フローリング」、福井県と共同で進める「県産スギ材オフィス家具開発プロジェクト」も受賞しました



ninoco



VIELECK

特集 Econifa 「まち」を豊かに、 「やま」を元気にするムーブメントとして

Econifa

「やま」と「まち」の新しい出会いづくり

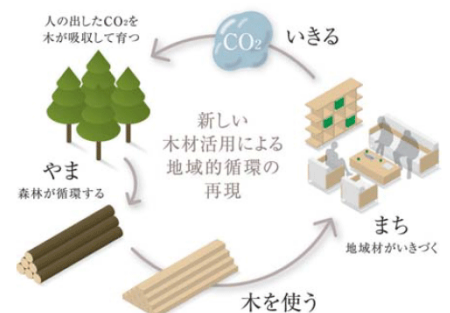
「Econifa (エコニファ)」は、「Ecology (エコロジー)」と「Conifer (コニファー)」を組み合わせた造語です。日本の森林の多くを占めるスギ・ヒノキなどの針葉樹(コニファー)を製品として活用する、というコンセプトで、2009年に誕生しました。

木には、人に温もりを感じさせ、安らぎや落ち着きを与える力があります。しかし、建築における制約の中で、木は都市においてその力を発揮する場を与えられてきませんでした。しかし、その“壁”をクリアしていけば、もっと人を生き活きさせる空間づくりができるはずで

す。そして、日常を過ごす空間の中に「やま」から届いたものが置かれることによって、「まち」にいる人々は「やま」とつながることができます。一方、「やま」は、木材が使われることによって元気になります。エコニファは、いつの間にか私たちの心の中で遠く離れてしまった「やま」と「まち」の間に、新しい“出会い”を生み出そう、というムーブメントでもあります。

イトーキは、家具メーカーとして蓄積してきた木の圧縮・不燃化・防腐などの技術、より快適で楽しい空間を創ろうとする中で培ったデザイン・プロデュース力、そして持ち前の行動力を基礎に、都市の中で木を活かすさまざまな提案を行っています。

Econifaが実現する自然の循環



エコニファの歩み

イトーキは、2000年頃からお客様に間伐材を使った家具を提案する取組みに着手。2010年にエコニファが事業として発足するまでの約10年間は、“助走期間”となりました。

2011年には、国内外のデザイナーによる多様なデザインテンプレートをベースに、お客様が指定する地域の木材を家具として活用する、というアプローチを採用しました。これによって、広い視野に立って、日本各地の地域材の良さを引き出し、形にしていくことが可能になりました。

エコニファシリーズの
アイテム数
(2017年3月末現在)

52 アイテム

エコニファで扱っている
地域産材の都道府県数
(累計、2017年3月末現在)

42 都道府県

最初に取り組んだ重要テーマの一つは、東日本大震災の被災地を、木材活用を通じて支援することでした。2011年11月に東京・日比谷公園で開催された「日比谷ライブ&マルシェ」では、宮城県沿岸部の津波被害を受けた防風林を使った復興合板で製作したテーブルやイスを提供し、来場された方々にご利用いただきました。2012年からは、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活用する「Econifa+RE（エコニファ・アールイー）」を開始。売上金額の一部を、国土緑化推進機構の緑の募金・使途限定募金に寄附し、被災地の海岸林再生などにお役立ていただきました。

2012年5月には、「やまなし水源地ブランド推進協議会」に参画。首都圏の水源地である山梨県早川町・丹波山村・道志村の森林資源から魅力あるプロダクトを開発し、広く発信・提供することによって、地域を活性化し、水源地を守ることを目指す取組みです。自治体、地域の事業者、NPOが協働し、そこにイトーキがプロデューサーの立場でコミットして、継続して新しいものを生み出していくやり方は、その後の各地での取組みの原型となりました。翌2013年には「やまなし水源地ブランド」として6シリーズの家具製品を発売し、エコプロダクツ展への出展やシンポジウムの開催なども実施。こうした活動が評価され、ブランド推進協議会は「ウッドデザイン賞2015奨励賞」を受賞しました。

エコニファは、新たなカタチを獲得することで次のステップへと進んできました。最初は、「地域材をよりよい形で活かした家具をどのように作るか」という視点で取り組んでいましたが、模索を重ねるにつれて、家具単体から家具セットへ、そして屋内空間に広く使われるシステム製品へと視野が広がりました。そして現在は、室内から屋外への展開、さらに木材を活かした空間プロデュースを手がける段階へと至っています。木の可能性を追求するエコニファの進化は続きます。

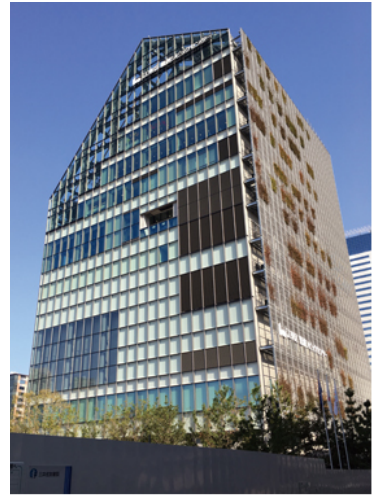
- 進化するエコニファ

家具単体	家具セット	屋内空間	屋外空間
<ul style="list-style-type: none"> ■デスク ■チェア ■テーブル ■スツール ■キャビネット(天板) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ワーキングブース ■ブロックパネル ■レセプション家具 ■ロビー・ラウンジ家具 ■同仕切シェルフ 	<ul style="list-style-type: none"> ■内装材・壁材 ■木質内装システム ■木質壁面システム ■フローリング ■カウンター 	<ul style="list-style-type: none"> ■エクステリア家具 ■モバイルボックス(イベントや屋台、倉庫、コテージ、仮設住宅等幅広い用途に使用) ■組立式システム屋台(移動式カウンター) ■屋外用ベンチ

Econifa at WORK 活用事例

豊洲シビックセンター

区民に身近なサービスを提供する複合公共施設「豊洲シビックセンター」（東京都江東区）は、同区のビジョンである「City-In-The-Green」（緑の中の都市）に基づき、自然と人々の活動が一体となった建築を目指す「現代の里山」をコンセプトとして建築されました。イトーキは、これにエコニファで貢献しています。3階の特別出張所では、窓口の各ブースにエコニファのクリ材パネルが使用されました。また、待合ロビーには山の稜線をイメージさせるソファ&テーブル「RYO Lounge（リョーラウンジ）」が設置されています。プラントボックスを組み合わせ、植物とともにレイアウトしました。木を多用した、優しく温かな雰囲気のある図書館（9～11階）には、針葉樹のチェア・テーブルの「twimo（ツイモ）」が採用。書棚の側板のブラックにあわせた色とし、書棚横やテラスに面する窓沿いに配置されています。閲覧テーブルもエコニファ仕様です。なお、イトーキでは図書館でのサイン計画や10階キッズコーナーや11階おはなしのへやキッズのデザインもサポートしました。



豊洲シビックセンター
（旧：江東区豊洲文化センター）
東京都江東区豊洲
地下1階・地上12階建て（高さ約70m）



特別出張所 待合ロビー



特別出張所 窓口



図書館 閲覧コーナー



図書館 閲覧テーブル

地場産業の伝統を感じながら、くつろいで読書を楽しめる空間に



高橋 美喜

FMデザイン設計部
プログラミング推進室
デザインチーム
チームリーダー

賑わう図書館になっています。新しい豊洲図書館が目指す滞在型図書館の実現のお手伝いをさせていただいたと思っています。

豊洲シビックセンター9F～11Fの豊洲図書館は移転を機に蔵書を増やし、こどもの読書環境充実やボランティアによる読書活動支援、地域の特性を反映した特設コーナーも設置されました。建物は3面ガラスによる抜群のロケーション、現代の里山をコンセプトとしたテラスには四季を感じる植物も植えられ、空中にありながらも自然を感じられる空間となっています。

イトーキは図書館内サインと家具備品について図書館側と密に打合せ、課題を一つひとつ解決していきました。誰にでもわかりやすく、子ども達が本に興味をわくようなサインやデザインの実施。木製品を多用することで地場産業の木材の伝統を感じながらくつろいで読書を楽しめる木質空間を演出させていただきました。

開館後は多くの方が図書カードの登録に訪れ、その後も常に

エコニファのこれから

エコニファのこれからエコニファ製品を生み出す拠点や、エコニファを活用いただける場は着実に増えてきましたが、まだまだ大きな社会的インパクトを及ぼせてはいません。

「まち」の中で木を活かす動きを広げていくためには、さらに多くの選択肢をユーザーに提供できるようにする必要があります。イトーキのエコニファ開発チームは、産地のさまざまな立場の方々と話をしたり、地域のお祭りにイベントスタッフとして入ったり、エコニファソリューションが導入されている場所で自分達も使ってみたりしながら、明日のエコニファのあり方を考え続けています。

そうした取組みの最新の成果の一つが、岩手県産のアカマツを使ったワークブースやチェア・ベンチ製品「iVas (アイヴァス)」です。美肌で、素材として優れているものの、住宅建材としての需要が減っている岩手のアカマツに、空港ロビーなどに置く日本風の家具という新たな用途を加え開発したものです。マツ材特有の松ヤニの問題を、地元の製材会社や林業技術センターの協力をいただいて解決し、製品化を実現しました。海外ビジネスマンやSNS利用者などの利用を想定し、新しい“もてなしの空間”を創出することをめざしています。

その一方で、既存のエコニファ製品を活用する場面を広げていくことも欠かせません。2015年8月にオープンしたブックカフェ「KAIDO books & coffee」（東京都品川区）は、株式会社しながわ街づくり計画様が、北品川商店街の空き店舗対策としてリノベーションを行ったものです。ローコストで木の温もりを感じられる空間を創出する一環として、壁面用のシステム什器とフローリング材に、やまなし水源地ブランドの県産材と東京都の多摩産材、計約4㎡を使用しました。より多くの方々と連携し、業界も巻き込みながら、さらにムーブメントを広げていきます。



iVas Work booth



iVas bench



KAIDO books & coffee

「エコニファ2.0」へ向けて



小島 勇

Ud&Ecoソリューション開発部
Ecoソリューション開発室
Econifa開発チーム
チームリーダー

エコニファは、日本各地において、その地域の資源とニーズを活かした“地産地消”のアプローチで展開してきました。もちろん、このやり方にも意義はありますが、どうしても需要に限りがあるため、地域材活用のポテンシャルを發揮しきれない面もありました。

しかし、エコニファは今、新しい段階に入りつつあります。日本全国に展開しているイトーキの営業網を活かしながら、各地域の木材を使った魅力的な製品を広くお届けしていくことによって、“循環”の規模を大きくする、という取組みに着手しました。これが進めば、山に戻るお金も増え、地域の活性化にもつながります。これは、「エコニファ2.0」と呼ぶこともできるかもしれません。

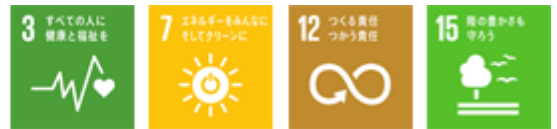
そのためには、多くの課題をクリアする必要があります。自然素材である地域材をいかに安定供給するか。製材所をはじ

めとする生産体制をどう整え、市場とタイミングを合わせながらどのように運用するか。どのようなパートナーと、いかに連携していくか。従来はあまり使ってこなかった広葉樹をどう利用するか。どれも簡単に解決できることではありませんが、各地の熱意のある方々と話をし、一緒にアイデアを出し合いながら、一つひとつ取り組んでいきたいと思っています。

| 環境



環境マネジメント



目的・考え方

イトーキグループは、持続可能な循環型社会の実現のために「人も生き活き、地球も生き生き」を企業コンセプトとし、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。



そして、イトーキグループでは、環境経営の水準を高めるために、情報システムを多角的に活用しています。その中核である環境パフォーマンス管理システム「エコパ」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を支援するものです。また、製品の(M)SDS情報やVOC含有情報を迅速で正確にご提供するための製品含有化学物質管理システム「ケミ・サーチ」や、産業廃棄物の行き先を管理し適切な処理を可能にする「電子マニフェスト」も運用しています。

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の取り組みが可能となりました。認証取得後もイトーキグループ一体となった、環境保全活動の推進や環境コンプライアンスを遵守のために統合認証をグループ会社に拡大し、環境マネジメントシステムの継続的な改善を推進しています。

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

13社

社内ISO14001取得社数

11社

ISO14001取得子会社

統合認証取得：(株)イトーキエンジニアリングサービス、(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)
 単独認証取得：(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（イトーキおよび国内外にある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「生き生き」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。

環境中期計画

- マテリアリティ視点で環境活動を展開

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。ISOの規格改訂に対応し、2016年の環境目標の見直しにあたっては、事業プロセスとライフサイクル思考を取り入れて、リスクと機会の観点からイトーキグループにおける環境のマテリアリティ分析を行いました。

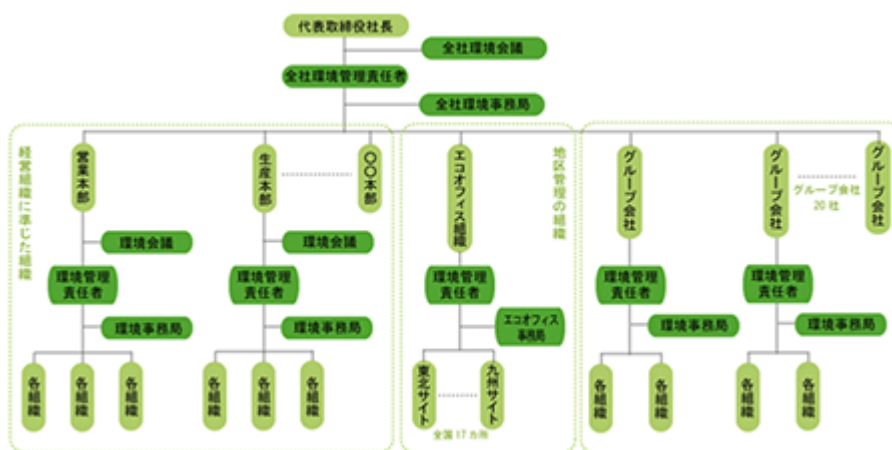
特に、今回の見直しでは、環境活動をイトーキグループだけでなく、よりバリューチェーンを意識した活動にしています。

▶ 環境中期計画（2016年～2018年）の詳細については、こちらをご覧ください。

推進体制

イトーキグループでは、グループ会社を含む経営組織に準じた本来業務の体制と、全地域（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それぞれに、環境管理責任者・事務局を設置した環境管理体制を構築しています。環境保全活動の進捗は、社長を議長に執行役員以上とグループ会社社長をメンバーとする「全社環境会議」でレビューし、環境目標の達成に取り組んでいます。そして、「全社環境会議」のレビュー結果の情報共有を図るため、環境管理責任者・事務局会議とグループ会社の環境管理責任者・事務局会議を開催しています。また、製造部門はオフィス部門と違って環境負荷が大きいことから、全社横断的な生産本部環境会議を隔月で実施し、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、情報の共有をはかっています。

※ 省・省・分・リは、「省エネ、省資源、分別・リサイクル」の略です。



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及び環境コンプライアンスの遵守状況の確認の為に、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、環境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内部監査員有資格者が確認する「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内部監査員有資格者が確認する「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、内部監査実施者を対象にした内部監査員レベルアップ研修を監査前に実施しています。



内部監査 現場確認

- 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、2016年度の外部審査会社による審査では、B所見が1件、O所見が26件、G所見が22件、という結果になりました。B所見、O所見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ます。

B所見：マネジメントシステムへの影響は小さいが、是正処置の必要がある

O所見：審査機関からの改善の提案

G所見：マネジメントシステムでよい結果を出している



外部審査 経営者面談



外部審査 現場確認

環境教育

- 多角的な環境教育の実施

イトーキグループでは、環境活動を主体的に担う社員をより多く育成していくため、体系的な内容の環境教育を行っています。イトーキの環境活動の意義を理解し、エコマインドを身につけるための一般教育を、新入社員や中途入社社員を含む全社員向けに行うほか、廃棄物処理、アスベスト管理、森林認証、緊急事態対応といった個別テーマについて関係部門を対象に実施する専門教育も行っています。研修後には参加者を対象にしたテストを実施し力量を評価しています。また、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。

2016年に実施した環境教育プログラム

	科目名	教育目的	教育訓練対
一般教育	イトーキの環境活動について	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
	環境教育（昇格候補者）	担当組織の本来業務と環境活動の一致化と環境課題マネジメント力向上。（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

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為、現場で必要な知識を取得する。(集合研修)	当該 部門 要員
	実務者のマニフェスト管理に関する教育	廃棄物処理法順守の為、廃棄物管理票(マニフェスト)を発行・管理する為に必要な知識を習得する(e-ラーニング)	当該 部門 要員
	アスベスト教育	内装工事等を実施する際に注意すべき、アスベストに係る各種法規制の知識向上(e-ラーニング)	当該 部門 要員
	森林認証が分かる講座	森林認証の仕組みや取得の意義などの知識の向上(e-ラーニング)	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共に、緊急事態発生時の対応に必要な知識、力量を習得する。(OJT)	当該 部門 要員
	著しい環境影響の原因となる可能性をもつ作業の手順書教育	著しい環境影響の原因となる可能性をもつ作業の環境リスクの重大性を理解すると共に、緊急事態発生時の対応に必要な知識、力量を習得する。	当該 部門 要員



環境教育(昇格候補者)



内部監査員レベルアップ研修

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。各工場では係・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も構築してきました。

- 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っているほか、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、活動の目標として環境を含む6分野の改善目標を設定します。

また、イトーキと部品調達先の継続的発展を目指し、両社でチームを構成する取引先自主研活動も開始しました。さらに、2015年度からは完成品の調達先である仕入先自主研にまで活動の幅を広げております。2016年度には固定費の見える化を中心に活動を実施。標準設定・生産管理表（時間管理）運用をモデル工程から実施し、他工程にも展開。標準達成率の管理レベルも向上し、生産性の向上を図ることができたためエネルギーの使用効率化にも寄与しています。世代別、他本部からの公募も行うなど、チーム構成をさらに進化させています。



指導風景



山田会長による工場点検会

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、薬品変更（リンフリー化）などに取り組み、着実に成果をあげました。2016年度はボイラーを高効率の機種に更新し、これによりCO₂排出量を年間で約40t削減できました。2017年度は、排水処理汚泥ゼロ化を計画しています。



高効率ボイラーの導入



照明のLED化

環境目標と2016年度の実績

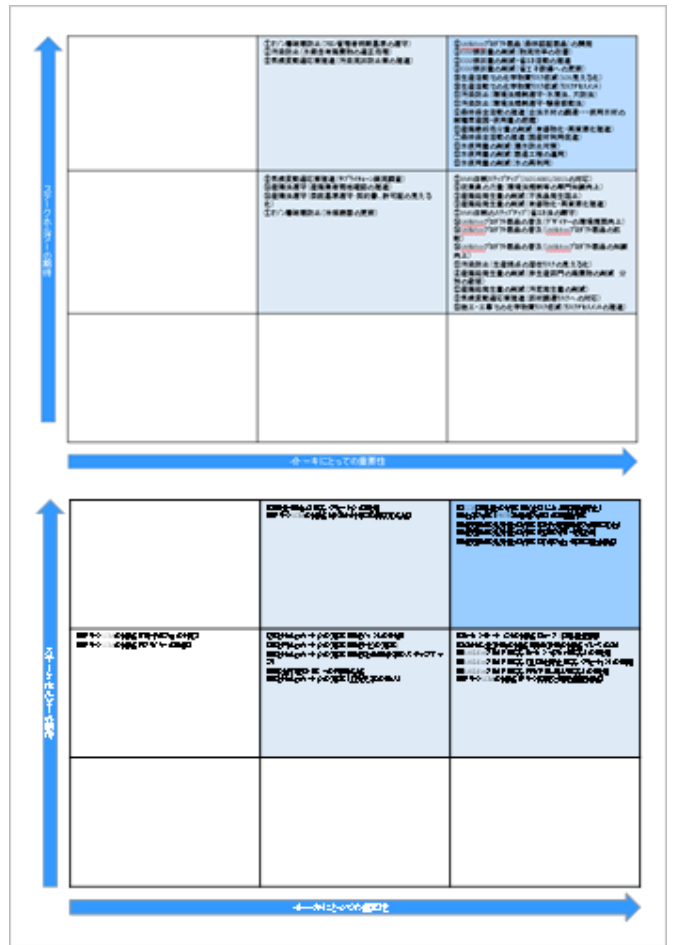
環境目標の設定

イトーキグループは、中長期を視野に入れた環境目標を設定し、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年度の新目標は、業務プロセスからEMSの課題を抽出し、リスクと機会を特定し、特定した課題のマテリアリティ分析を実施して環境目標を設定しました。目標は従来よりも絞り込んだ形で設定しており、より焦点を明確にした取り組みを展開していきます。

業務プロセスの課題抽出

業務プロセス	環境課題抽出の業務	ターゲットの特性	課題	リスク	機会
本社	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般
	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般
	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般
	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般
	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般
	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般
	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般
	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般
	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般
	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般	本社業務全般
支店	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般
	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般
	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般
	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般
	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般
	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般
	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般
	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般
	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般
	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般	支店業務全般
工場	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般
	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般
	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般
	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般
	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般
	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般
	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般
	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般
	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般
	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般	工場業務全般
物流	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般
	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般
	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般
	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般
	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般
	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般
	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般
	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般
	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般
	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般	物流業務全般

マテリアリティ分析結果（リスクおよび機会）



目標と実績

環境中期計画 全社環境目的・目標と実績

環境目的	環境目標	2018年目標・施策	2016年目標と実績	達成状況	対象範囲
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)	【目標】 富士リビングにおいてサプライヤーのCOC認証取得状況を把握 【実績】 目標通り実施	▲▲▲	C
地球温暖化の防止	CO ₂ 排出量の削減	2015年比3%以上削減 (2006年比排出総量30%削減)	【目標】 2015年比1.0%削減 【実績】 2015年比1.8%削減	▲▲▲	A
有害化学物質管理・削減	化学物質使用量の削減	2015年比3%以上削減 (生産高原単位)	【目標】 2015年比1.0%削減 【実績】 2015年比1.8%増加	▲▲▲	B
	生産活動での化学物質リスク低減	生産現場の化学物質のリスク見える化100%	【目標】 SDSの入手100% ※SDS要約版 (A4版1枚) の作成と現場での見える化 【実績】 目標通り実施	▲▲▲	B
汚染防止	環境法規制順守	順守率100%継続	【目標】 順守率100%継続 【実績】 目標通り実施	▲▲▲	A

資源の有効活用	産業廃棄物最終処分量の削減	ゼロエミッションの継続 (リサイクル率99.5%)	【目標】 リサイクル率99.5% 【実績】 イトーキ単体 99.7% イトーキグループ合計 97.0%		A
	水使用量の削減	2015年比3%以上削減 (生産高原単位)	【目標】 2015年比 1.0%削減 【実績】 2015年比4.7%削減		A
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) サプライヤー10社分	【実績】 実績把握19社 ※年度目標の再設定を検討		B
	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%	【目標】 100% 【実績】 92%		C


100%以上 80%以上100%未満 80%未満


対象範囲A：(株)イトーキ、伊藤喜オールスチール(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)、伊藤喜(蘇州)家


対象範囲B：(株)イトーキ、伊藤喜オールスチール(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)

対象範囲C：イトーキ単体


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)

 2015年度実績

 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

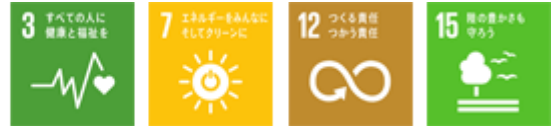
 2009年度実績

 2008年度実績

 2007年度実績

 2006年度実績

人と地球をイキイキさせる、ものづくり・空間づくり



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（ユーデコスタイル）」を基軸としたものづくりを進めています。製品ライフサイクルにかかわるすべての段階で、より多くの人と同じように使うことができ、環境負荷のより小さい製品を社会にお届けすることに努めています。さらに、「Ud&Eco style」のアプローチを空間設計・場づくりにも応用し、幅広いソリューションを生み出しています。こうした取組みにより、「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へ一貫して取り組んでいます。

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。

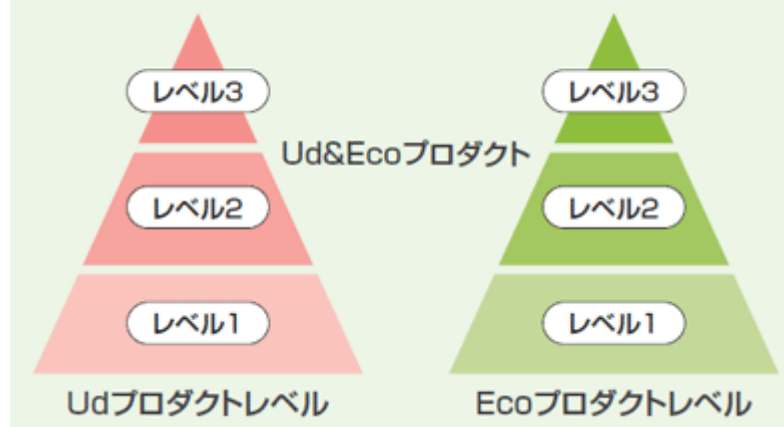
Udプロダクト指針

- 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

Ecoプロダクト指針

- 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&Ecoプロダクトレベル評価



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、「人をもてなす」をコンセプトとするセレーオチェアは、どのように座ってもチェアが自ら動き、座る人の腰と骨盤をしっかりと支え体にフィット。柔軟性と快適性でオフィスワーカーの健康を支えます。また、デスク製品のトイロは、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。また、立位で働くことを促すことにより、“長時間座りっぱなし”の働き方による健康障害のリスクも低減します。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。



セレーオチェア

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

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。

※ バイオフロントは帝人株式会社の登録商標です。



「バイオフロント[®]」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。

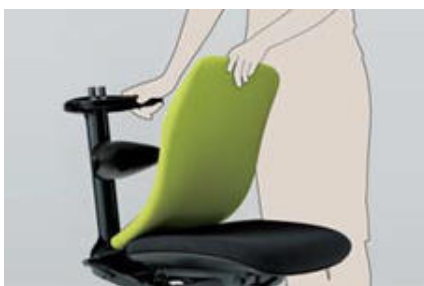


フルゴチェアハイバック



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、キャスターなどの交換パーツを用意し、さまざまな取組みで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に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。



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。



CZ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。



クリアパートのガラス引き戸とガラス連想タイプはガラスとアルミフレームの固定にコーキングから樹脂パッキンと両面テープに変更し、ガラスとアルミフレームの分別が容易で再利用可能な設計に変更。

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。



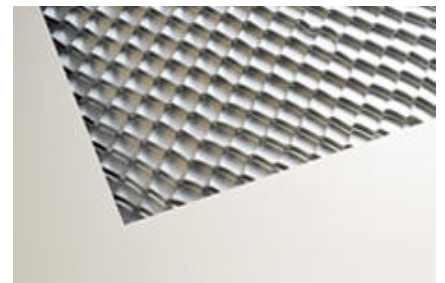
※ リサイクル素材とは熱可塑性プラスチック（PP、PA、POM等）で、ウレタン等は除きます。



プラオチェアは、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



W1500以上のインターリンクの天板内部は、リサイクルしやすい単一素材（スチールハニカム）を使用

環境ラベル

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」（公益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14シリーズが認定されています。

エコマーク認定商品（公益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）

14シリーズ

※ 2016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である[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。空間づくりにあたっては、お客様の課題を明確にし、それをクリアするための提案を行い、お客様とディスカッションをしながら形にしていく、というプロセスを踏むことを基本としています。

2016年度顧客に対する環境配慮型ワークプレイスの提案件数

目標

200件

実績

210件

ワークサイズ

Workcise（ワークサイズ）は、「Work（働く）」と「Exercise（健康活動）」を組み合わせたイトーキの造語で、立って仕事をする、積極的に歩くといった“仕事にも健康にも良い行動”のことです。ワークサイズを誘発する空間プランニングによって、私たちが1日の大半を過ごすオフィスを「仕事をするほどに健康になる場所」にすることを目指しています。さらにイトーキでは、「立つ」「歩く」「座る」といったオフィス活動を自動計測するアプリ「ワークサイズApp.」なども提供し、ワークサイズを社員に浸透させ健康経営を実現していくプロセス全体をサポートしています。

詳しくは[こちら](#)をご参照ください。

導入事例

大阪港湾健康保険組合様は、加入事業所と協力し、そこで働く社員の健康を応援する「ヘルシーカンパニープロジェクト」を推進しています。このプロジェクトの一環として実施した、ワークサイズを取り入れた株式会社間口様と大阪港湾健康保険組合様のコラボヘルスの取組みが、「大阪府健康づくりアワード 職場部門 奨励賞」を受賞しました。

「健康を意識することがカッコイイ！」と思わせるコンセプトやデザインに一目ぼれ

「働く環境に健康を…」のワークサイズのコンセプトや洗練されたデザインに一目ぼれしました。健康を意識する楽しい仕掛けが、素敵なデザインで働く環境に盛り込まれていて、「健康を意識することがカッコイイ！」とまで思わせてしまうワークサイズ。例えば立って仕事をする、歩幅を意識して歩くなど、面白そうな仕掛けに惹かれて試してみたことが活動量アップにつながる。年齢や性別、個人の健康状態に関係なく、すべての人の健康に寄与できる仕組みになっていて、本当に素晴らしいと思います。

ぜひ事業所に導入したいと思い、モデル事業所にと間口様に打診したところ、ご快諾いただきました。社員の健康度アップの目的もありますが、リクルートや取引先に対しても健康経営への取組みが「見える化」しているので色々プラスに働き、間口様にとっても健康保険組合にとっても有益だと感じています。社員の健康を考えることが企業の発展につながるということを伝えることも、健康保険組合の大切な仕事だと考えています。

今後は、コラボ事業所を増やし、職場課題に合ったワークサイズの導入を推進していく予定です。



効率を考え、会議の内容に応じてテーブルの高さを調整

大阪港湾健康保険組合

大阪港の湾運送業などを主たる事業とする81事業所が加入。
被保険者数約6,500人。

大阪港湾健康保険組合
常務理事 後藤 秀行様
事務長 天白 由美子様



【間口様施工例：<http://www.o-kouwankenpo.com/>】

健康経営が、企業の競争力強化の大きなポイントになる

以前から、健保組合と企業が一体になってコラボヘルスができないかと考えていました。そこに組合からワークサイズの提案があり、導入を即決しました。ワークサイズのいいところは、社員自身が健康について気付くきっかけになるところで、社員にすぐに受け入れられ、導入もスムーズでした。導入後、意外だったのはスタンディングテーブルがけっこう使われ、好評なことでした。立っていると要点だけ話すことで、ミーティングがスムーズに進むようです。

今後も、健康組合と連携し、社員の健康管理へ積極的に取り組んでいく考えですが、まず、健康組合にある情報を私たちが個人にどう伝えていけるかを体系化したいと考えています。その一つが健康組合の掲示板で、この掲示板の情報は当社と社員に向けてのメッセージとなっています。こうした健康意識を高める環境を整えることで、社員の健康管理が向上することを期待しています。

健康経営とは、社員の健康を気遣うことが社員のためであることはもちろん、私たちにとっても重要なことであり、企業の競争力強化（生産性の維持）にもつながると考えています。



コミュニケーションの場にも利用されている
スタンディングテーブル



健康への意識向上を促進するコメント表示のある階段

株式会社間口

明治34年、大阪港を基盤に港湾運送の専門家として創業。国内18社、海外1社、関連会社2社に加えディビジョンカンパニー6社で構成される総合物流企業。被保険者約2,600人。

取締役常務執行役員
インキュベーション事業本部管掌
川田 宏行様



- ワークセンス

Worksense（ワークセンス）は、オフィスのエネルギー消費を見える化する管理ツールです。電気・ガス・水道の利用状況を、最小はワークエリア単位で、どこからでも、見やすいグラフで確認でき、管理・分析に使える「リソースログ」と、現在までの利用状況を、視認性の高いデジタルサイネージで提供し、Ecoな働き方意識の醸成を促す「メディアテーク」を提供しています。

詳しくは[こちら](#)をご参照ください。

- エクトル

Ectal（エクトル）は、オフィスにおける光環境の快適性を損なわずに、より効率的なエネルギー利用を実現する快適照明システムです。光環境をコントロールすることで、働く場に状況に応じた変化をつけたり、生体リズムにふさわしい配慮をしたりすることができます。同時に、電力の使用を最適化することで、消費量を削減することが可能です。

詳しくは[こちら](#)をご参照ください。

- エコニファ

Econifa（エコニファ）は、日本の森林の大半を占める針葉樹を洗練されたデザインテンプレートに適用して活用し、森によるCO₂吸収量の増加と、まちでの木材利用によるCO₂固定量の増加に貢献し、木材による上質な循環型社会の実現を目指す取組みであり、そのための製品ブランドです。製品としてのご提案だけでなく、空間全体にエコニファを使用する取組みも活発に進めています。（[特集](#)）

詳しくは[こちら](#)をご参照ください。

VOICE



ソリューション開発統括部
Ud&Ecoソリューション開発部
部長 八木 佳子



ソリューション開発統括部
Ud&Ecoソリューション開発部
室長 新田見 篤

<インタビュー>進化する設計思想としての Ud&Eco style

イトーキを特徴づけるコーポレートメッセージであり、設計思想であるUd&Eco style（ユーデコスタイル）は、当社内で1999年に考案されてから、進化を続けてきています。当初は、製品が人や環境に「やさしい」ことを重視していましたが、10年後の2009年には人や地球を「イキイキ」させる、という能動的なアプローチへと発展。さらに2015年には、製品単体だけでなく、空間づくりにもこの考え方を適用することを宣言しました。

現在、イトーキのUd&Ecoソリューション開発部には、健康ソリューション開発室とエコソリューション開発室があります。みんなが元気になったり、もっとクリエイティブになったりする働き方と、そのために必要な場の条件を考え、形にしていくのがソリューション開発の仕事です。「こんなことができたらいいね」という視点から場を創作し、そのために何ができるのかを考えてシステムをつくることもあれば、そこに必要になる要素として家具を作ることもあります。案件対応で創作した家具の中で、継続してご提供できる価値があると判断したものがあれば、商品開発セクションに渡して製品化してもらったりもします。

Ud面では、数年前から「健康」に力を入れてきており、製品レベルで取り組んできたものをオフィスづくり全体に取り入れていく試みを重ねてきたのですが、「健康経営」が急速に広まってきたことで、受け入れていただく素地ができてきたと感じています。と同時に、時代に追い越されないように私たちもがんばらないと、と身の引き締まる思いも抱いています。関心を持たれるお客様は、ほぼ例外なく「社員の健康促進」と「オフィスとしての機能性や環境性能」の両方を期待されているので、それらを有機的に統合したプランをご提案するよう心がけています。これは、Ud&Eco styleまさにそのものです。

Ud&Eco styleは、ユニバーサルデザインとエコデザインを拡大した広がりのある考え方ですが、イトーキが手がける仕事のすべてを包含できなくなってきている部分もあります。これからは、日本や世界における社会課題の中にUdやEcoがある、と捉え直したほうが、より多くの方々のご理解を得られるかもしれません。Ud&Eco styleのその次まで考えながら、より社会に貢献できるソリューションづくりに取り組んでいきたいと思ひます。

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方法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。

TOP > ソリューション・製品 > Eco Workstyle Book (エコワークスタイルブック)

Eco Workstyle Book (エコワークスタイルブック)

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』より派生し、facebookにて連載している記事の一覧です。

※ 各記事をクリックすると、facebookの該当記事にリンクします。

 Eco(エコ)をより気軽に実践していただくためのレシピ本です。 2015.01.28 ご挨拶	 オフィスにも何か安らぎがほしい 2015.02.04 オフィスにも何か安らぎがほしい	 居心地のいいオフィス空間にしたい 2015.02.18 居心地のいいオフィス空間にしたい	 木材活用はなぜエコなのか？ 2015.02.25 木材活用はなぜエコなのか？
 窓際に部屋があって自席が暗い 2015.03.11 窓際に部屋があって自席が暗い	 組織変更の度に家具を用意するのが大変！ 2015.03.25 地域村活用ソリューション「Econifa(エコニファ)」って何？	 居心地のいいオフィス空間にしたい 2015.04.08 組織変更（レイアウト変更）の度に家具を用意するのが大変！	 ユニバーサルレイアウトはエコと機能が両立！ 2015.04.15 ユニバーサルレイアウトがエコな理由

<https://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、気候変動による地球温暖化がかんばつや集中豪雨などの異常気象の原因となり、世界の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。

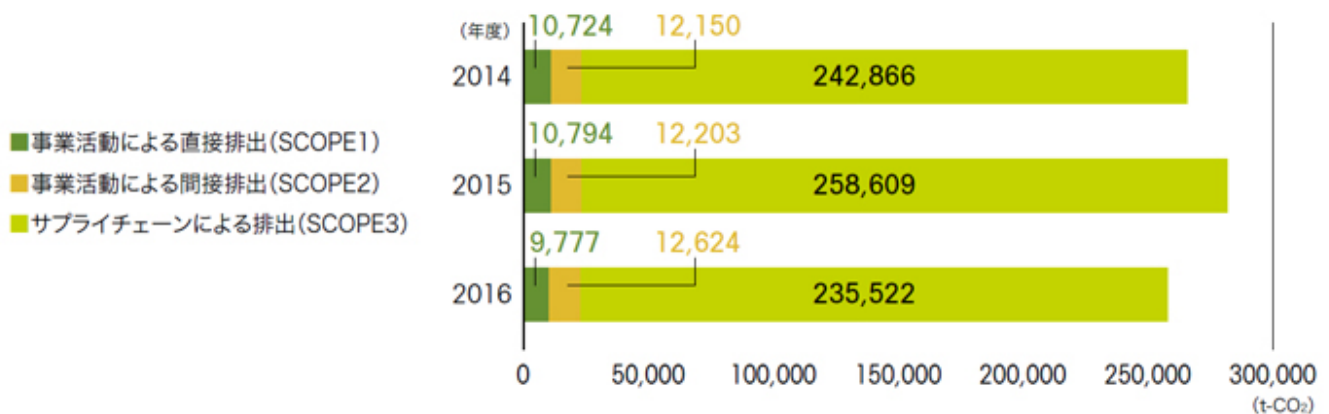
2016～2018年は、グループ会社（製造系5社、国内4社・海外1社）も含めて、「売上高原単位で2006年比30%以上削減する」という目標を掲げ、その達成へ多角的に取り組んでいます。

省エネ法や地球温暖化対策推進法等の法律への順守を超えた目標の達成に向けて、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。特に、製造部門ではエネルギー使用量の”見える化”による課題の抽出と改善活動を進めています、またエネルギー使用量の”見える化”による課題の抽出と改善活動を進めており、その成果やノウハウは製造系グループ会社にも拡大・展開しています。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、グループ内の横展開はもちろん、サプライヤーへの普及・支援を進めています。

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、2013年から環境省の「サプライチェーンを通じた温室効果ガス排出量算定に関する基本ガイドライン」に基づく取組みを行っています。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、事業活動およびサプライチェーンを通じたCO₂排出量（SCOPE1、2、3）の算定を実施しています。その結果、イトーキグループにおけるCO₂排出量は直接排出量（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（SCOPE3）が一貫して9割以上を占めていることが示されています。引き続きサプライチェーン全体の排出状況を把握・評価し、CO₂排出削減の可能性を追求していきます。

事業活動を通じたCO₂排出量（SCOPE1、2、3）



<対象組織> 2014年度以降は(株)イトーキおよび国内製造系グループ4社（伊藤喜オールスチール(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)）

－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。今後も、引き続き発生量の把握に努めます。

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至るまで、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2016年度のCO₂排出原単位は、前年比0.6%削減しました。

－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。

CO₂排出係数の低い電力の選択

2016年4月からの電力自由化に伴い、よりCO₂排出係数の低い電力事業者が供給する電力への転換を随時行い、CO₂排出の抑制に努めています。

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。

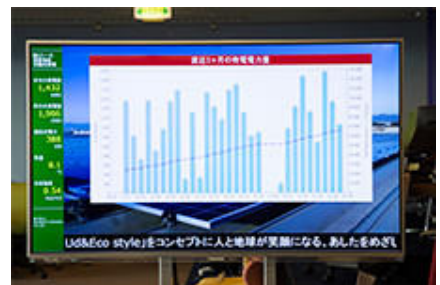
2016年度太陽光発電実績



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、順次入れ替え更新をしています。2010年より、滋賀工場にて、油圧式射出成形機から電動式射出成形機への更新を進めているほか、2015年には、関東工場にて、サーボモーター駆動のホット・コールドプレスを導入しました。こうした省電カタイプの設備への更新も順次進めていきます。

VOICE



設備機器事業本部 スチール棚製造部
 部長 森口 恭昌
 課長 清水 克哉

省エネ+αを実現する設備更新

スチール棚製造部（京都）の塗装ラインでは、2013年度から4年計画で塗装装置の更新を進めています。この取り組みにおける最大のポイントは、前処理装置を変更したことです。従来は、まず脱脂を行い、水洗いをした上で被膜形成をしていましたが、新しい装置では、薬品を脱脂と被膜化成の両方ができるものに改良し、脱脂槽と被膜形成槽を合体させることができました。その結果、槽を小さくすることができ、バーナーを2本から1本、ポンプを5台から3台に削減することができました。このことにより、メインの狙いは燃料の削減だったのですが、電気と水の使用量の削減も同時に実現することができました。

なお、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はありますが、これもCO₂排出削減に寄与しています。

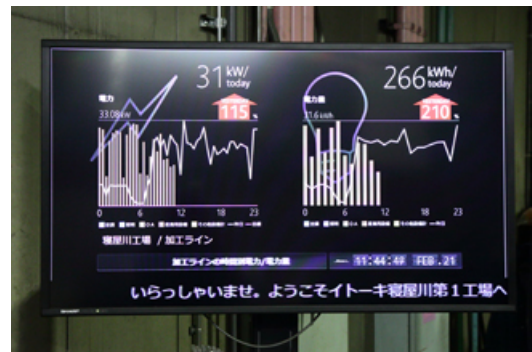
エネルギー使用量の見える化

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、データをも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、関西工場（寝屋川）が自社製品である「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）」を導入し、よりきめの細かい監視を可能にしました。2016年度はスチール棚製造部（京都）も「ワークセンス」を導入しました。これで、イトーキの全製造部で電力監視システムが導入されました。

電力監視システム



スチール棚製造部〈京都〉



関西工場 寝屋川製造部

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製造部門の改革に伴い、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



関西工場 寝屋川製造部
TPS改善技術課
課長 西井 勇二
保全係 係長 中村 徹

「ワークセンス」を活用した生産活動の改善・革新

関西工場（寝屋川）では、生産活動の改善、さらには革新によるCO₂排出量削減に取り組んでいます。これまでも、ラインの集約などによって大幅に消費電力を減らしてきましたが、2016年度からは工場内の電力消費量の「見える化」を本格的に進め、省エネのさまざまな可能性を見つけるアプローチも導入しています。従来も大まかな電力管理システムはあったのですが、イトーキがオフィス向けに開発したエネルギー管理システム「ワークセンス」を導入することにより、設備ごとに監視できるようになり、細かく対策が打てるようになりました。例えば、塗装のコンベアの電源が夜間にも入っていることがわかり、止めることによって消費電力を削減できました。また、生産設備を動かすコンプレッサにおけるエア漏れを見つけ、修理することで無駄な電力消費を省くことができました。2016年度は、こうした見直し項目は14項目にのぼりました。

「見える化」することによって、生産ラインを動かすスタッフの意識も高まりました。特に、消し忘れへの意識向上には顕著なものがあります。生産現場はどうしても「何かあってはいけない」と、何かを変えることに保守的になりやすいのですが、効果が見えると納得しやすい、という面もあります。「ワークセンス」の効用には、こうした啓発・浸透的な部分もあります。エアコンの室外機に遮光カバーをかけてみたところ、これには効果がなかったことも把握できたので、今後は「ワークセンス」を新規設備の導入や特定の対策の効果検証にも活用したいと考えています。さらには、生産実績と消費電力との関係を分析するなど、新たなチャレンジもしていきたいと思えます。

－ 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・技術などを日常の管理・改善業務に活かしています。

エネルギー管理士 有資格者

3名

エネルギー管理員講習 修了者

45名

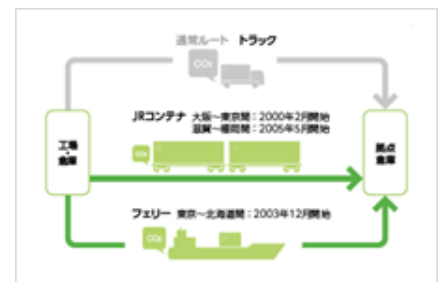
物流での取組み

－ 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、サプライヤー、さらにはお客様との協力による、モーダルシフト・海外コンテナ直送・ミルクランの推進や同業他社との一部地域の共同配送など、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。また、輸配送の委託先に対して、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。

－ 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

2016年度

791 t/CO₂の削減

－ 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。

2016年直送コンテナによる輸送比率

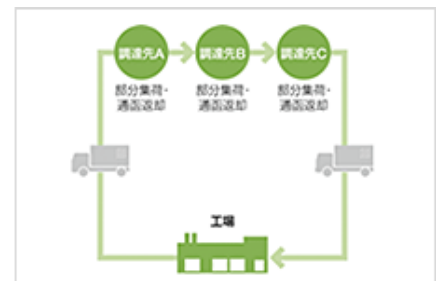
22.1%

－ 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。



オフィスでの取り組み

- 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」、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

- 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）、さらには伊藤喜オールスチール、イトーキマルイ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、朝顔などの苗を植えて「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。



イトーキ グリーンカーテンプロジェクト

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（2016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2016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12 t オフセットしています。

スピナーシリーズ全機種 of 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・オフセットの取り組み内容を信頼性・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。



スピナーチェア

■環境省カーボン・オフセット宣言

<http://j-cof.go.jp/sengen/>

「環境・社会報告書2017」（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、インドネシアの泥炭地保全により創出されたREDD+「Katingan Peatland Restoration and Conservation Project」でオフセットを実施しました。

- CO₂排出量：500g- CO₂/冊
- 総排出量：2t

▶ 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

初版**4,442**g/冊 増刷版**5,185**g/冊
初版**582**t 増刷版**182**t

会社案内2017

313g/冊
2,819kg

イトーキダイアリー2種

1,307g/冊
905g/冊

イトーキ手帳

530g/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

伊勢志摩サミットのカーボン・オフセットに協力

2016年5月26日、27日に開催された伊勢志摩サミットの参加国代表団、アウトリーチ参加国・機関の代表、プレス関係者、支援事業者といった方々の自国から日本までの移動や日本国内での移動、宿泊、サミット会場などの使用に伴い発生するCO₂を対象にカーボン・オフセットを実施しました。この取組みは、日本政府から排出権の提供を通してカーボン・オフセットに協力する法人・自治体の公募を行い、111社の協力の下に行われており、当社も協力法人の1社として参加しました。サミットにおいてこのような方法でカーボン・オフセットを実施することは初の試みであり、日本の気候変動対策への姿勢を国際的に示すことに貢献しました。



「アウトリーチ・セッション」の様子
FLIP FLAP Chair（前列）と Vento Chair（後列）



「セッション5」の様子
R1チェアのSO品と デザイン監修したテーブル
(尾鷲ヒノキを使用)

G7 2016 ISE-SHIMA SUMMIT

Carbon-neutral G7 Summit

First G7 summit to offset carbon emissions in partnership
with local government & private firms

CO₂ Free!

株式会社イトーキ 殿

本年5月に開催されたG7伊勢志摩サミットでは、貴社を含む111者のご協力を得て、カーボン・オフセットを達成することができました。感謝の気持ちを表するため、感謝状を送付します。

平成28年11月1日

経済産業省 環境省 農林水産省

床磨き工事「プラコンフロア」のカーボン・オフセット

第一カッター興業株式会社は床磨き工事の「プラコンフロア」を施工する際に稼動する建設機械から排出されるCO₂を対象にカーボン・オフセット認証を取得しました。従来工法と異なり、床を直接磨くことで廃材の減少に貢献している点やメンテナンスフリーである点において環境配慮している中、さらにカーボン・オフセットにも取り組むことで地球温暖化対策に貢献しています。また、同社では別のサービスやノベルティを対象にカーボン・オフセットの取組みも行っており、継続的で多角的な取組みが評価されて第6回カーボン・オフセット大賞の奨励賞を受賞しました。



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

1t

ワークスタイル変革EXPO

1t

2016年度の成果と今後の展望

自社で使用するCO₂の”見える化”が省エネ・CO₂排出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、2016年はスチール棚製造部（京都）が導入し、これでイトーキ本体のすべての製造部門の導入は完了しました。グループ会社では伊藤喜オールスチール(株)が導入しました。

また、イトーキグループ全体での生産の最適化という視点から、生産体制の再編とそれに伴う消費電力などの削減を引き続き進めています。生産段階以外では、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おり、今後も継続していきます。

こうした取り組みの結果、イトーキグループの製造・物流・オフィスでは、CO₂排出総量では2.4%削減できましたが、売上高原単位は1.9%削減し、前年比1%削減の目標は達成となりました。2018年までに売上高原単位で2006年比30%以上削減するという目標に向け、着実に活動を進めていきます。

具体的には、2020年までに照明設備のLED等省エネ型への更新と空調設備の更新を重点に推進し、エネルギーの使用量をさらに削減していきます。また、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

イトーキグループは、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

イトーキグループは、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」を常に目指しています。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。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。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。

▶ 人と地球をイキイキさせる、ものづくり・空間づくり

【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。グリーン調達基準において、「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」ことを取引先の選定・評価基準としてあげています。グリーン調達認定先に対しては、実施計画に沿った運用や実施結果の効果などについて、毎年監査を行っています。このようにして、サプライチェーンにおいても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を削減するとともに、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（イトーキグループでは、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）。

イトーキでは、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年の操業開始以来ゼロエミッションを継続しています。2016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、2014年度から、グループ会社の国内外生産拠点へもゼロエミッションの活動を展開しています。2016年度には、イトーキマルイ工業がゼロエミッションを達成しました。2016年度のイトーキグループ（イトーキおよび国内製造系4社）のリサイクル率は97.3%となりました。

※ 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
<p>塗装皮膜素材の変更 で 皮膜カスをゼロに</p>	<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5月よりゼロになりました。</p>
<p>接着剤を使わない 生産方式への移行</p>	<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。エレックチェア、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> <div data-bbox="483 1173 940 1473" data-label="Image"> </div>

粉体塗料の再利用

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。



－ リサイクルの進化

リサイクルは、再生・再利用の可能性を広げていくことで進化します。工場の廃棄物は、紙、金属、プラスチックなどの素材ごとに、さらには材質別に細かく分別し、原料ないし有価物として活用していただける事業者を選定しています。また、プラスチックごみを処理・加工して駐車場の車止めにするなど、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）。

さらに、リサイクルのやり方自体を変える取組みも進めています。製造過程から出る端材を、従来はサーマルリサイクル（燃焼させて熱を利用する）から、マテリアルリサイクル（素材として再生利用する）へとリサイクルのレベルを上げる改善を行っています。チェア製品を製造する関西工場（滋賀）では、生産工程から出るプラスチックの端材（スプール・ランナー）を粉碎処理し、樹脂材料に戻して工場内で再び利用しています。

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

VOICE



滋賀工場 正門

真のゼロエミッションに向けて

関西工場 滋賀地区

課長 中道 廣信

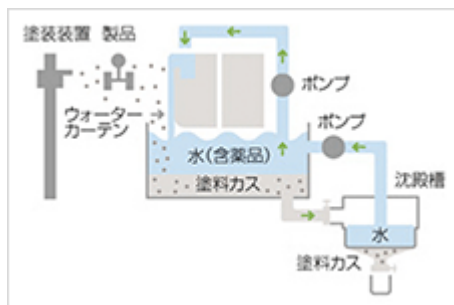
当工場のチェアの生産プロセスでは、原材料に樹脂系を使っているため、排出物として廃プラスチックが出やすくなります。この分別を徹底して行うことによって、リサイクル事業者による回収・再生利用が進みやすくしています。回収された廃プラは、破碎・チップ化されたり、粉碎されたりして、新しい製品の原料として再利用されています。プラスチックは、再利用すると強度が落ちるのが常ですが、本当の意味でリサイクルを進めていくためには、そのハードルを超える技術開発を社会全体で進めることが大切だと考えています。

廃プラスチックのリサイクル事業者は、イトーキ独自の視察評価表に基づいて選定しています。この表は、環境省が示す考え方を参考に作ったもので、新規取引開始時および取引継続時に利用しています。滋賀工場では、こうしてスクリーニングされた事業者約10社と取引をさせていただいています。

私の個人的な理想は、自分たちで出した廃材を回収・再利用し、自社商品にしていくことです。他社とも協同しながら、マテリアルリサイクルの可能性を広げ、循環型社会を構築していく。それが真の“ゼロエミッション”ではないでしょうか。

【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（薬品で塗料を分離・沈澱させ、上部の水を再利用）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。



ウォーターカーテンに使用した水の循環利用



クーリングタワー（スチール棚製造部 京都）

スチール棚製造部(京都)では、2016年にクーリングタワーを新設し、溶接工程の水の循環利用を拡大しています。さらに、塗装ライン前処理工程の更新時に製造プロセスを見直すことにより、水洗水を1時間あたり1トン削減しました。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。

【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、繰り返し使用できる通函（かよいばこ）を導入しています。梱包材に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・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り、納品先における分別廃棄の手間の削減（によるリサイクルの促進）や、梱包材への取扱説明の印刷による紙使用量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、再使用に努めているほか、再使用できなくなったものもリサイクル業者に有価で引き取っていただく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

2016年度

69,980ケース(66.5t)の節約

- 梱包レス納品の推進

スチール棚製造部（京都）や関東工場（千葉）では、工場から直接納品する場合に限り、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、梱包をしなくても品質に影響が生じない製品を、ご了解いただいた特定のお客様に納品する場合に限定されますが、今後は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、製品を長く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”だと考えています。そのために提供するサービスの一つである“クリーニング”は、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て洗浄し、あらゆる家具・素材をリフレッシュさせるサービスです。場合によっては、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ます。また、汚れやいたみのある製品（主にチェア、ソファ、テーブル、デスク）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美しい状態に戻す“リペア”も手がけています。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も手がけています。



クリーニング



リペア

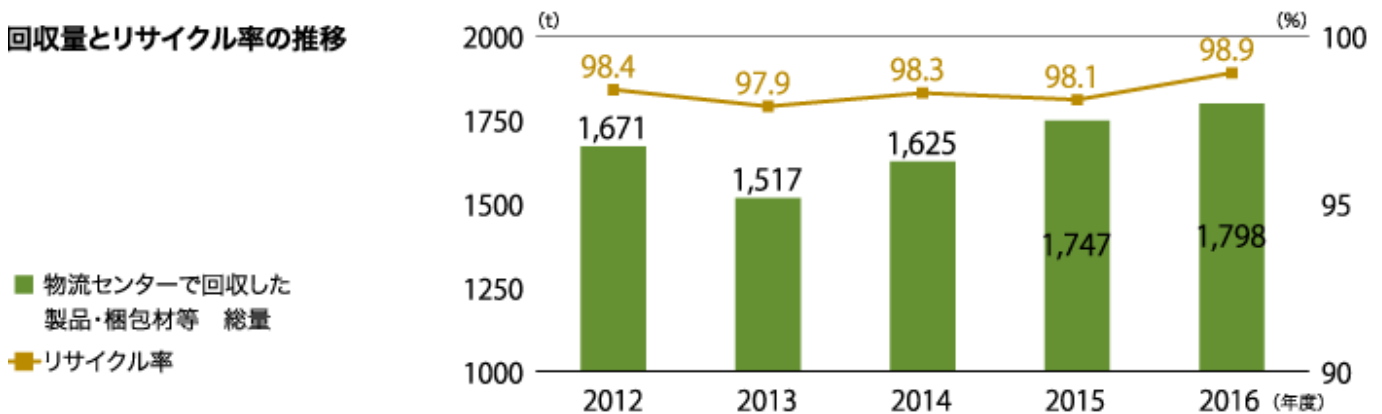
さらに、イトーキではお客様へのサービスの一環として、家具のレンタルも行っています（地区限定）。レンタル期間が終了した家具は、回収し、メンテナンス後には別のお客様にレンタルしています。これにより、使用後に家具が廃棄されてしまうことがなく、再有効利用を図ることができます。

【廃棄】家具の回収・リサイクル、リサイクルガバナンス

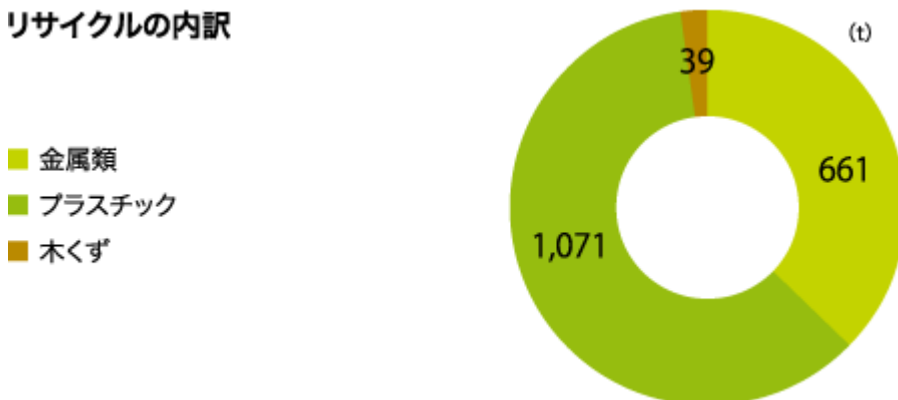
- 家具の回収・リサイクル

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



※ 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。

2016年度のリサイクル率

98.9%

－ 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るなど、全社員への浸透を目指しています。2016年度には36回実施し、グループ会社含めて596人が参加。他にも、分別マークの工夫や現場長による環境パトロールなど、日々の分別活動を徹底するためのさまざまな活動を行っています。



社員教育の様子



分別徹底のために13種類のリサイクルマークを採用

2016年度の成果と今後の展望

廃棄物の削減では、イトーキ本体は2008年から維持しているゼロエミッションを引き続き達成し、2014年から取り組み始めた生産系グループ会社でも、2016年度にイトーキマルイ工業とイトーキ東光製作所がゼロエミッションを新たに達成しました。イトーキグループ全体でのリサイクル率は97.3%で、目標の99.5%（ゼロエミッション）へはさらなる改善が必要となります。今後は、サーマルリサイクルからマテリアルリサイクルへのシフト、廃棄物から有価物へのシフトをさらに進めるほか、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にも取り組み、イトーキグループ全体でのゼロエミッション達成を目指します。

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1.3%削減となり、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管理、そして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、開発から廃棄に至るまでの事業プロセス全体での化学物質管理に取り組みながら、継続的な改善を進めています。

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、サプライヤーから対象化学物質のSDS（安全データシート）をすべて入手し、化学物質のリスクや対応内容の確認をしています。

製造段階では、入手したSDSに基づき、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、取扱い現場に浸透させています。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、運用面で注意を徹底するだけでなく、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。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取り組むなど、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や施設を選定した上で、廃棄を実施しています。



化学物質の安全データシート簡易版による”見える化”

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

- 1. インフューズ
- 2. インクルード
- 3. アクトリンク
- 4. アクティブフィールド
- 5. 会議テーブルDFシリーズ
- 6. 会議テーブルDDシリーズ
- 7. テーブルDCシリーズ
- 8. 折りたたみテーブルトラディカ
- 9. 折りたたみテーブルスクート
- 10. オルノシリーズ(テーブル)
- 11. フィーカ
- 12. タインフューズケースグッズ
- 13. 役員家具XCシリーズ

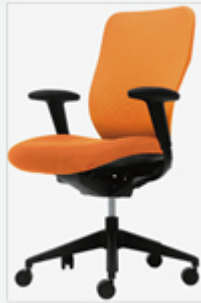


製品例（アクティブフィールド）

- ▶ 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）

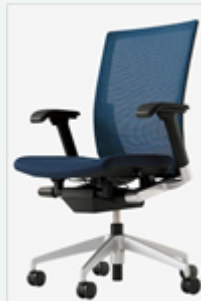
GREENGUARD認証（GOLD） 認証取得製品

CPチェア



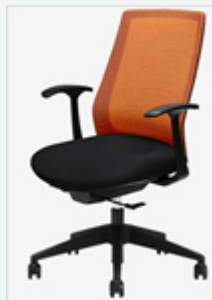
CPチェア証明書

VTチェア



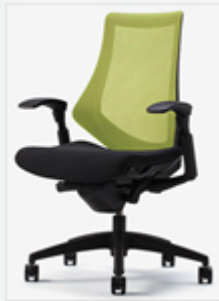
VTチェア証明書

TRチェア



TRチェア証明書

FGチェア



FG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、こうした取扱い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、SDS（安全データシート）の全数入手、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工程変更により、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。

2016年度 PRTR調査結果

集計範囲：イトーキ、伊藤喜オールスチール、イトーキ東光製作所、イトーキマルイ工業、富士リビング
 対象期間：2016年1月1日～2016年12月31日

工場	化学物質名	取扱量 (kg)	排出量		移動量		製品としての 搬出
			大気	公共用水域	下水道	当該事業所の外へ (廃棄物に含まれて)	
イトーキグループ合計	キシレン	33,716	33,716	0	0	0	0
	メチレンビス(4,1-フェニレン)=ジイソシアネート	22,050	0	0	0	0	22,050
	トルエン	15,989	15,989	0	0	0	0
	エチルベンゼン	13,683	13,683	0	0	0	0
	ホルムアルデヒド(50-00-0)	11,396	11,396	0	0	0	0
	N-ヘキササン(110-54-3)	4,729	4,729	0	0	0	0
	1,2,4-トリメチルベンゼン	3,620	3,620	0	0	0	0
	臭素酸の水溶性塩	1,955	0	0	766	1,189	0
	1,3,5-トリメチルベンゼン(108-67-8)	920	920	0	0	0	0
	ナフタレン	698	698	0	0	0	0
		108,757	84,752	0	766	1,189	22,050

※ 表内の数値は、製品としての搬出量を省いています。また、生産工程で扱っている塩化第二鉄は排出・移動がないため記載していません。

イトーキの工場別・グループ会社別のデータは、[こちら](#)をご覧ください。

有機溶剤の削減への取組み

イトーキグループでは、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の一つであり、関係各工場において取組みを進めてきました。

その代表的なアプローチが、有機溶剤系の塗料から環境負荷の少ない水溶性塗料への切り換えです。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。



粉体塗装

また、2004年以降、各工場のさまざまな塗装ラインで、有害物質を放散しない「粉体塗装」への転換も進めています。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。

こうした取り組みの結果、2016年3月までに、イトーキグループのチェア、デスク、キャビネットの塗装を行う生産ラインは、すべて水溶性塗料を使用するか、または粉体塗装を行っています。まだ溶媒を使用しているスチール棚、ロッカー、一部のキャビネットの生産ラインでも、今後の切り替えを検討しています。

※ 粉体塗装・・・

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。

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）では、従来は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おり、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すると同時に、放流水路を一本化しました。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。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ます。これにより、異常へ即座に対応できる体制になりました。

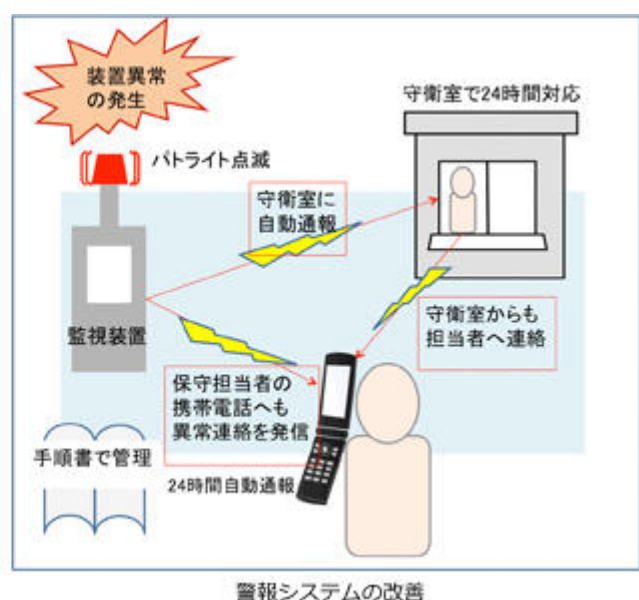
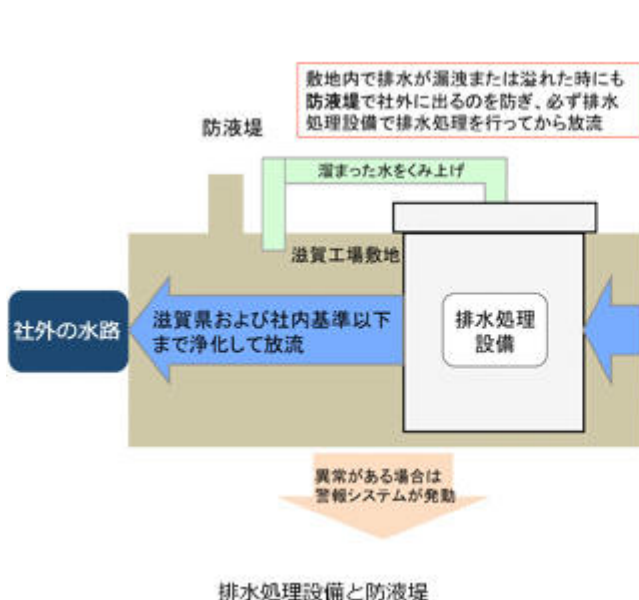
2016年度は、このような管理体制で計画通り運用できました。



排水処理設備



排水処理設備の防波堤



- 2016年度の成果と今後の展望

2016年度は、有害化学物質のリスク低減に向けて、取扱量を削減するのはもちろん、製造現場の従事者が取扱う化学物質のリスクや緊急事態の対応方法を“見える化”する安全データシート簡易版の作成と、作業現場への掲示に取り組みました。

有害化学物質の削減については、主に製造工程の改善による削減活動を実施しましたが、その一方で外注品の内作化も推進したため、PRTR対象物質取扱量の生産高原単位で前年比1%削減は目標でしたが、実績は1.8%削減できました（排出量は4.4%削減）。

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。



研修会の様子



“見える化”

SDS（安全データシート）要約版

環境に関する法規制等の順守



目的・考え方

イトーキグループは、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

厳しい自主基準値の設定や監視活動

イトーキグループでは、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、環境ニュースを関係部門に発行しています。また、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。

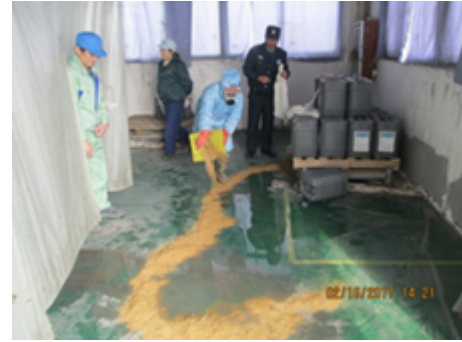
工場内の製造工程においては、大気汚染や水質汚濁防止のため法で定められた定期的な測定を行っていますが、その評価に関しては、生産拠点周辺の自然環境を守るため、環境に影響ある物質の排出削減の活動に取り組み、より厳しい自主規制値の設定や測定頻度を増やすなど、厳しい監視を行うことで未然の防止に努めています。

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。



環境法改正ニュース

－ 緊急時のマニュアル化と訓練



伊藤喜（蘇州）家具緊急事態対応訓練

－ 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	3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	207台
開閉器	3台

－ 琵琶湖を守るため自主排水基準値を設定

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、磷、ノルマルヘキサンについては、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基準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。2016年度も、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20社の現地視察を行いました。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

項目	評価基準	評価
1	廃棄物の種類・数量・性状が適切に把握されているか	○
2	廃棄物の処理方法が適切であるか	○
3	廃棄物の処理施設が適切であるか	○
4	廃棄物の処理記録が適切であるか	○
5	廃棄物の処理費用が適切であるか	○
6	廃棄物の処理業者が適切であるか	○
7	廃棄物の処理業者の信頼性が高いか	○
8	廃棄物の処理業者の対応が適切であるか	○
9	廃棄物の処理業者の設備が適切であるか	○
10	廃棄物の処理業者の安全管理が適切であるか	○
11	廃棄物の処理業者の環境対策が適切であるか	○
12	廃棄物の処理業者の社会貢献が適切であるか	○
13	廃棄物の処理業者の技術力が高いか	○
14	廃棄物の処理業者の経営力が高いか	○
15	廃棄物の処理業者の信用力が高いか	○
16	廃棄物の処理業者の知名度が高いか	○
17	廃棄物の処理業者の歴史が長いこと	○
18	廃棄物の処理業者の従業員数が多いこと	○
19	廃棄物の処理業者の売上高が多いこと	○
20	廃棄物の処理業者の利益率が高いこと	○

**<評価のポイント>
リサイクルフロー図を
確認する**

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。また、もしも汚染の事実が判明した場合、汚染除去等の適切な対応をいたします。

環境事故・法令違反・基準値超過

2016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・予防処置を実施しました。是正処置・予防処置を横展開して全社的に再発防止に努めています。

年度	状況
2016	事故、法令違反、基準値超過なし
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

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

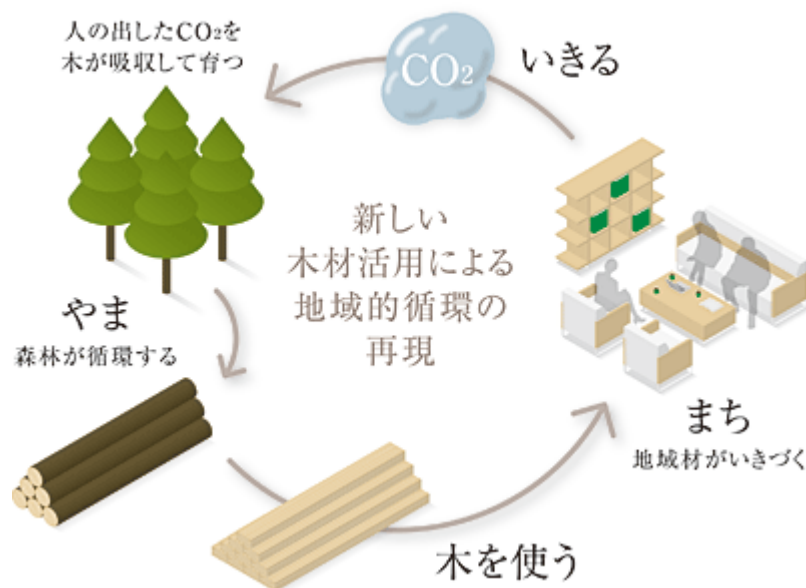
イトーキグループは、森林が木材を生み出すだけでなく、豊かな水や生態系を育み、生物多様性の保持や、CO₂固定による温暖化防止など、地球の環境を支える大きな役割を担っていると認識し、木材を製品化する企業として、地域材や国産材などを活用した製品の開発・提供へ積極的に取り組んでいます。

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ソリューションです。森林は適正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



▶ 特集記事もぜひご覧ください。

Econifaで扱っている地域産材の都道府県数

2016年度

42都道府県

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。2016年度は林野庁の補助事業を岩手県の企業と協働受託し、県木のナンブアカマツを活用した公共交通機関等の待合ロビー用家具「iVas（アイヴァス）」の開発を行いました。

開発のきっかけは、復興庁の地域復興マッチングイベント「結の場」にイトーキが参加した際の、復興に積極的な岩手県内の企業との出会いでした。ナンブアカマツの活用において最初に懸念したのがヤニの問題でした。この課題に、岩手県林業技術センターと県内企業との協働で取り組み、ヤニを抑制する乾燥条件を調査して、製品化へとつなげました。こうした地域の企業と研究機関との協働による地域材の活用には、今後も積極的に取り組んでいきます。



▲iVas（アイヴァス）

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、戦後に植林されたものですが、その多くが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の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「VIELECK」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）

ウッドデザイン賞2016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2016」において、製品、研究、建築、コミュニケーションなど4つの作品でウッドデザイン賞を昨年に引き続き受賞しました。今年度受賞した作品は、Econifaの製品シリーズ（受賞作品名：ninoco、VIELECK）千葉県森林整備協会と共同応募した「馬刀葉椎（マテバシイ）ウォール/馬刀葉椎（マテバシイ）フローリング」および福井県、福井県家具建具組合と共同応募した「新たな県産材需要を開発する里山再生プロジェクト」も受賞しました。



受賞作品	受賞部門
ロビーチェア 「ninoco（ニノコ）」※1	ハートフルデザイン部門（木製品分野）
エクステリア家具 「VIELECK（ヴィーレック）」※2	ライフスタイルデザイン部門（技術・研究分野）
新たな県産材需要を開発する里山再生プロジェクト「馬刀葉椎ウォール/馬刀葉椎フローリング」※3	ソーシャルデザイン部門（建築・空間・建材・部材分野）
県産スギ材オフィス家具開発プロジェクト「新たな県産材需要を開発する里山再生プロジェクト」※4	ソーシャルデザイン部門（コミュニケーション分野）

「ウッドデザイン賞2016」を受賞した4製品



※1



※2



※3



※4

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、国内の森林資源利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。

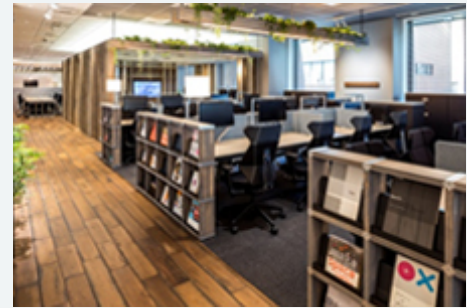
木材活用の従来イメージは、住宅や家庭用の家具といったものが大半で、オフィスへの活用は一般的ではありませんでした。そこで、デザイン性を前面に出し、オフィスビルでの利用ニーズを掘り起こすためのアプローチを練りました。従来

品（スチール製やメラミン製）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実施しています。

同時に、デザインを支える技術の採用を進めてきました。経時変化の少ない集成材（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、樹脂の加圧注入技術によって寸法を安定させたり、腐りづらくするなど、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馬刀葉椎（マテバシイ）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、デザインに木を取り入れることで「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、企業の森活動で実践している森の木や自社所有林の木材の有効活用の観点からご相談いただくケースも増加しています。



▲都市での木材活用を継続して提案する
イトーキ東京イノベーションセンター
SYNQA 3F オフィス

現在では、全国に納品先を拡げていますが、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 Ecoソリューション開発室
室長 新田見 篤

多摩産材活用家具への取組み

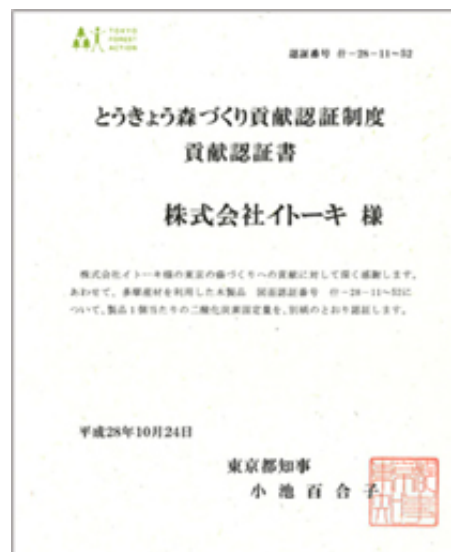
多摩産材認証制度とは「多摩産材認証協議会」が、多摩地区で生育し適切に管理された森林から生産された木材の産地を証明する制度です。

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2011年度から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。また昨年度は「とうきょう森づくり貢献認証制度」に申請しEconifaの42製品が認証されました。

この制度は森づくり活動の実施や、多摩産材を利用した企業や都民等の方々に対し、東京の森づくりへの貢献と、二酸化炭素吸収量及び二酸化炭素固定量を認証し、森づくり活動への参加と多摩産材の利用をより一層促進させることを目的とした制度です。



▲多摩産材認証マーク



▲とうきょう森づくり貢献認証制度 認証書

－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、丹波山村と地元の民間団体とともに、水源林の保全のため木材や地元の資源を活用した魅力ある商品開発や地域活性化につながるイベントの開催や告知活動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



▲第2回 全国木のまちサミット



▲エコプロダクツ展2016

－国産材利用推進の公的なイニシアチブに参加

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

また、東京都港区は、国産木材をたくさん使うことで地球温暖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、認証木材を使った製品等を提供できる登録事業者として、このイニシアチブに参画しています。



－ 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2016年度に使用した木材は、把握している範囲でパーチクルボードが50.6%、MDFが27.7%、天然木（突板・合板・集成材・無垢材）が21.7%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使用実績調査

期間：2016年1月～12月末

樹種名	材・形状	利用量(m)	伐採国・地域
ラワン	合板	455	インドネシア・マレーシア・日本・バプアニューギニア
バーチ	合板・突板・集成材・無垢材	323	日本・中国・アメリカ・ヨーロッパ・スロベニア・クロアチア・ラトビア
ユーカリ	合板	300	中国
キリ	集成材	280	中国
ラバーウッド	無垢材・集成材	168	ベトナム・タイ
オーク	合板・集成材・突板・無垢材	125	アメリカ・カナダ・ロシア・日本・中国
アルダー	無垢材	71	アメリカ
ビーチ	合板・集成材・突板・無垢材	51	スロベニア・ドイツ・デンマーク・ルーマニア・フィンランド・西アジア
パイン	集成材	51	ベトナム
ヒノキ	合板・集成材・突板・無垢材	31	日本
スギ	合板・集成材・突板・無垢材	21	日本
ポプラ	合板・集成材	14	中国
その他	合板・集成材・突板・無垢材	124	インドネシア・ロシア・ドイツ・カナダ・マレーシア・フィリピン・日本・中国 他
天然木合計		2,016	
	繊維合板	2,574	ニュージーランド・マレーシア・インドネシア・オーストラリア・ベトナム・日本・中国
	パーティクルボード	4,693	アメリカ・ニュージーランド・タイ・ベトナム・マレーシア・日本・中国
使用木材合計		9,283	

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29社と調査先が昨年より19社増加しました。

※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：2016年10月4日

有効期限：2021年10月3日



PEFC・COC認証

認証登録番号：SAPEFC/COC002975

認証発行日：2016年10月4日

有効期限：2021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（鉄筋コンクリート構造）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。

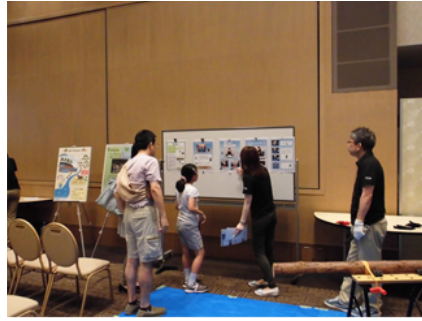
- 2016年に参加した主なイベント

※一部2016年前後のイベントも含む

イベント名称	場所	開催日	主催
エコプロダクツ2016	東京ビッグサイト	2015/12/8～10	主催:(一社)産業環境管理協会、日本経済新聞社
宮城グリーン購入セミナー	宮城県健康保険センター	2016/2/9	宮城県
ホテル&レストランショー	東京ビッグサイト	2016/2/16～2/19	一般社団法人日本能率協会
東京都木製品展示会 【Wood collection】	東京都立産業貿易センター	2016/2/18～2/19	東京都
こどもエコクラブ全国 フェスティバル2016	早稲田大学 西早稲田キャンパス理工学術院	2016/3/20	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)
生物多様性民間参画 パートナーシップ 第5回 会員会合兼2015年度 経団連自然保護協議会 活動報告会	経団連会館	2016/3/28	一般社団法人 日本経済団体連合会
自治体総合フェア2016 (第20回)	東京ビッグサイト	2016/5/21～23	一般社団法人 日本経営協会
スマートコミュニティ展	東京ビッグサイト	2016/6/15	主催:国土緑化推進機構
すみだ環境フェア2016	すみだリバーサイドホール	2016/6/25～6/26	墨田区
地域人ドットCafé	大正大学地域構想研究所	2回開催 2016/6/30、8/15	大正大学地域構想研究所
観ヶ関こどもデー	経済産業省 地下2階講堂	2016/7/27～7/28	経済産業省
イトーキ 家族見学会	イトーキ東京 イノベーションセンター SYNQA	2016/7/30	(株)イトーキ
下野21フォーラム	ホテル東日本宇都宮	2016/8/19	下野新聞社
かわさきサイエンスチャレンジ	かながわサイエンスパーク	2016/8/21	かわさきサイエンスチャレンジ運営委員会
富士見森林祭り	富士見パノラマリゾート	2016/8/27～8/28	木暮人倶楽部
全国木のまちサミット	山梨県早川町	2016/9/3	木のまちサミット実行委員
子どもとためす環境まつり	東京都中央区中央区立小学校	2016/9/24	中央区環境保全ネットワーク
佐賀大学講演	佐賀大学	2016/9/27	佐賀大学
FSCジャパンセミナー	イトーキ東京 イノベーションセンター SYNQA	2016/9/30	FSCジャパン
オイスカこどもの森 計画活動報告会	イトーキ東京 イノベーションセンター SYNQA	2016/11/22	公益財団法人オイスカ
長崎県中地域 早生樹シンポジウム	たらみ図書館海ホール	2016/11/27	長崎県県央振興課
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	2017/4/11	林野庁



子どもとためす環境まつり



かわさきサイエンスチャレンジ



宮城県グリーン購入セミナー

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し、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。また、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」の間伐活動を推進しています。



アドプトフォレストの参加募集案内
（イトーキ労働組合）



間伐等活動風景

2016年度の成果と今後の展望

2016年度も継続して、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を実施しています。その取り組みが評価され、4つの作品でウッドデザイン賞を昨年に引き続き受賞す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、増加傾向です。

生物多様性方針に掲げている環境教育や社会貢献活動を通じて社員の生物多様性保全意識の向上を図ることについて、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の推進や、森林保全の重要性を発信していくことについて、イトーキ社員やその家族向け「家族見学会」や社外イベントのかわさきサイエンスチャレンジ、こどもとためず環境まつり等で実施した間伐体験や森林保全教育等を通して実施しました。

これからも、イトーキグループの強みと事業特性を踏まえながら、広い視野で生物多様性への取り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）の改善活動の取り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。

主な取り組みと成果

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。

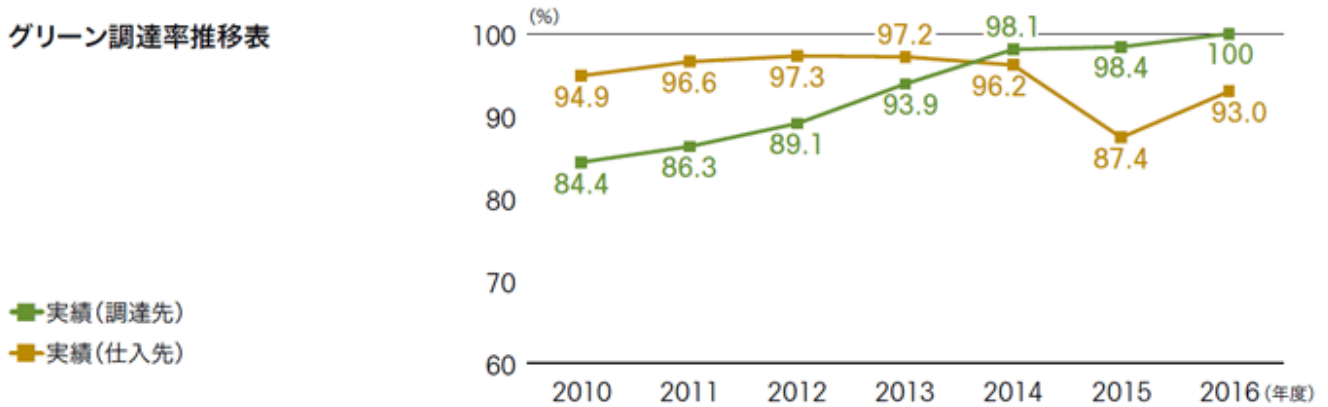
取引先の選定・評価基準

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

グリーン調達率推移表



※ 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

100%

仕入先

93%

- 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、2016年は9社を対象に活動を実施）。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。

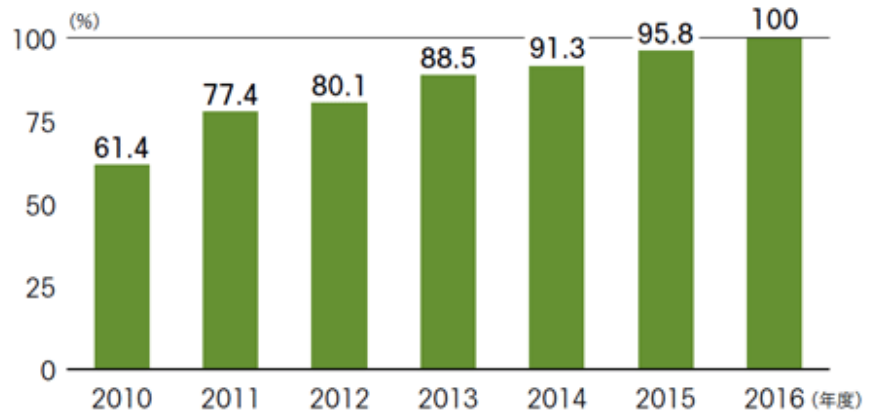


取引先自主研究会の様様

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えを継続的に進めてきました。2016年度には、低公害車率が100%になりました、今後新たな目標を設定し社用車からのCO₂排出量削減に取り組んでいきます。

低公害車利用率



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。

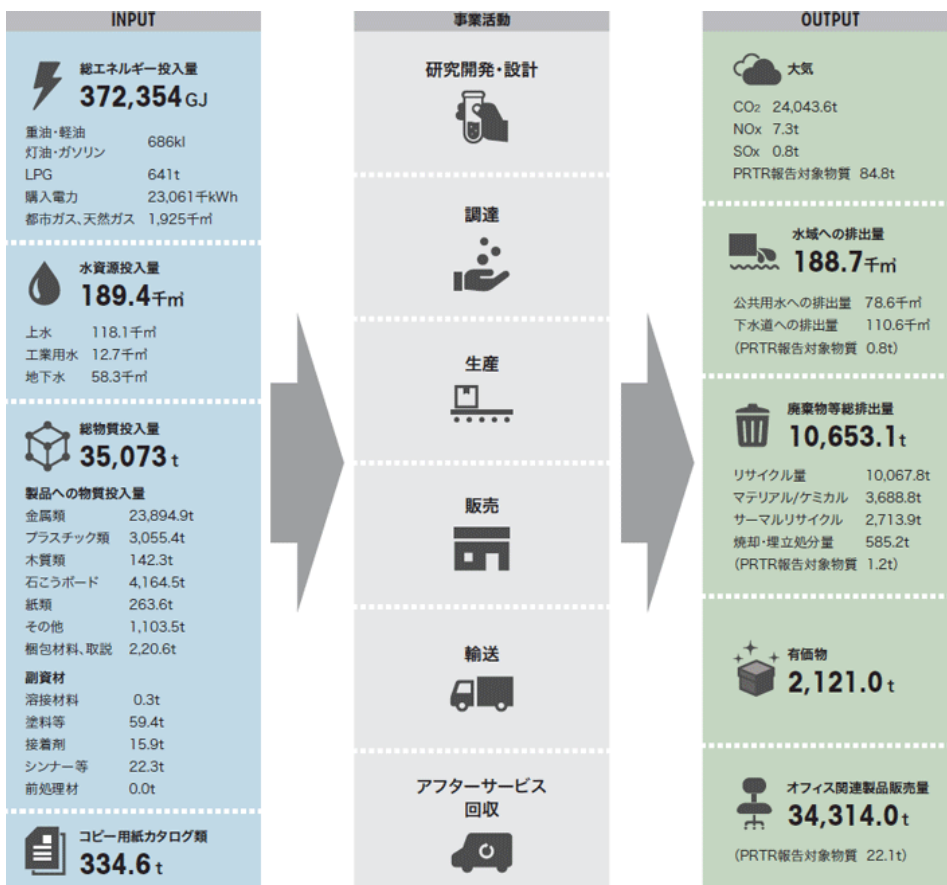
マテリアル・バランス

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（2016年度）



集計範囲

以下の事業所が集計範囲です。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、埋立処分の量

※ 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。

- 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-CO₂/千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。

環境パフォーマンス

目的・考え方

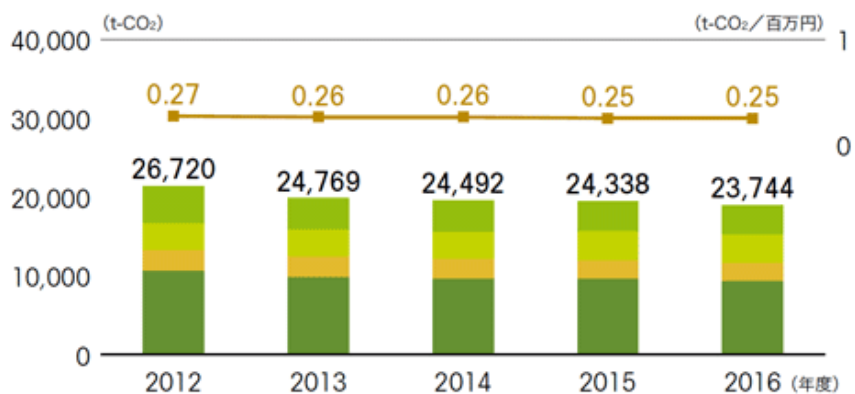
イトーキグループは、環境パフォーマンスを測定・管理するにあたり、総量とともに原単位にも注目し、より環境負荷が小さく、より効率的な事業活動に向けた継続的改善に努めています。

主な取組みと成果

主な環境パフォーマンスデータ

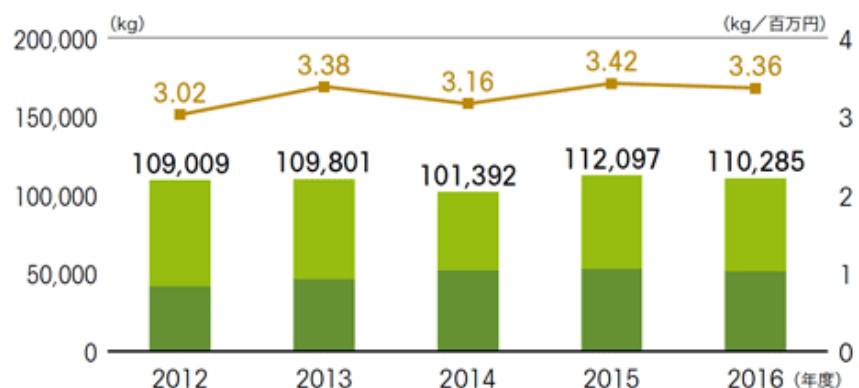
CO₂排出量と
売上高原単位の推移

- 工場合計
- エコオフィスサイト
- 物流合計
- グループ製造系内5社+国外1社
- 売上高原単位



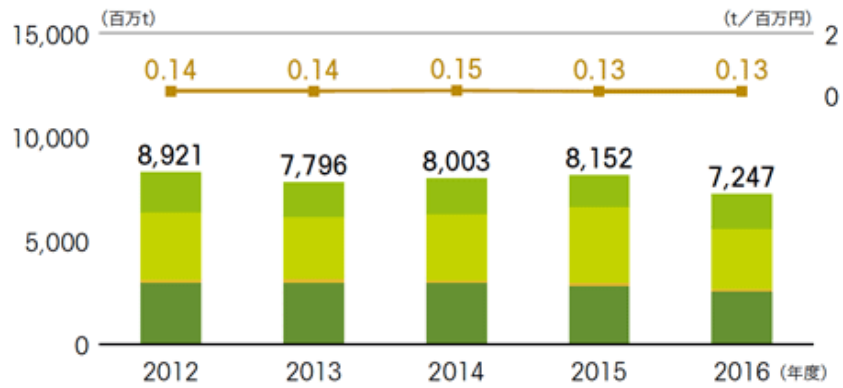
PRTR報告対象物質取扱量と
生産高原単位の推移

- 工場合計
- グループ製造系国内5社合計
- 生産高原単位



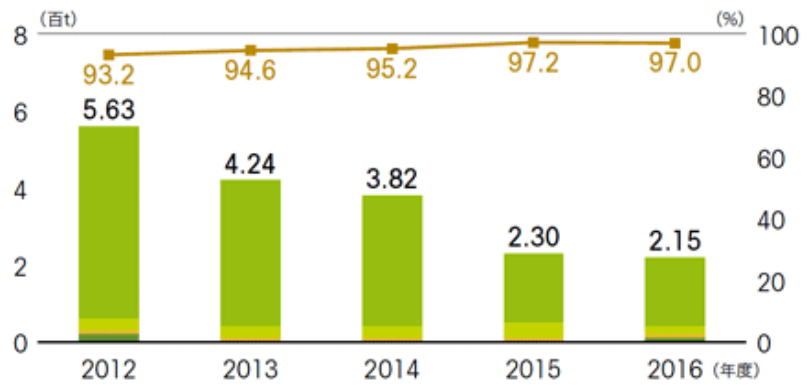
廃棄物等総排出量と
生産高原単位の推移

- 工場合計
- エコオフィスサイト
- 物流合計
- グループ製造系内5社+国外1社
- 生産高原単位



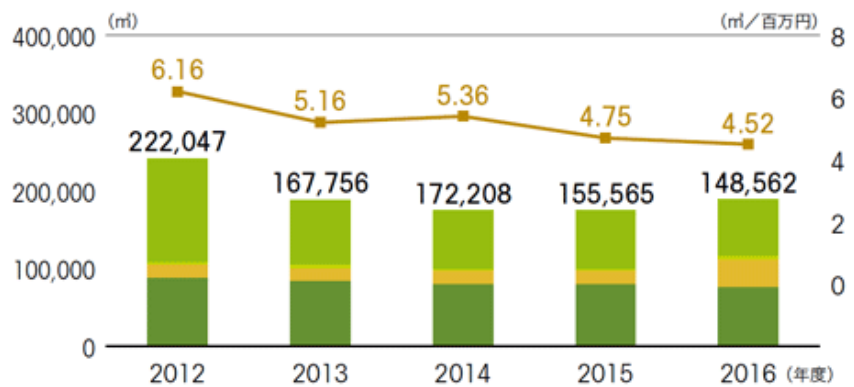
焼却・埋め立て処分量と
リサイクル率の推移

- 工場合計
- エコオフィスサイト
- 物流合計
- グループ製造系内5社+国外1社 合計
- リサイクル率



水使用量と
生産高原単位の推移

- 工場合計
- エコオフィスサイト
- 物流合計
- グループ製造系内5社+国外1社 合計
- 生産高原単位



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

環境負荷量の工場合計 実績 ÷ 工場生産高（百万円）で算出しています。

売上高原単位

環境負荷量のグループ合計 ÷ グループ売上高（百万円）で算出しています。

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から修正いたしました（2013年は646.5t、2014年は616.2tをそれぞれ追加）。

各拠点別の2016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）

- 関係子会社




 伊藤喜オールスチール(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)

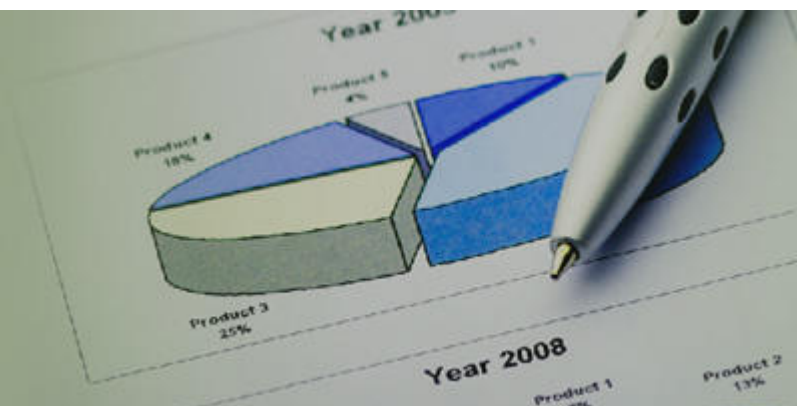


 伊藤喜（蘇州）家具有限公司

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。

2016年より国内製造系グループ会社3社、非製造系グループ会社7社を集計範囲に含め、イトーキ単体とイトーキグループ全体の投資額、費用額を分けて掲載しています。

2016年より国内製造系グループ会社3社、非製造系グループ会社7社を集計範囲に含め、イトーキ単体とイトーキグループ全体の投資額、費用額を分けて掲載しています。（製造系グループ会社の富士リビング工業(株)を新たに対象としました。）

2016年度環境会計報告

－環境保全への支出

2016年のイトーキグループ全体の投資額は48,752千円、イトーキ単体投資額は48,664千円で、2015年より減少しています。主な投資は、受水槽更新工事等です。

また、イトーキグループ費用額は816,092千円、イトーキ単体費用額は550,959千円で、2015年より増加しています。主な費用として、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挙げられます。

－環境保全効果

グループ全体のCO₂排出量は、前年度から238t-CO₂削減できました。これは、主に照明リニューアルや電力の“見える化”による運用改善等によるものです。

グループ全体の廃棄物総排出量は、前年度比2,548tの増加ですが、これは非製造系グループ会社の廃棄物排出量を合算したためです。非製造系グループ会社を除くと、2015年より852t減少しています。

グループ全体の廃棄物焼却・埋立処分量も343 t増加していますが、これは特に非製造系グループ会社が下取りした製品にガラスが多く含まれ、リサイクルできずに埋立て処理したためです。2017年はガラスくずのリサイクルを重点課題に取り組みます。非製造系グループ会社が下取りしたガラス廃棄物を除いて昨年と比較すると、廃棄物焼却・埋立処分量は12.4t減少していますが、これはイトーキ関東工場での汚泥排出量の削減と、製造系グループ会社における廃棄物のリサイクル化・有価物化が進んだためです。

産業廃棄物リサイクル率の低下も、非製造系グループ会社の廃棄物排出量を合算したことによります。非製造系グループ会社でも、リサイクル率向上に向けて活動を進めていきます。

2017年以降は、温室効果ガス削減のためにLED照明等高効率化と冷媒機器の更新を重点的に推進していきます。また、非製造系グループ会社のリサイクル率向上が今後の課題です。

環境保全コスト

(単位：千円)

分類	主な取組み	イトーキ単体		イトーキグループ全体	
		投資額	費用額	投資額	費用額
事業エリア内コスト	-	30,657	223,278	30,745	458,792
	公害防止コスト	30,580	69,730	30,580	77,839
	地球環境保全コスト	77	119,692	77	120,388
	資源循環コスト	0	33,856	88	260,565
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	827	0	18,595
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	0	209,636	0	221,487
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	18,007	116,983	18,007	116,983
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	235	0	235
環境損傷対応コスト	-	0	0	0	0
合計		48,664	550,959	48,752	816,092

集計範囲

イトーキおよび国内製造系グループ会社3社（(株)イトーキ東光製作所、イトーキマルイ工業(株)、富士リビング工業(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

2016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
	2015年度	2016年度	2015年度	2016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)	53	51	-	-	-2	-	イトーキ単体
NOX排出量 (kg)	8,823	7,303	-	-	-1,520	-	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)	19,489	18,996	22,939	22,701	-493	-238	イトーキ+社
廃棄物総排出量 (t)	5,157	5,546	8,017	10,565	+389	+2,548	イトーキ+9社
廃棄物焼却・埋立処分量 (t)	54	33.4	161	503	-21	+343	イトーキ+9社
産業廃棄物リサイクル率	99%	99.4%	99%	94.8%	+0.4%	-4.2%	イトーキ+9社
事業系一般廃棄物リサイクル率	99%	99.5%	99%	98.2%	+0.5%	-0.8%	イトーキ+9社
エコマーク登録商品数	16	14	-	-	-2	-	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4社、国内非製造系グループ会社5社（(株)イトーキシェアードバリュー、(株)エフエム・スタッフはイトーキビル内に在籍しており、CO₂排出量、廃棄物排出量はイトーキとしてカウントしている為、除く）


集計期間


2016年1月1日～12月31日


過去の環境会計報告


 2015年度実績


 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

コミュニティへの参画



イトーキは、「ユーデコ」「地域」「教育」「環境」を主な切り口としながら、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活動に取り組んでいます。

ユニバーサルデザイン・環境保全の普及への取り組み

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（2016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

－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、多様な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。安心して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」「QOLを高める居場所と地域コミュニティ」「新しい就労モデルの考察」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。



地域包括を勧める地域の
コミュニティづくり



駅を基点とした
地域コミュニティワークショップ



高齢者の集い



産学官民連携によるまちづくりをテーマにしたワークショップ



新たなキャリアを活かした就労モデルの考察



研究活動報告会と地域モデルのリサーチ活動

－ 高齢社会共創 「高齢社会共創センター」 への参画

人生100年時代という大衆長寿時代にすすみゆく中で健康や生きがい・働きがいなど生活者のニーズも多様化しつつあります。

また、多くの地域では高齢化社会の課題について検討が求められ、「知」を循環させる社会システムが注目されています。

この一つが共働・共創といわれるもので世界的にはリビングラボといわれる地域住民と企業・大学・行政の産学官民が連携の活動がすすみつつあります。

日本でもこの活動に注目し、日本のしくみにあった共創のサイクルの検討を「高齢社会共創センター」によりはじめられています。

この共創活動は生活者が主役として、サービスやものづくりを共創しながら地域課題を解決してゆくもので、新しいライフスタイル・新しい働き方・新しい楽しみ方・新しい健康づくり・新しい地域参加など複合的な視点・テーマが議論され生み出されるところとなります。

イトーキはこの活動に参画し、各地域や団体の方々とは超高齢社会における新しい働き方や、サービス提供の可能性を 創ってまいります。



住民へのリビングラボ説明会風景



高齢社会共創センター活動と
リビングラボサイクルイメージ
(共創センター資料より)



リビングラボの活動

－CSW事業（社会性に富んだ新規事業創出）への取組み

イトーキは2016年7月、「人類が地球に生き残るため」をテーマに、新たな価値とモノの創造、さまざまな社会貢献活動を行う株式会社リバースプロジェクト（本社：東京都港区、代表取締役：伊勢谷友介）との共同事業として、伊勢谷友介氏を総括プロデューサーに迎え、社会性に富んだ新規事業創出をゴールとした「CSW事業」を始動しました。

2016年度はまず、①人材育成プログラムの開催、②社会課題解決型の新規事業を創出するためのプラットフォームの提供、の2つに取り組みました。前者は、学生、企業人などを対象に、個人の志と企業のビジョンを掛け合わせ、社会課題を解決しながら、事業を生み出す人財や能力の育成を目指すものです。また後者は、志をもとに考えたあるべき未来を実現するため、さまざまな企業の新規事業企画部門と連携し、事業を創出するための共創プラットフォームを構築しようとするもので、2019年を目標に社会課題解決につながる新規事業を創出することを目標としています。

※ CSWとは、各企業（Corporate）が目指すべきより大きな「理念・志」という（Will）を共有（Share）し、互いの強みを社会（Social）のための価値に変革していく概念です。新たなるビジネス領域を開拓するために、企業が社会的責任として実施する事業CSR（Corporate Social Responsibility）、社会的価値と企業的価値を両立させ、企業の経済活動を通じて社会的な課題を解決していくことを目指す経営CSV（Creating Shared Value）をさらに発展させた形として、共創していくことで市場と社会的価値を大きく変革していくことを特徴とします。

地域への貢献

- 特許流通への取組み

イトーキは、2015年4月より、特許を取得していながらも有効に活用できていない技術を、日本各地の事業者様（主に中小規模）に実施許諾し、その技術を新分野での商品開発や事業創出に役立てていただく取り組みを進めています。

ライセンスの対象としているのは、研究開発を行ったものの製品化されていない技術や、過去に商品に採用していた技術を中心とした、他業種でも採用が可能だと思われる汎用性の高いものです。「川崎モデル」で知られる神奈川県川崎市様の導きもあって、2015年から2017年3月までの間に、全国20の行政機関・自治体・地域金融機関と連携し、各地域の知的財産交流で、現地の企業様に特許を紹介しております。

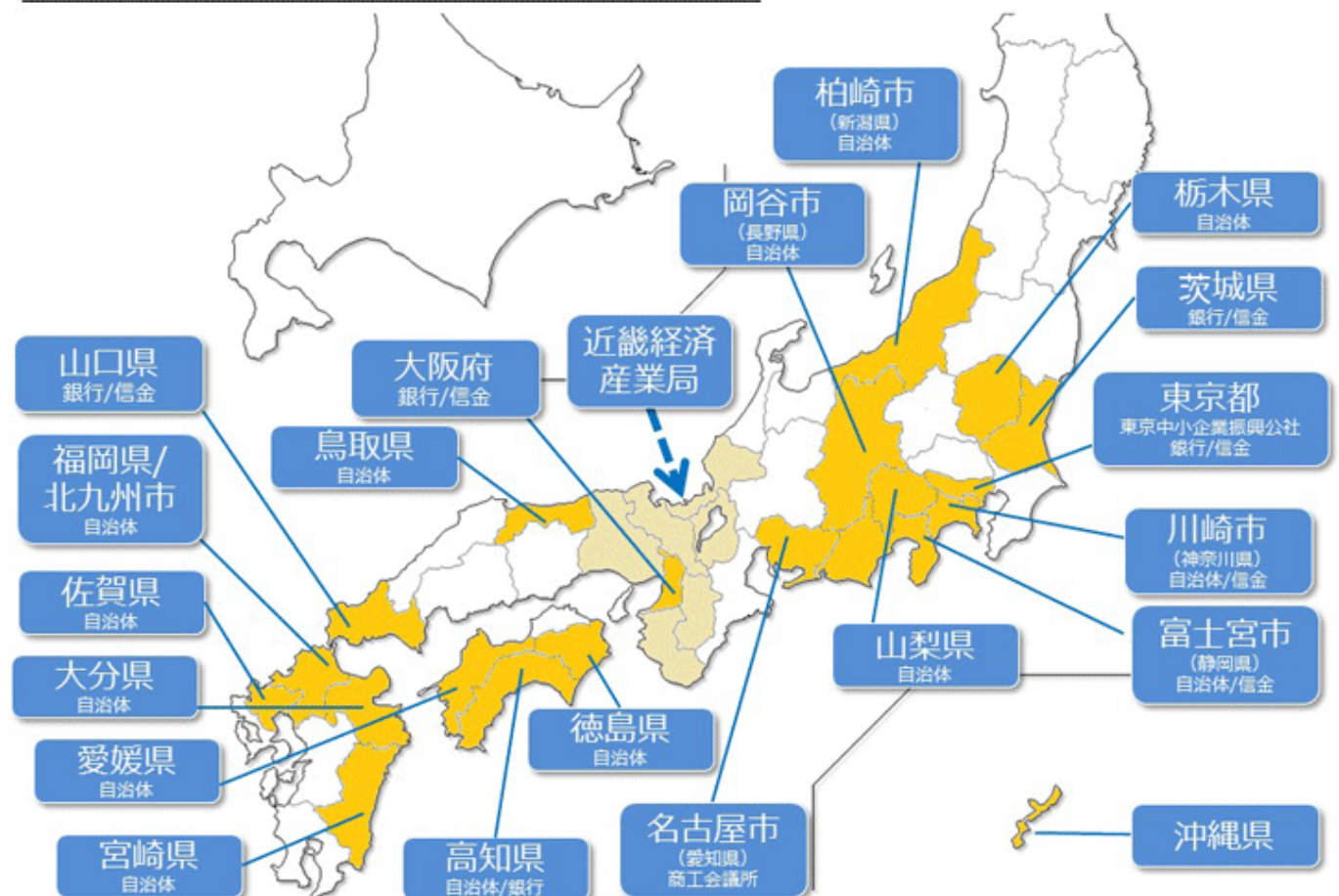
その成果として、2016年5月には神奈川県川崎市の高橋建設様と長野県岡谷市のダイワテック様の計2社とライセンス契約を結ぶことができました。

両社では、現在、イトーキの技術を活用した製品開発が進んでいます。

今後は、技術のラインアップを段階的に充実させていきます。

2017年度には、ライセンスが可能な特許シーズをさらに30件ほど追加することを予定しています。また、2017年度より大学とも連携し、特許を活用したビジネスアイデアを学生様から募集し、それを地域の企業様が事業化していく、という取り組みも併せてすすめています。

知財ビジネスマッチングでの連携 (2017年3月・現在)



ライセンス契約を結んだ2社における技術活用

	高橋建設株式会社（川崎市宮前区）	ダイワテック（長野県岡谷市）
イトーキからライセンスを受けた特許技術	<p>『パネル体の防音技術』（特許番号：3684961号）</p> <p>壁面などに使われる鋼板製パネルの防音性を高める技術。オフィス向けパーティション（間仕切り）と天井や床などとの接合部分において、シール材を施工してパネルの表面とパネルの裏面の固有振動数を異ならせるようにすることで共鳴振動を減少させ、音を伝わりにくくする。</p>	<p>『H形鋼の交差連結構造』（特許番号：第4730015号）</p> <p>大型の書架などで使用する鋼製部材の連結を低コストかつ簡単な構造で実現する方法。H形鋼の下部に突設した連結部材により、垂直方向からのH形鋼を嵌合させボルト留めする構造となっている。</p>
経過	<p>川崎信用金庫の紹介で2015年7月の「かわさき知的財産シンポジウム in テクノトランスファー2015」に初めて参加。そこで紹介されたイトーキの技術シーズに興味を持ち、既存の自社の製品・サービスの高付加価値化に利用できると考え、川崎市産業振興財団の知的財産コーディネータによる支援を受けながら、イトーキとの意見交換等を重ね、2016年4月5日にライセンス契約に至る。</p>	<p>2015年12月に岡谷市と川崎市が連携して初めて開催した「知的財産交流会」に参加。そこで紹介されたイトーキの技術シーズに興味を持ち、既存の自社の製品・サービスの高付加価値化に利用できると考え、川崎市産業振興財団の知的財産コーディネータによる支援を受けながら、イトーキとの意見交換を重ね、2016年4月5日にライセンス契約に至る。</p>
今後の計画	<p>高橋建設は、防音工事専門の建設会社で、録音スタジオや研究機関、音楽愛好家の住宅などに多数の防音室を納めてきたが、その全てが木製のパネルを使用したもの。本件特許のライセンスを受けて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などにも広げていく。また、これをきっかけとしてイトーキとの間で共同開発も進め、高橋建設の防音ノウハウを入れ込んだオフィス向けパーティションや関連部材などの開発を進める計画。</p>	<p>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ある同社では、アルミ製の組み立て式の『コンポルーム』を商品化し、クリーンルームや喫煙所等で様々な場所で使われている。本件特許のライセンスを受けて、その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。</p>

教育への貢献

- 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・美化への貢献

- 森林保全作業に参加

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、毎年、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が、2016年度は過去6度の開催で初の雨となり、急遽「中央区の森」内にある「都民の森」のトレッキングに変更しました。森林保全の状況を肌で知る機会となり、自然を大事にしたいという気持ちを強くしました。7度目の開催となる2016年度の同ツアーは11月19日に実施、44名が参加しました。



社員による間伐ツアー



「都民の森」のトレッキング

また、イトーキは2015年度より大阪府アドプトフォレスト制度にも参画しています。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、定期的を送付しています。



- 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を行っています。また、これらの施設やオフィス周辺地域の清掃など、地域の一員としての美化活動にも、社員参加により取り組んでいます。



清掃活動の様子

消費者課題

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上昇に役立てています。

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、お客様満足度の上昇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。イトーキグループの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。また、全社における品質保証機能を強化し、更なるお客様満足向上に結びつけることを目的として、2016年に独立した組織としての品質保証本部を新設しました。

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。

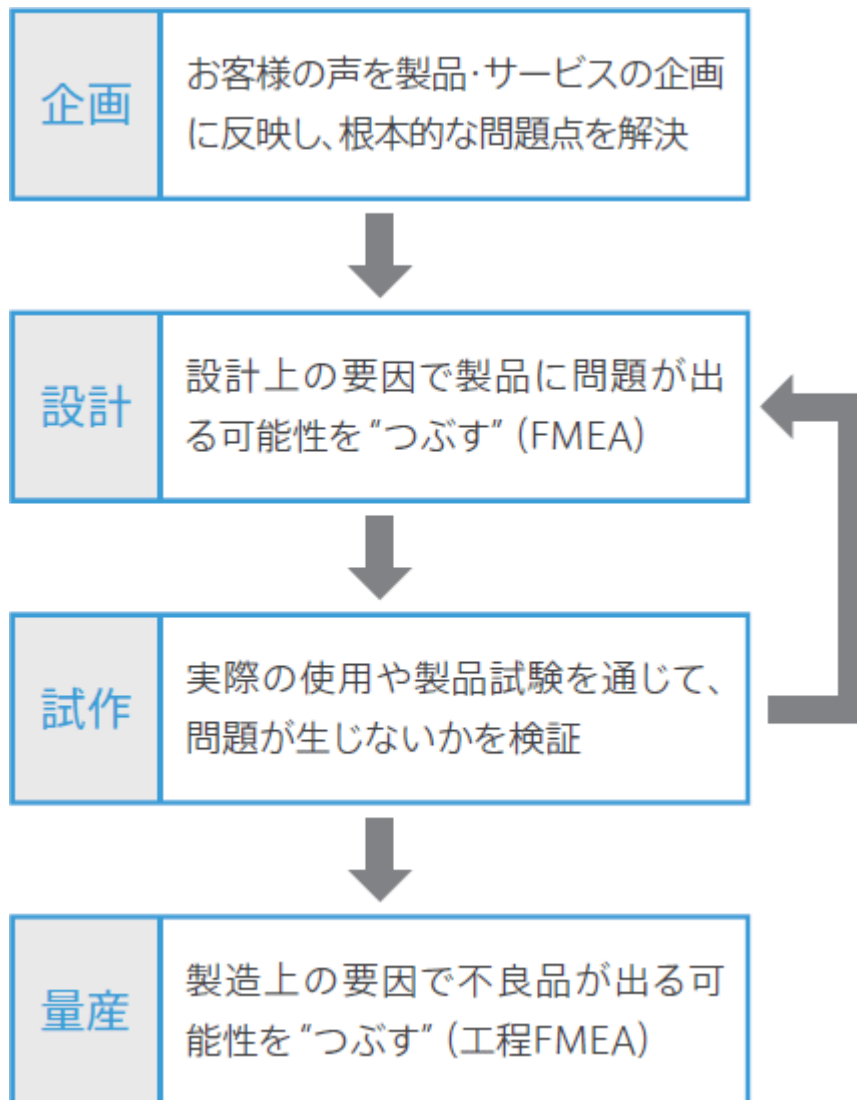
まず、企画段階では、お客様の声をしっかりと反映することに焦点を置きます。具体的に問題点が指摘された場合はもちろん、いただいたフィードバックから想起される幅広い注意・改善点を検討し、反映します。

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規格を設定し、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、オフィスの地震対策の研究に取り組み、安心・安全のオフィスづくりを提案でき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。

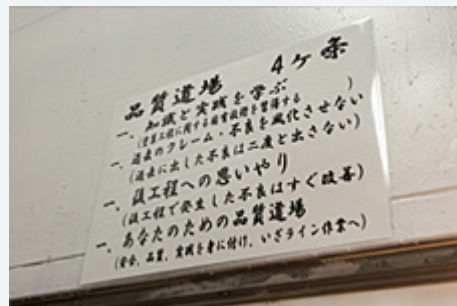


FMEA研修の様子

品質道場

イトーキの生産工場では、「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。それぞれの工場の拠点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、開発部門、営業部門、管理スタッフ部門などイトーキ全体とした活動を展開しています。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。

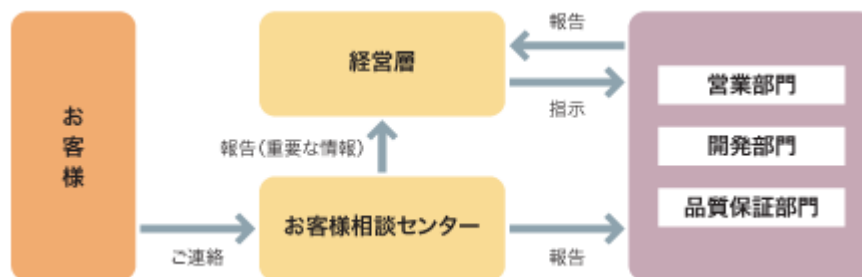
お客様との対話

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、関係部門を招集した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。2016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、改善に努めました。さらに、関係部門を招集した会議でお客様の声をディスカッション・集約し、商品開発や営業活動に反映させていきます。

お客様の声を活かすしくみ



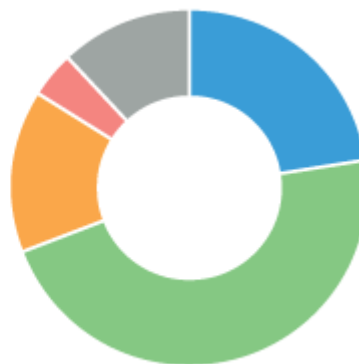
お客様相談センターに寄せられたお問い合わせ

2016年度お問い合わせ件数

21,321件

(お問い合わせの内訳)

●ご購入について	23%
●アフターサービス関連 (修理・部材注文など)	47%
●資料請求	15%
●ご意見・ご指摘	4%
●その他	12%



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、製品のご見学のみならず、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を通してお客様の課題解決をサポートいたします。

- 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200回をこえる多様なイベントを開催しています。2016年にSYNQAで開催したイベントには、“働き方の未来をデザインする”をテーマとした「未来の働き方を変える図書館」や、林野庁後援のもと実施した「F S Cジャパンセミナー」、昭和女子大学とのコラボレーションによる「ITOKI×SWU 2016EXHIBITION Work&Health」などがあります。

※ 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



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。

2017年の会議は3部構成で実施し、第1部はイトーキの経営・営業方針の発表と、成功事例の紹介、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した。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。



2017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SYNQAで実施しています。毎年、参加者からのアンケートを元に、カリキュラムを検討・構成しています。

2016年度は、営業中堅層向けの研修や、顧客との関係構築力を向上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。



2016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ー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

お客様からのお問い合わせへタイムリーに対応できるように、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。スマートデバイスにも対応しており、外出時にも利用可能です。多くの代理店社員の皆様に、スピーディーなお客様対応のためのツールとしてご活用いただいています。



代理店様専用Webサイト「i-wos」

労働慣行



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、『明日の「働く」を、デザインする。』を掲げる企業として、まずは自社から、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進めています。

社員が成長し、能力を発揮できる環境づくり

- イトーキの人財像

イトーキでは、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、求める人財像に基づく人財育成を進めていくために、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います。選択型研修（マーケティングやファシリテーションなど全社員に共通する基礎知識としてビジネスのベーススキル等）を中心に整備し、また、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設けています。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、若手社員向けの研修をグループ全体で実施するなど、お互いが刺激しあいながら、人が育つ環境整備を進めております。

2016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輩出を目的とした海外トレーニー制度を導入しています。若手社員を対象に、海外拠点に2年の期間で派遣しており、派遣される社員には、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し、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、現地での業務に入っていけるようにしてします。

全社共通の研修以外では、お客様への価値提供について学んでいく営業向けの研修も展開しています。展開にあたっては、どのようなスキルやスタンスを身につける必要があるかを明確にし、各ステップに応じた研修やOJTの方法を体系化しました。今後は営業のみならず他の職種においても、ステップを明らかにした上で、その育成に向けた研修プログラムを整備していきます。

なお、こうした取組みの進捗は、「教育委員会」で確認しています。



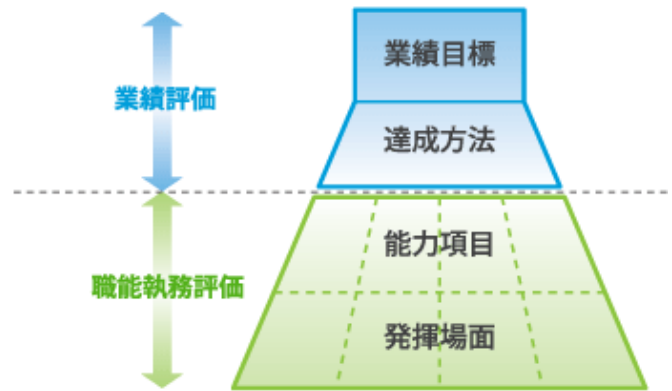
グループ会社合同若手社員研修の様子



中途入社社員研修の様子

－ 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

評価制度は運用と仕組みの両面から継続的に改善しています。運用面の改善にあたっては、管理職全員を対象とした研修において評価制度を取り上げ、管理職同士の目線合わせや育成面談についてディスカッションしました。また、仕組みについては、2016年に実施した社員満足度調査などでの声に基づき、制度見直しの議論をスタートしています。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

求める人材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）

2016年度

	女性	男性	総計
新卒採用	40名	40名	80名
キャリア採用	3名	10名	13名

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しての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。



2016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。テレワーク勤務も試験的に導入。職種は限定しておらず、営業、デザイナーを中心に幅広い職種の社員がトライアルしており、新しい働き方にチャレンジしています。

また、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は、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。さらに、2016年7月から20時以降の残業を原則として禁止し、朝型勤務を導入。早朝勤務手当の支給も行っています。現場では20時以降の勤務を避けるための工夫もさまざまに取り組んでいます。その結果、時間外労働の総時間を前年比で15%以上も短縮できました。

VOICE



執行役員 人事統括部長
市川 真

女性活躍フィールドの拡大に向けて

2015年度の「ダイバシティ推進室」の設置以来、社員のダイバシティの理解促進と、ダイバシティ推進施策の導入に取り組んできました。しかし、「イトーキは確かに変わった！」と実感する段階に至っていないのではないかと感じています。

2017年4月入社の新卒社員は全体で80名ですが、その半数が女性です。一方女性の平均勤続年数が男性より6年短い実態を踏まえると「イトーキのこれからの成長の原動力として、女性の持つ意欲と能力を生かすしくみが必要である」と考えます。

こうした見地から、経営的な重点施策としてダイバシティに力を注いでいます。特に重視しているのが、“セールス“という男性中心だった職域を女性にとっても力を発揮できる活躍フィールドとして拡げていくことです。仕事の進め方、時間や場所のコントロール、お客様との関係性構築など女性が営業でやっていく上で大小のハードルがあるのも現状です。これらを改革する事は男性営業をも働きやすく、パフォーマンスを発揮する事に繋がると考えます。

それらをクリアしていき、ワークとライフをマネジメントしながら働く女性支店長が普通にいる状態を目標にしています。

2016年8月に社員満足度調査を行い6,500件を超える社員の声を聞く事ができました。これに限らず、幅広いチャンネルで社員の声を集めながら積極的にダイバシティ推進施策を導入し、目標へ着実に近づいていきたいと考えています。

－ 休暇および特別勤務制度データ（イトーキ単体、2016年度）

（ ）内は前年度

	女性	男性	総計
有給休暇取得率	42.8% (41.8%)	36.5% (33.8%)	37.9% (35.5%)
産休取得者数	16名 (18名)	0名 (0名)	16名 (18名)
育休取得者数	13名 (19名)	1名 (0名)	14名 (19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	46名 (53名)	0名 (0名)	46名 (53名)
シフト勤務者数	2名 (1名)	4名 (3名)	6名 (4名)

※ 産休、育休取得者は、2016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。また社会からの要請に応え、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、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2016年度末時点での障がい者雇用率は1.9%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）

(2016年12月31日現在) ()内は前年度

	女性	男性	総計
正社員	451名 (417名)	1,306名 (1,270名)	1,757名 (1,687名)
正社員以外	49名 (65名)	256名 (299名)	305名 (364名)
管理職	13名 (11名)	290名 (294名)	303名 (305名)
正社員平均年齢	36歳6ヶ月 (36歳7ヶ月)	42歳8ヶ月 (42歳10ヶ月)	41歳1ヶ月 (41歳3ヶ月)
正社員平均勤続年数	12年2ヶ月 (12年4ヶ月)	17年11ヶ月 (18年1ヶ月)	16年5ヶ月 (16年8ヶ月)
正社員以外平均年齢	40歳11ヶ月 (39歳11ヶ月)	45歳2ヶ月 (44歳11ヶ月)	44歳6ヶ月 (44歳0ヶ月)
正社員以外平均勤続年数	5年0ヶ月 (4年4ヶ月)	12年0ヶ月 (11年2ヶ月)	10年10ヶ月 (9年11ヶ月)
再雇用人数	1名 (2名)	41名 (50名)	42名 (52名)
障がい者人数	3名 (5名)	25名 (32名)	28名 (37名)
障がい者雇用率			1.9% (1.8%)

※ 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

イトーキは、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。2017年2月には新たに「健康経営宣言」を制定し、従業員の心身の健康を重要な経営課題と捉え、戦略的な健康経営を更に推進する姿勢を表明しました。

イトーキ健康経営宣言（2017年2月制定）

イトーキは、全従業員が心身ともに健康で安心して業務を遂行し、最大のパフォーマンスを発揮することが企業の発展につながると考えます。

企業コンセプト「人も生き活き、地球も生き生き」の実現を目指し、経営、健康保険組合、労働組合、従業員とその家族が一体となった健康づくりを推進していきます。

また、『明日の「働く」を、デザインする。』に基づき、人が集い働く空間・環境・場づくりをつうじて社会に貢献してまいります。

健康経営推進委員会

イトーキは、健康と安全への取組みをステップアップするため、健康経営推進委員会を2017年2月に設置。従来は人事、総務、労働組合、健康保健組合の各々が健康に対する施策を別個に実施しており、これらを連携させてより効果的な取組みを可能にしようとするものです。自社ソリューションであるワークサイズを社内に導入し、新しい働き方を開発していくことも視野に入れて、施策を推進しています。

－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年から継続して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べるようにしています。

また、東京・大阪を中心に全国各拠点を巡回し、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（2016年度／生産部門）

- 休業災害件数 1件
- 不休業災害件数 5件
- 度数率 1.38
- 強度率 0.03

- ※ 度数率:
100万延べ実労働時間当たりの労働災害による
- ※ 強度率:
1,000延べ実労働時間当たりの労働損失日数

	2014年	2015年	2016年
休業災害	0件	0件	1件
不休業災害	1件	2件	5件
度数率	0.00	0.00	1.38
強度率	0.15	0.00	0.03

休業災害：休業1日目よりカウント

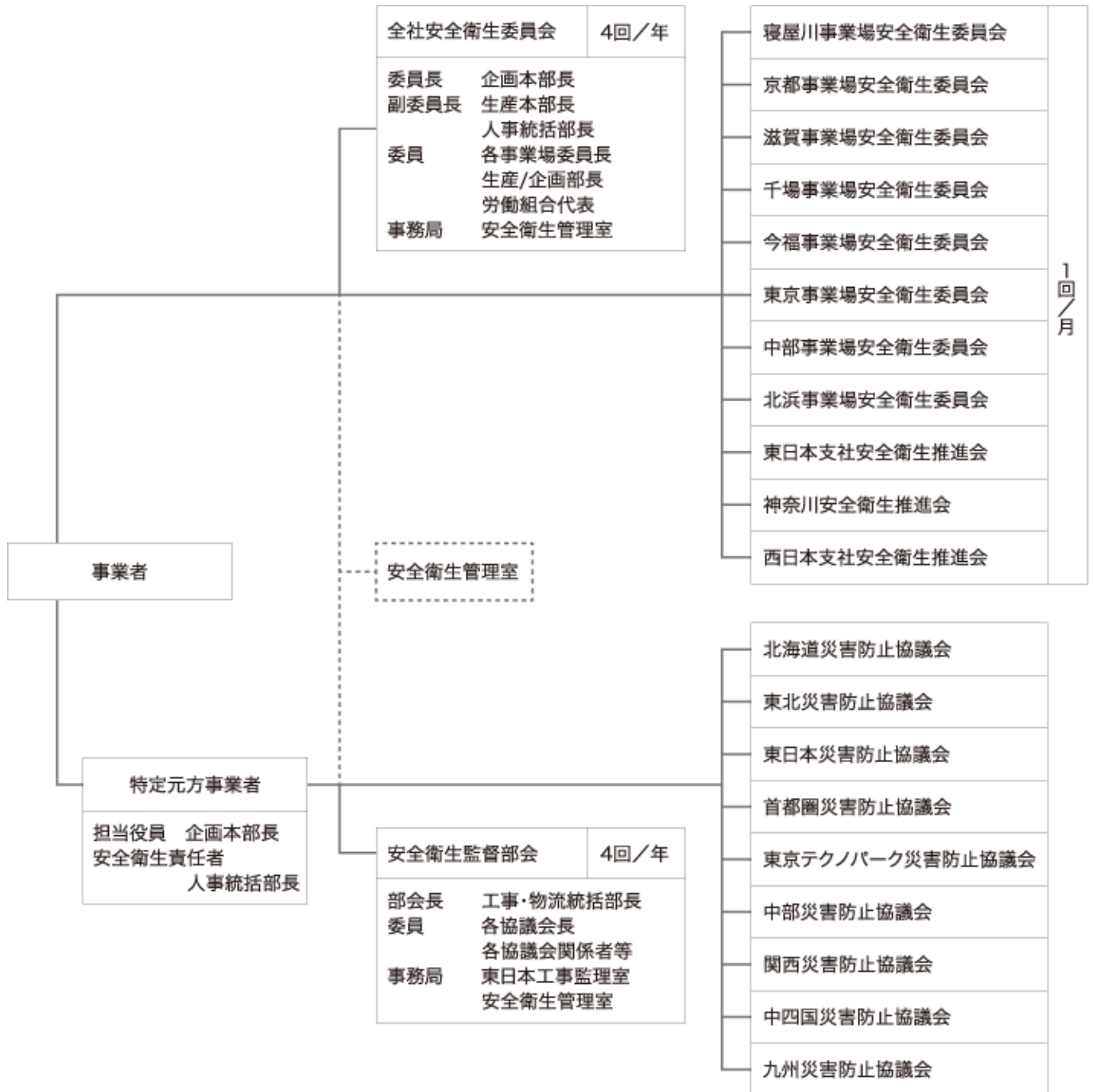
- 安全・安心な環境づくり

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、安全大会の開催、グループ会社を含めた安全監査の実施など多彩な活動を展開しています。



東京地区安全大会
(2016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、安否確認訓練を定期的に行っており、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。

2016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。2016年度は、この理念を実現すべく労使協議会を13回、地区・事業所ごとの地区労使協議会を24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います。2016年度は社長と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2017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、昨年より参画した大阪府の森林保全制度（アドプトフォレスト制度）を継続し、府内に開設した1.9haの「イトーキの森」を間伐するなど、会社と労働組合が協力し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

2016年9月から11月にかけて、平井社長と全国の組合員による意見交換会「未来集会」を開催しました。2年目の開催となる2016年度では参加者を公募し、集まった90名を越える組合員が平井社長と積極的にイトーキの未来や現場の課題などについて意見交換を行ないました。

集会の中では、「あなたにとってのESとは?」、「イトーキはこんな会社になって欲しい」、「自分が、自分たちができることは何か?」という3つのテーマに沿ってディスカッションを行いました。社長と話す緊張からか、最初は意見が出にくい空気はありましたが、「積極的に意見を聞きたい」という平井社長の熱意に後押しされる形で活発な意見が交わされました。会終了後にとったアンケートでは、「社長と話せてよかった・楽しかった・新鮮だった」「職場環境の不満・改善について議論できて良かった」「もっと時間が欲しかった」など、参加者の未来集会に対する前向きな意見が多く見られてました。

会社、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、第3回となる2017年度ではさらに企画内容をブラッシュアップしてより良い未来集会を目指していきます。

「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・部門の枠を越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12月時点）

68.0%

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が、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」、2016年で7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56期〈2016年9月〜〉）



森林保全活動の様子



コミュニケーションイベントの様子

人権

目的と考え方

イトーキグループは、人権がすべての人に与えられた基本的権利であり、社会のすべての個人および組織が人権の確保に貢献することが求められているとの認識に立って、サプライチェーンを含む事業活動のあらゆる場面で人権尊重に努めています。

具体的な取組み

サプライチェーンにおける取組み

イトーキグループは、家具などの製品を生産するために調達する木材が、その生産地である森林や、森林を生活の基盤とする地域社会に負の影響を及ぼしてしまう恐れがあるという困難な現実と向き合い、持続可能な木材の調達を推進しています。その一環として定めているイトーキグループ木材調達基準では、生物多様性への配慮とともに、「違法に伐採・生産・取引された木材」や「労働者の生活環境に悪影響を与えている木材」の不使用を明記しています。特に、合法性の確保については、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、合法性、持続可能性が証明された木材、木材製品の使用・販売を推進しています。

より詳しくは、[こちら](#)をご参照ください。

製品・サービスにおける取組み

イトーキグループは、ユニバーサルデザインを重視した製品・サービス設計を推進することを通じて、社会的に弱い立場にある方々の生活上の利便性をできるかぎり大きくするとともに、自己実現の可能性を広げるよう努めています。

社内における取組み

イトーキグループは、労働における基本的原則および権利を尊重し、結社の自由と団体交渉権の承認、機会均等と差別の禁止、強制労働や児童労働の排除といった原則にかなう事業活動に努めています。そして、労働組合との対話・協働を重んじています。

労働慣行に関する取組みについては、[こちら](#)をご参照ください。



健全な企業経営の推進を通じて、信頼獲得と企業価値向上に努めています。

公正に事業を推進する体制

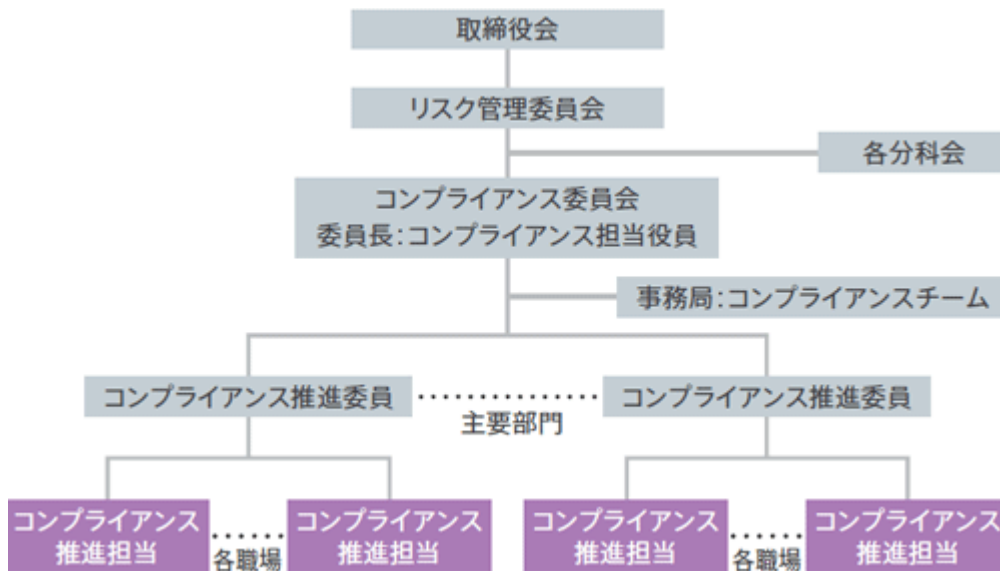
イトーキグループでは、法令遵守はもとより、より公正な事業推進を検討・検証する基盤となるコンプライアンス推進体制を構築するとともに、グループの全役員・従業員のコンプライアンス意識の強化・徹底に積極的に取り組んでいます。

- コンプライアンス推進体制

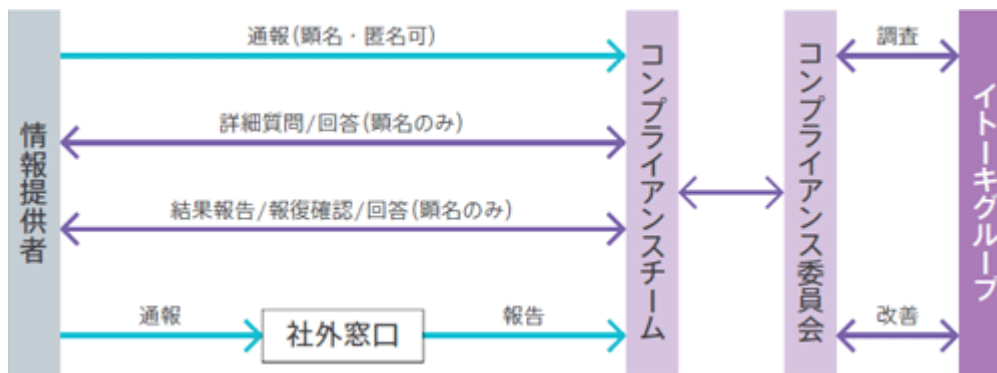
イトーキグループのコンプライアンス推進に関する最高責任機関として、リスク管理委員会のもとにコンプライアンス担当役員を委員長とし、コンプライアンスチームを事務局とする「コンプライアンス委員会」を設置し、2016年度は3回開催しております。コンプライアンス委員会ではイトーキグループのコンプライアンス推進にかかわる具体的な施策の企画・立案や進捗管理・検証などを行っており、具体的な実践や指導などは主要部門に配置したコンプライアンス推進委員と推進担当が担い推進体制を維持しています。

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

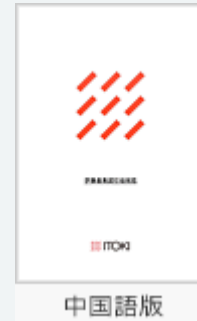
イトーキグループはグローバルに事業を展開する企業グループとして、各国・地域のさまざまなステークホルダーの信頼と期待にこたえるため、法令遵守はもちろんのこと社会規範、企業倫理、社内規範、社会貢献などに配慮した行動をとることがコンプライアンスであると考え、2005年に制定した「イトーキグループ行動規範」の改訂（最新第4版）を重ねながら、グループの全役員・従業員のコンプライアンス意識の徹底を図ってきました。

なお、2016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（役員研修、階層別研修、職場研修など）を実施しました。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。

また年に一度、全社員に対し「コンプライアンス標語」の募集を行い、毎年300～400通の応募が集まります。その中から優秀賞を決めて公表したり、階層別研修の資料に掲載して紹介するなどして活用し、コンプライアンスの啓蒙に役立てております。

イトーキグループ行動規範

2014年度には、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、全社に展開しています。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。

また、2016年度には独占禁止法に関する理解と遵守を目的とした少人数のディスカッション形式の研修を計29回実施し、実務上での浸透に努めています。

なお、リスク管理委員会において決定したリニエンシー（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。

■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。
- 2017年度も引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。



組織統治

信頼できる企業としての基盤の強化に取り組んでいます。

信頼性獲得と向上に向けた運営体制の構築・強化

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・ガバナンス体制や社内外のさまざまな事象に対応するリスクマネジメント体制を構築し、信頼できる企業としての基盤の強化に取り組んでいます。

－コーポレート・ガバナンス体制

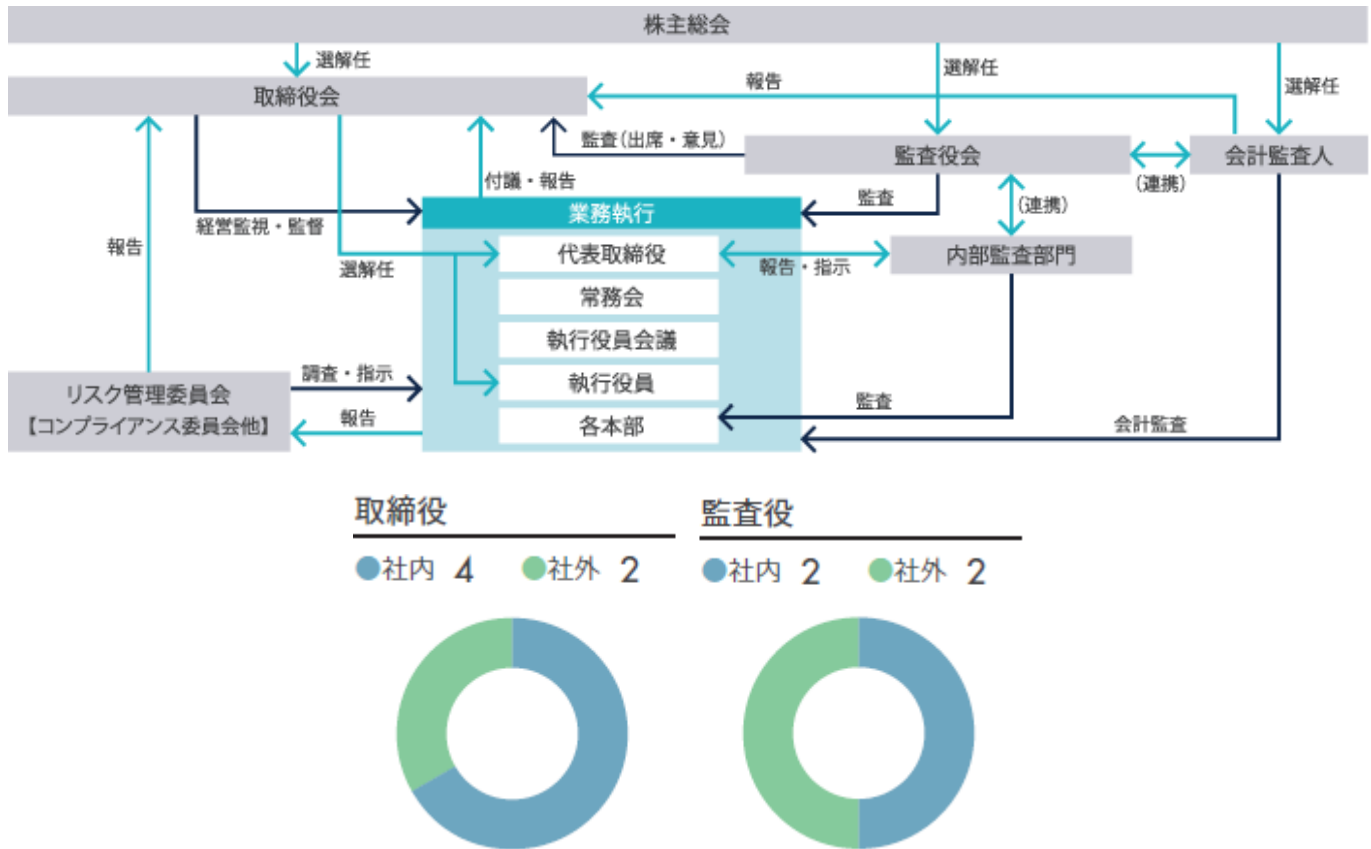
イトーキは監査役会設置会社であり、社外取締役2名を含む6名の取締役で構成する取締役会と、社外監査役2名を含む4名で構成する監査役会とを設置しています。

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。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。

2016年8月には、コーポレートガバナンス・コードの基本原則にのっとり「[コーポレートガバナンス基本方針](#)」を定め、より実効性の高いガバナンスの実現に向けた取組みを開始しました。また、コーポレートガバナンス報告書を通じて、コーポレートガバナンス・コードに対応した取組みを報告しています。



※社内監査役は、常勤1名、非常勤1名です。
(2017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)ダ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18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。経営者への定期的な監査報告の実施、および監査役会、会計監査人との情報の共有を適宜行い、常勤監査役には内部監査部門から監査結果を報告するなど、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、部門長経験のある管理職社員や専門的知識として経理・財務知識のある社員が、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情報共有並びにチェック・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位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)	171	122	-	49	-	4
監査役 (社外監査役を除く)	24	22	-	1	-	3
社外役員	21	19	-	2	-	4

(2016年度実績)

－ リスクマネジメント体制

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。

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や研修の実施、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、その中から重大労働災害の発生、情報漏えいなど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、監査部門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。

The image shows a screenshot of a risk management spreadsheet. It contains multiple columns for risk identification, scoring, and departmental responsibility. The data is organized in a grid format with various colored highlights.

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てています。



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、顧客対応、商品供給対応、情報システム対応などに関する事業継続計画（BCP）を策定しています。

－ 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、企画本部内にある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い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。

外部からのサイバー攻撃への対策

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年度には、高度化するサイバー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。その後も、定期的に模擬訓練を実施しています。

株主・投資家の皆様とのつながりを築く

対話・情報開示と利益の還元

イトーキは、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。

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うえで、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67回定時株主総会
(2017年3月29日開催)



機関投資家向け決算説明会
(2017年2月28日開催)



機関投資家向け施設見学会
(2016年6月14日)

2016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

60回

- アクセシビリティへの配慮

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。



- 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」



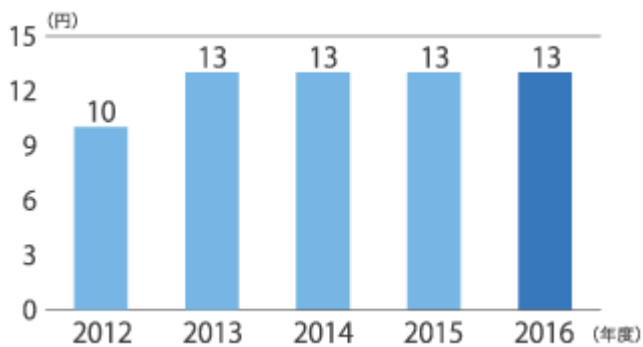
英文ページ

- 継続的かつ安定的な利益還元を推進

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。2016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。

(2016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)	49.70 %
● 金融機関	22.90 %
● 証券会社	1.70 %
● その他国内法人	11.10 %
● 外国法人等	14.60 %



2016年度配当金

1株につき

13円 (前年度比±0円)

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な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。また、今回より、国際的な社会的責任の手引きであるISO26000に沿って構成され、海外に子会社をもつ企業にふさわしいレポートへと進化しました。本レポートには、お客様、社員、協力事業者、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。

イトーキは、今年新たに『明日の「働く」を、デザインする。』というコンセプトを発表しました。トップメッセージにあるように、少子高齢化を背景に日本政府も「働き方改革」を推進しており、今ほど「働き方」が注目を浴びている時代はありません。イトーキでは、持続可能な共創社会の実現を目標とするUd & Eco Style「人も生き生き、地球も生き生き」というコーポレートメッセージと企業コンセプトを掲げ、人への配慮と地球への配慮の2つを融合させた製品を設計・製造すると同時に、発想を空間にも広げて、毎日オフィスで働く人々が環境に配慮しつつ健康でクリエイティブに仕事をするためのソリューション提案を行ってまいりました。今回発表したコンセプトは、今後、日本で一層進むと考えられているシフト勤務やテレワーク、一人が複数の会社で勤務するマルチタスク化などをふまえた上で、「働く」をデザインする、つまり、新たな働き方のもとでもイトーキが行う提案によって持続可能な共創社会を実現するという信念の表れだと感じています。時代は変われども、本業を通じて社会に貢献するイトーキの姿勢を高く評価したいと思います。

特集では、日本各地の木材を使用して製作する家具「エコニファ」が紹介されています。「やま」と「まち」の両方を豊かで元気にするエコニファが取り扱う地域産材は2017年3月時点で42都道府県にまで拡大しています。森林は水資源の確保、生物多様性の保持、CO₂固定化による温暖化防止など地球環境を支える上で大きな役割を担っています。木材を製品化する企業として、地域材や国産材を活用した製品の積極的活用に取り組む姿勢を評価したいと思います。また、レポートを読むと、輸入材を含む木材全般に関しても、FSC・COC認証やPEFC・COC認証を取得し、JOIFA（日本オフィス家具協会）の認定を取得するなど、合法で持続可能な木材の調達・使用・販売に努めていることがわかります。

イトーキの環境・社会活動は高いレベルに達しています。環境面では、CO₂排出量を調達から販売した製品の使用・廃棄まで含むSCOPE 3のカテゴリーまで算出し、事業活動の全段階でカーボン・マネジメントを推進しています。また、今年、イトーキ単体（本社・全生産拠点）が2008年から維持しているゼロエミッションをグループ会社2社が新たに達成しました。社会面では、「やまなし水源地ブランド推進協議会」への参画や全国各地の中小企業への特許技術の許諾を通じた事業創出サポートなど、地域経済の活性化に深く関与しています。大企業の社会活動はともすると形式的な金銭的援助や一方的なサポートにとどまりがちですが、イトーキの活動は地域が自律的に経済を回せるような仕組みをサポートするものであり、本当の意味での地域貢献だと言えるでしょう。今後もぜひ継続していただきたいと考えます。

期待したいこと

今回、『明日の「働く」を、デザインする。』という新たなコンセプトを発表したことをふまえて、来年はお客様に提供する製品・サービスに加えて、グループ内社員の「働く」についても社員とともにデザインしていただきたいと思います。2015年にダイバシティ推進室を設置、2016年は女性管理職比率が3.6%から4.2%に上昇するなど、ダイバシティマネジメントは確実に進んでいますので、満足度調査の結果をもとに、さらなる推進を期待したいと思います。

すでにイトーキグループ行動規範の中で定められていますが、ISO26000に沿って環境・社会活動を進めていくのであれば、「ヒューマンライツポリシー」（人権に関する基本方針）を別途制定・公開し、コミットすることを検討してはいかがでしょうか。

第三者意見を受けて

今回の環境・社会報告も、高岡先生からいただいた“宿題”に取り組むことが中心になりました。一昨年のご提案を受け、一年間の準備・移行期間を経て、ISO26000の中核主題に沿って報告内容を再整理しました。この過程で、今日の企業に求められる社会的責任と、イトーキグループの取り組みのあり方について、私たち自身の認識がより鮮明になりました。今後は、推進体制を強化し、次の段階に進んでいきたいと考えています。

また、「『人』に注目した活動に焦点を合わせるとよい」とのご提案についても、私たちなりの取り組みを進めました。ダイバシティの推進の一環として、テレワーク勤務の試験導入を行ったほか、新しい勤怠管理システムや20時以降の残業禁止ルールを導入し、より働きやすい環境づくりに努めました。2017年2月には、「イトーキ健康経営宣言」を制定し、従業員の心身の健康へのコミットメントを内外に表明しました。今回の報告を通じて、人権についてのイトーキグループとしての基本的な考え方も整理できました。着実に前進できたものの、まだこれからです。新たなご提案をしっかりと受け止め、『人』に注目した活動をさらに進めていく所存です。

常務執行役員 管理本部長 森谷 仁昭

イトーキ環境・社会報告書2017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2017」（冊子）の制作を通じて発生する温室効果ガス（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。今回は、インドネシアの泥炭地保全により創出されたREDD+「Katingan Peatland Restoration and Conservation Project」でオフセットを実施しました。

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



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、他の場所でも実現した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。



泥炭地の湿地



保全された泥炭地周辺のコミュニティ

※ REDD+（レッドプラス）とは

REDD+は、途上国における森林減少・劣化の抑制に加え、持続可能な森林経営および森林炭素蓄積の増加に関する取組みです。森林減少・劣化が予想される途上国においてREDD+を実施し、排出削減や、森林減少・劣化を抑制した場合、その成果（排出削減量・吸収増大量）をREDD+実施者の貢献分として評価しようとするものです。

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	REDD+ …途上国における森林減少・森林劣化に由来する排出の抑制、並びに森林保全、持続可能な森林経営、森林炭素蓄積の増強 (Reducing emissions from deforestation and forest degradation and the role of conservation, sustainable management of forests and enhancement of forest carbon stocks in developing countries)

クレジットの概要

プロジェクト名	Katingan Peatland Restoration and Conservation Project
クレジットの種類	REDD+