





NEW ITOKI  
ECOLOGY  
COMMUNICATION

# 新たな姿勢でエコロジーを考える 新生イトーキの誕生を機に

2005年6月1日に株式会社イトーキ クレビオと株式会社イトーキは統合し、製造と販売が一体となった新生「株式会社イトーキ」として新たにスタートしました。これを機に、生産部門と販売部門のスタッフを交え、環境活動の課題をテーマに社内意見交換会を開催しました。

## CO<sub>2</sub>削減は企業の使命

八木—イトーキは、できるだけ環境負荷の少ない製品の開発・販売に力を入れています。なかでも独自技術によって、PETボトルのリサイクル樹脂を使用したCZデスク(\*1)に焦点を当て話を進めたいと思います。まずは、再生PET樹脂の採用に携わった福原さんと中林さんに、開発の意図などをお聞かせいただきたいのですが。

福原—環境に配慮した製品をお客様に提供していく。これはメーカーとしての大きな使命であり、生産部門では全社で「エコプロダクト」化を重点的に進めてきました。多くの新製品を開発しながら、この課題に取り組むのは大変ですが、地球環境を考えた場合、企業の責任としてやらなければならないと考えています。

環境対策の1つとして、従来から樹脂素材はPP(ポリプロピレン)を積極的に採用していました。PPは廃棄時に有害物質を出さないなど、環境負荷が少ない樹脂ですから。また、製造過程でCO<sub>2</sub>

の排出を削減するには再生素材の採用がさらに有効です。そこで、再生素材の使用量を増やすために、当社の主力製品の1つであるCZデスクの引出し前板に、PETボトルの100%再生樹脂を使えないかと考えたのです。

中林—再生PET樹脂は既にデスクのペントレイ、仕切板に採用していましたが、引出し前板となると寸法精度はもちろん表面の仕上がり感が課題となります。再生PETは、硬いがもろい性質もあり、異物が混入していることもあります。できるだけコストを抑えながら強度と品質を上げていくのは大変でしたが、さまざまな研究を重ねた結果、十分な品質を確保することができました。

福原—さらに、樹脂再生時の工程を省略することでCO<sub>2</sub>を削減するという新技術にも挑みました。PET樹脂の一般的な再生工程は、PETボトルをフレーク(薄片)状に粉砕した後、成型性を高めるためにペレット(粒状)化してから製品化します。そこでフレークから直接成型する技術を開発し、ペレット化を省くことで、製造時のエネルギー消費を

## 独自技術で製造エネルギーを50%削減するPETボトル樹脂のリサイクル工程



約50%削減することに成功しました。この新技術により従来工程に比べ、CZデスク1台当たりで約2kgのCO<sub>2</sub>削減を実現したのです。

## PET樹脂には独自のノウハウが

田淵—再生PET素材を使った繊維はよく見かけますが、家具の部品に使用した例は少ないようですね。難しい技術なののでしょうか。

中林—一般的に引出しの前板のような意匠部分に再生100%PET樹脂を採用することは簡単ではないと思います。使用済みPETボトルは国や自治体で回収を進めていますが、材料として一定品質のPETボトルを多量に確保するのは大変なんです。さらに、引出しの前板のように表面材として使う場合は、色付けの技術も要求されますし、さまざまなノウハウが必要になります。

## お客様の反応は？

福原—製造の現場は、常にコストダウンを意識しています。コストダウンだったら別の素材を採用したほうが効果があります。しかし、地球環境を無視したコストダウンでは許されません。エコに取り組みながらコストも抑制していくことが、開発者としての重要な責務だと思います。

中林—このような苦労を重ねながら製品化を実現したのですが、再生PET樹脂の採用に対する市場の反応はどうでしょうか。CZデスクの売上に貢献しているのかどうか知りたいのですが。

村松—私はPET樹脂製の引出し前板が開発された当時

は販売推進スタッフだったので、全国各地で支店、営業所、代理店向けに説明会を行いました。その時にエコ要素を加えることで、プラスワンの魅力になることを全国の営業マンに伝えました。当時の反応はさまざまでしたが、官公庁などエコに対して意識が高いお客様を担当している営業マンは、他社と差別化ができると喜んでいましたね。また、PETボトルリサイクル推進協議会認定の「PETボトルリサイクル推奨マーク(\*2)」を引出し前板に刻印し、PET樹脂を採用していることをアピールしやすくなったのも好評でした。

横井—私は、担当しているお客様に再生PET樹脂の引出し前板のサンプルを見せて意見を伺ったことがあります。これは良いと、興味は持っていたのですが、最終的には再生PET樹脂だからという理由だけでは購買に結びつけるのは難しいのが現状ですね。他の製品にも再生PET樹脂の採用が広がっていけば、お客様にアピールする機会が増え、採用されやすくなるかもしれません。

中林—会議用のリリッシュテーブルにも、再生PET樹脂を採用しています。幕板の端部カバーにメタリック色の再生PET樹脂を採用しているので、ぜひPRして欲しいですね。今後も再生PET樹脂の採用機種をもっと広げる努力をしていきたいです。横井—環境製品に対する市場ニーズはお客様によっても異なります。まず前提として、グリーン購入法適合品であることが求められます。しかし、環境にとって良い製品でも価格アップになるとなかなか買ってもらえません。環境製品へのニーズはありますが、購買を決定づけるウォンツに結びつけるにはまだまだ努力が必要だと思います。

八木—確かに、環境製品というだけでは、売上がアップに直結しないというのが、販売担当者の本音かもしれませんね。しかし、企業姿勢として、できるだけ環境に配慮した製品を提供することは、社会的な使命だと考えるべきでしょ



開発部  
材料開発グループ  
福原 敦志



開発部  
材料開発グループ  
中林 和昭



PET BOTTLE  
RECLAIMED PRODUCT

\*2  
CZデスクシリーズは、PETボトルメーカーや原料樹脂メーカーなどで構成するPETボトルリサイクル推進協議会認定の「PETボトルリサイクル推奨マーク商品」です



Ud & Eco  
研究所  
八木 ひとみ

う。今年2月に京都議定書が正式に発効されたので、今後は環境製品に対する意識がもっと高まるのではないのでしょうか。

山崎—企業の責任として、環境に取り組むことは重要なことですし、お客様からの信頼も高まると思います。しかし、環境に良い製品を買っていただける工夫も必要ではないかと思えます。それは、環境製品を買うことでメリットを感じてもらいたいと思えます。お客様は、環境製品を購入したことを、その先のお客様にPRしたいと考えられている場合もあります。アピールしやすい製品を提供することも必要でしょうね。

村松—そういう意味ではロビーや応接室、会議室用の家具であれば、来客者との打ち合わせ時に話題にでき、PRしやすいかもしれません。

### 健康は重要なキーワード

山崎—間伐材家具は採用されるお客様にとっても企業姿勢を示す意味でメリットがあるようです。間伐材の利用は資源有効活用と地場産業の活性化に貢献できますから、新規の地域に事業所を設ける際は、地元の間伐材を使ったテーブルやベンチなどを採用すれば、地域にアピールできるわけです。

田淵—アピールのしやすさでいえば、アグリファニチャー(\*3)も、自然素材を家具に活用するという点で、関心を持たれやすい試みだと思います。アグリファニチャーの規格品として登場したモノアテーブルは、高級感のある環境製品なのですが、評判はいかがですか。

山崎—モノアテーブルは、環境製品のフラッグシップとして役割を果たしていると思います。エコイメージは高いので、イメージ先行で買っていただける製品です。もう少しコストダウンが図れれば、さらに

需要が広がると思うのですが。

田淵—エコプロダクツ展などのイベントでも、アグリファニチャーに対する注目度は高いですね。素材開発の立場としてはいかがですか。



ビジネス環境事業部  
オフィス商品部  
村松 秀樹

福原—ひまわりの種、麦わら、大豆のしぼりかすといった、バイオマス資源の活用は、素材開発の立場からも、大変興味がありますし、今後も、積極的に開発に取り組んでいきたいと思っています。シックハウスの原因となるVOC(揮発性有機化合物)がほとんどゼロで健康にも良い、とても優れた素材です。

村松—健康は重要なキーワードですね。健康に良いものは評価

が高いです。

中林—健康ということでは、キャビネット工場の塗装ラインを環境にやさしい粉体塗装(P20参照)に変更したこともアピールしたいですね。VOCを含む有機溶剤を使わないため、ホルムアルデヒドを含まない塗装方法なんです。これにより、製品使用時のシックハウスの心配が少なくなり、さらに塗装作業時の中毒・火災の危険も減り、工場の従業員の職場環境も大幅に改善されました。

### 使用後のことを考えて

田淵—最近、レンタル家具のニーズが高まっているとのことですが。

横井—私が担当している大手通信系ソフト開発会社では、最近、IT化の発展によって働き方が変わってきています。最近のノートPCは以前の大型メインコンピュータと同等の性能になったため、ノートPCがあれば高度なプログラム業務ができます。そこで顧客企業の近くにオフィスを構えるケースが増えています。

1つのプロジェクトのために期間限定で、500~1,000人のスタッフが集まり、1~2年後に解散するわけです。その度に什器類の購入・廃棄をしているのですが、環境面で良くありません。そこで、最

近は什器のレンタルニーズが増えています。什器を資産計上しないため、トータルコストが下がります。使用後の不要什器は、引き取ってもらえるので廃棄をしなくて済みますし、さらに中古家具としてリユースが可能になります。

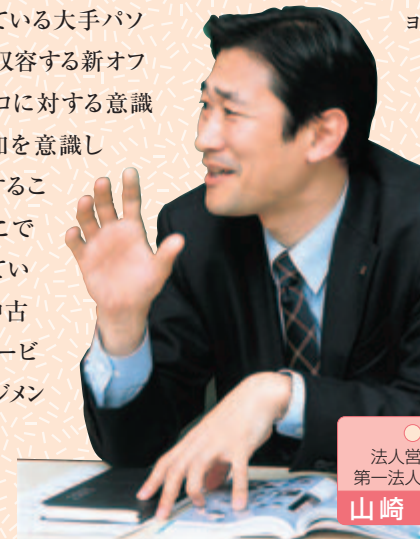
村松—レンタルニーズが増えれば、メーカーとしては、レンタル専用製品の開発も考えられますね。リペアしやすい構造の製品とか。

山崎—そうですね。仕入から廃棄まで、トータルで考えていくことが大切ですからね。当社は製造と販売が一体になったことで、お客様の使用済製品をマテリアルリサイクルすることも、今まで以上にやりやすくなると期待できますね。

### お客様と一緒に社会貢献を

村松—製品以外にも、環境に対して要望が出てくることはないですか。

山崎—昨年、私が担当している大手パソコンメーカーが、4,000人を収容する新オフィスビルを建てました。エコに対する意識が高く、周辺地域との調和を意識し、建物全体が環境に配慮することを目指していました。そこで当社は、移転前に使用していた不要家具を引き取り、中古販売やリサイクルを行うサービス「オフィスエコロジーマネジメントシステム(P25参照)」を提供しました。このような活動によって、顧客との信頼関係は深まり



法人営業部  
第一法人販売部  
山崎 啓右

ます。単にオフィス家具を提供するだけでなく、お客様と一緒に社会貢献を果たしていく意識が大切ではないかと思っています。

村松—製販が統合することで、お客様の声工場にもダイレクトに伝わるようになることを期待したいですね。例えば、お客様は自分の会社の不要品がどうなっているのかが知りたい。その声をスピーディにフィードバックして、リサイクル体制の強化やサービスに結びつけていくなど。

山崎—お客様の使用済み家具の樹脂素材をリサ

イクルして、「ツボ押し器」などのリサイクルグッズを作り、再びお客様に提供するサービスを行っています。これは好評ですね。リサイクルがカタチとなって返ってくるので誰にでもわかりやすいですから。

### コラボレーションがポイントに

村松—お客様とのコラボレーションが、今後さらに求められてくるのでしょうか。

福原—そう思います。CO<sub>2</sub>を削減し、循環型社会を実現するためには、お客様にも協力していただかないと難しいと思います。つくり手と使い手が同じような意識を持たないと、せっかく開発しても買ってもらえないという結果になってしまいます。

田淵—つくり手であるメーカーは、良いと思うもの

はもっとアピールしていかないとお客様に伝わらないのかもしれない。社内のコミュニケーションもまだまだ不十分だと思います。広報活動と連動し効果的なコミュニケーションをしていかなければならないですね。

八木—新生イトーキはどうあるべきかを真剣に考える時期だと思いますので、今回のような会がその第1歩になればと思います。多くの皆様にイトーキの考えをご理解していただけるように努力していきたいと考えています。本日はありがとうございました。

新生イトーキは、製造と販売がより密接に連携を図り、今まで以上に製品づくりをはじめとしたさまざまな環境活動に取り組んでいく体制になりました。今後も、このような意見交換を積極的に実施し、地球環境と人の多様性に考慮した「ユエデコ(Ud&Eco)プロダクト」化を進めていきます。そして、イトーキブランドの信頼性と魅力をいっそう高めていきたいと考えています。

開催日：2005年4月21日  
場所：イトーキ東京ショールーム



\*3  
自然素材を使ったアグリファニチャーのオリジナルシリーズ「モノアテーブル」(P18参照)



Ud & Eco  
研究所  
田淵 陽子

# エネルギーの節約は地球環境を考える第一歩です。



①

最も身近な環境問題の一つに地球温暖化があります。原因は石油や電力などのエネルギー消費で発生するCO<sub>2</sub>（二酸化炭素）に代表される温室効果ガス。なるべくエネルギーを使わずにCO<sub>2</sub>を出さない努力が私たち全員に求められているのです。

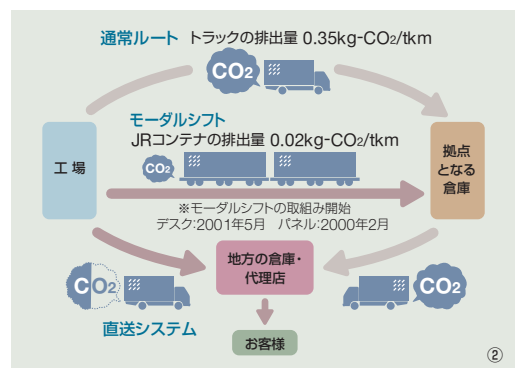
## 物流システムの見直しでCO<sub>2</sub>排出量を削減

製品を輸送する際、いかにCO<sub>2</sub>排出量を減らすかを考え、トラックから鉄道に切り替えるモーダルシフトや、工場から直接代理店や物流センター、お客様へ配送する直送システムを導入しています。

モーダルシフトは、トラックのみで行っていたパネルとデスクの長距離輸送の一部に、2000年より採用しました。関西から首都圏のターミナル駅までは鉄道を利用し、ターミナル駅と工場・物流センターの間はトラックで輸送しています。大量輸送が可能で、トラックと比べてCO<sub>2</sub>排出量は約1/6、窒素酸化物は約1/20に抑制できます。

また、直送システムでは、拠点となる倉庫を経由せずに、地方の倉庫や代理店に直接輸送するため、トラックの移動距離が短縮され、倉庫内での移動にかかるフォークリフトの使用回数も減り、CO<sub>2</sub>の排出量が削減できます。

①拠点倉庫「三重テクノパーク商品センター」 ②イトーキの物流システム（通常ルート/モーダルシフト/直送システム） ③通常コンテナの2倍以上ある31フィートの専用コンテナを使用しています



③

モーダルシフトによるCO<sub>2</sub>排出削減量  
2004年度 **773t-CO<sub>2</sub>**  
 直送システムによるCO<sub>2</sub>排出削減量  
2004年度 **14t-CO<sub>2</sub>**  
 ※10tトラック203台分。従来の輸送方法と比較

# 人と地球の未来のために森林は欠かせない資源です。

森林は紙や木材の原料となるだけでなく、地球温暖化防止、水資源の確保や災害の防止など重要な機能を持っています。地球や私たちに多くの恵みをもたらす森林をこれ以上減らさないために、森を守り育てていくことが大切です。

## 持続可能な森林で育てられた木を素材に

昔から家具や道具に使われていた木。自然素材ならではのぬくもりや手ざわりが心地よいだけでなく、リサイクルや廃棄の際も環境にやさしい優れた素材です。森林保護に貢献しながら、木の持つ優れた機能を製品に活かしていくために、間伐材や持続可能な森林で生産された木材を積極的に活用しています。

木製遊具「木(ボク)とあそぼ」は、管理が行き届いた森林から生産されたことを証明するPEFC認証のスプルース材を使用しています。材料からのホルムアルデヒド放散量は極めて少なく、塗装にも有害物質を含まない塗料を使っており、子どもが安全に使えるような配慮もしています。人にも環境にもやさしい、それはこれからのモノづくりに欠かせない要素だと考えています。



①



②

①組立には大きな木製の握りのついたネジを使用し、工具なしで簡単に組み立てることができます ②ジョイント部分もすべて大きな木製で、小さな子どもが誤って口にしても危険がないように配慮しています

### 森林認証制度

現在世界には持続可能な森林管理を実現する手段として、さまざまな森林認証制度が行われています。中でもFSC(Forest Stewardship Council)とPEFC(Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes)の2つが特に有名です。



業務統括本部 調達部 酒井 久典

## 取組みの現場から①



## 直送システムでCO<sub>2</sub>削減とともに納期も短縮

製品の直送システムのはじまりは、2000年1月に開始したファイル急便です。その後、2001年12月よりプレーゴチェアの直送を開始し、チェアの直送がスタートしました。直送システムは、CO<sub>2</sub>削減とともに、地方市場での納期短縮につながり、販売にも好影響をもたらしました。その後、2003年9月からトリノチェアで実

施し、現在ではチェア7機種まで拡大しています。直送システムは、倉庫に製品を在庫しないため、キャンセルや数量変更などに複雑な作業が増えてしまうという面があります。しかし一方で、納期短縮や全体のコストダウンにも大きな効果があります。

2005年5月現在



特販部 西営業設計グループ 田中 壽士

## 取組みの現場から②



## 人にやさしい木材にこだわった安心・安全なモノづくり

21世紀のモノづくりは、地球規模での環境保全への取組みを無視することはできないと感じ、PFCC認定のスプルース材を採用しました。子どもたちに安心して使ってもらえるように細かな部分まで木製にこだわり、実際に使用したお客様からも製品と考え方を評価していただいています。日本では嫌われることもある

節(フシ)の目立つ材料ですが、天然木としての素材感は良く、あえて採用して良かったと感じています。未来ある子どもたちのための製品だからこそ、少しでも良い地球環境を継承していくことを目指して、今後も製品開発を進めていきたいと考えています。

2005年5月現在

きれいな空気から健康な生活がはじまります。

シックハウス症候群、化学物質過敏症などが問題になっていきます。原因の一つは、建材や家具に使われる塗料や接着剤などから発散する揮発性有機化合物による空気汚染。思い切り呼吸できる、そんな当たり前の生活への配慮が必要になっていきます。



①F☆☆☆☆素材を使用したインフューズ

### シックハウス症候群に配慮した製品開発

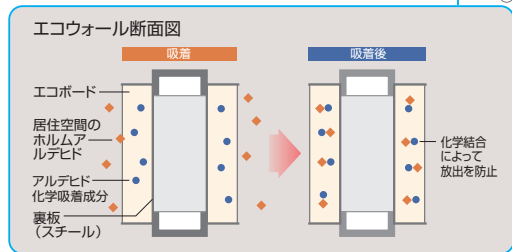
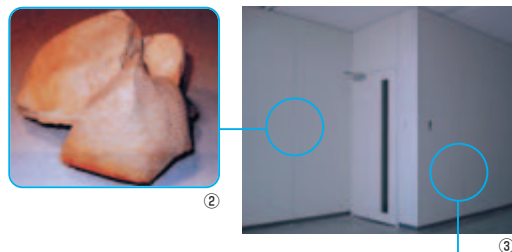
#### ホルムアルデヒドの放散量が少ない素材

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

●主なF☆☆☆☆の素材を使用した製品	●木質材のホルムアルデヒド放散等級
・momotaro	・クレセル
・インフューズ	・TNXテーブル
・エーキューズ	・THEテーブル
・フリージョイントデスク	・THLテーブル
・スバイラ	など
・役員用家具XAシリーズ	
放散等級	ホルムアルデヒド放散量(平均値)
F☆☆☆☆	0.3mg/L 以下
F☆☆☆☆	0.5mg/L 以下
F☆☆	1.5mg/L 以下

#### “呼吸する壁”エコウォール

「エコウォール」は、表面材のエコボードが湿度を調整する機能と、シックハウスなどを引き起こす原因となるホルムアルデヒドを吸着・分解する優れた機能を持っています。この秘密は、エコボードの材料である“珪藻土(けいそうど)”にあります。珪藻土には調湿機能に適した細かい気孔が多くあり、それらの孔で呼吸しているかのように湿気を吸排し、さらにホルムアルデヒドも吸い取ってくれます。



エコウォールの吸着メカニズム  
珪藻土の特徴を利用して吸着したホルムアルデヒドを、化学結合させることでエコボード内から放出しにくくします

②珪藻土(けいそうど)とは、海中の植物性プランクトンが沈積し石化した地層から得られる堆積岩です。珪藻土の孔は、湿度が高くなると吸湿、低くなると放出する特性があり、これにより湿度を40~70%に調整します ③エコウォール

使い終わったモノに新たな命を吹き込みます。



①

廃棄物を増やさないためには、まず出さないこと。エネルギー消費をとまらうリサイクルは次の手段です。さまざまな資源から作られた製品も地球資源の一つと考え、長く使う、繰り返し使う、共有して使うといった発想の転換が大切です。

### 廃棄される中古家具を海外へ寄贈

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

今回、家具の再利用の1つの試みとして、株式会社電通国際情報サービス様の本社移転にともない不要になった家具を財団法人ジョイセフ(家族計画国際協力財団)を通じて、アフガニスタン・ナンガハール州へ寄贈しました。

アフガニスタンでは、医療や教育の現場で物資が不足しており、これらの家具は小学校やクリニック、行政事務所などに配布され、大切に利用されています。使わなくなった家具も、もう一度必要とされるものに生まれ変わることができるのです。



②



④

①今回電通国際情報サービスから寄贈された家具は、テーブル445台、デスク40台、チェア50台。電通国際情報サービスをはじめ、電通ファシリティアナジェメント、日本郵船、日本通運、イトーキの協働によって実現しました(敬称省略) ②組立に必要な工具一式と組立説明書を添付 ③笑顔でテーブルを運ぶ子供 ④アフガン医療連合の担当者が、小学生たち手作りのお礼のハンカチを持って来日



ゾーニングシステム事業部 開発部 内田 隆博

### 取組みの現場から ③



### 室内の空気をクリーンにする間仕切とは?

開発の際、“人にやさしい間仕切”という視点で調査してみると、調湿、吸ホルムアルデヒド、消臭、マイナスイオン、防カビ、電磁波吸収とさまざまなファクターがあり、当初は戸惑いました。そこで狙いを“室内の空気をクリーンにする間仕切”と定め、常時湿度コントロールが可能な快適性、結露防止と防カビ効果、新築ビル

の建材と家具から放出されるホルムアルデヒドの吸収に効果の高い素材として、「珪藻土」を使ったボードを採用しました。

こうして完成した「エコウォール」は、医療ゾーン用間仕切として採用され、ご好評をいただいております。

2005年5月現在



ITOKI Systems (Singapore) Pte.,Ltd.(現地法人) 天野 裕希

### 取組みの現場から ④



### 多くの人の協力により実現したアフガニスタンへの寄贈

輸送にあたってのポイントは、積載効率を上げることでした。これについては、什器のサイズが数種類に統一されていたこと、什器が天板と脚部に簡単に分離できコンパクトにまとまったことにより、40フィートコンテナ1台で、大量の物品を輸送することが可能となりました。アフガニスタンで配送時にパーツが紛失し

ないように、必要パーツは1台ずつに振り分け、組立工具を添えて発送しました。

何より、多くの方々のおかげによって実現できた活動でしたので、実際に現地にテーブルが届いて、本当にうれしく思います。

2005年5月現在(取組み当時は、法人営業部 第二法人販売部)

# 環境経営のスパイラルアップで、ブランドイメージ向上を目指す

## 新たな出発

当社は本年6月1日にイトーキレピオとイトーキを統合し、製販一体の新生イトーキとしてスタートしました。新生イトーキの企業理念では、経営姿勢の一項目として「企業活動の全ての領域において地球環境への負荷を低減し、その保全に努めます」とうたっています。

私は新生イトーキの2008年ビジョンを策定するにあたり「市場中心主義に徹する」「自ら担った責任は必ず果たす」ことを全従業員に表明しました。「市場中心主義に徹する」とは、「お客様の要望にどう応えるかを糧に、社会にとって存在価値がある会社になる」という意味



です。「自ら担った責任は必ず果たす」とは、「経営者から従業員1人ひとりに至るまで個々の役割と責任を明確にし、担ったら必ず果たす」という姿勢です。お客様ニーズの先取りとヒューマンテクノロジーの深耕、健全かつ透明な経営、地域社会との融和などを経営姿勢とし、よき企業市民として社会的責任を果たすべく、誠実に、着実に、全力を尽くしてまいります。

## 環境経営モデルの再構築

これまで製品の設計・生産においては、製品のライフサイクル全般を視野に入れた環境負荷軽減活動を、自社内の活動から調達先や関連会社との協業へと広げてまいりました。また、製品・サービスの販売・提供においては、事業活動における3Rへの取組みはもとより、お客様の経営課題としての環境課題解決を図る本業の領域にまでその活動を高めています。

今、EMS(環境マネジメントシステム)やCSR(企業の社会的責任)をサプライチェーンにも拡大する機運が高まっています。私たちが調達資材の環境負荷状況や製品の製造プロセス、さらにはお客様の製品使用から廃棄までのすべてを把握していかなくてはなりません。既にISO14001の全社統合審査登録を完了している製販の両社が1つになったことを生かし、お客様との直接のコミュニケーションという貴重な財産を最大限に活用しながら、新たな環境経営モデルの再構築にスピードを上げて取り組んでまいります。

## 人が主役の環境づくり

新生イトーキが提唱する「人が主役の環境づくり」を実践するために、私たちはユニバーサルデザインとエコデザインを1つに融合させた「Ud&Eco style(ユーデコスタイル)」を追求し、持続可能な共創社会の実現とすべての人が利用できる製品、サービスと空間デザインの研究・開発を目指しています。

製品やサービスは、社会と企業のコミュニケーションの原点であり、まずそこで、当社の思いや行動をわかりやすく伝えていかなくてはならないと考えます。製品やサービスを使っていただき、そしてご満足いただくことこそ、私たちのCSRの原点であり、お客様との強い信頼関係を築く大きな力となると確信しております。

## CSR推進に向けて

今後、社内外の皆様方からの期待をマネジメントに反映させるコミュニケーション環境を整え、客観性と透明性を兼ね備えたCSRに努めることは、私たちが社会から受け入れられ、また支持され続けるために必須であると認識しております。

環境・社会報告書2005につきましても、サステナビリティ・レポートへ移行するには至っておりませんが、皆様方から忌憚のないご意見をいただき、新生イトーキをよりよくお伝えするために改善、充実に努めてまいります。

「持続可能な社会」の実現に向けて、全社、全従業員、関連会社一体となって、イトーキならではの「新しい価値創造」に邁進する所存です。引き続き、一層のご理解とご支援をお願い申し上げます。

2005年6月1日  
株式会社イトーキ 代表取締役社長  
金子 清孝



## CONTENTS

**巻頭特集**  
 新生イトーキ・エコロジーコミュニケーション……2  
 クローズアップエコ……6

**コーポレート・プロフィール**  
 トップメッセージ……10  
 企業理念……10  
 環境方針……10  
 イトーキの歴史と環境活動のあゆみ……12

**環境活動**  
 事業活動と環境とのかかわり……14  
 資源の循環を考えた製品開発……16  
 エコファクトリーを目指して……20  
 製品をお届けするしくみ……23  
 お客様をサポートするエコサービス……24  
 全員で行うエコオフィス活動……26

**社会活動**  
 お客様とのコミュニケーション……28  
 地域・社会との共生を目指して……29  
 共に実現するユニバーサルデザイン……30  
 信頼される企業であるために……31

**環境データ**  
 環境目標と実績……32  
 環境マネジメント……34  
 環境会計……36  
 環境リスクマネジメント……37  
 環境パフォーマンス……38

## 企業理念

### 社 是

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

### 存在意義

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

### 経営姿勢

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

## 環境方針

当社の企業理念に基づき、以下の環境方針を定めます。

株式会社イトーキは、地球環境問題を21世紀の最重要課題であると認識し、持続可能な循環型社会を実現するため、企業活動の全ての領域で地球環境への負荷の低減を図ります。そして、さらに人の多様性を考慮した"人が主役の環境づくり"を目指します。

### 行動指針

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

2005年6月1日  
株式会社イトーキ 代表取締役社長 金子 清孝

### ユニバーサルデザイン

体格差を考慮した調節機構、操作のわかりやすさ、個別ニーズに合わせた柔軟性など、さまざまな人々の多様なニーズに適合するために、ユニバーサルデザインを視点にした製品開発に取り組んでいます。



### エコデザイン

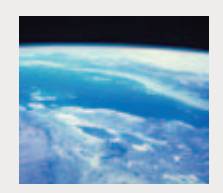
パーツの共用、簡易組立解体構造、再生繊維、再生樹脂などの環境負荷の少ない素材を多用するなど、多角的な視点でエコロジーを追求した製品づくりを行っています。

## 会社概要

社 名	株式会社イトーキ
英 文 社 名	ITOKI CORPORATION
本 社 所 在 地	〒536-0002 大阪府城東区今福東1-4-12 Tel.06-6935-2200/Fax.06-6935-2269
創 業	1890(明治23)年12月1日
設 立	1950(昭和25)年4月20日
資 本 金	5,277百万円
代 表	代表取締役社長 金子清孝
事 業 所 数	事業所約73カ所、配送センター7カ所、工場5カ所
従 業 員 数	1,845名(2004年12月現在)
事 業 内 容	[オフィス関連事業] デスク、チェア、パネル、キャビネットなど [ゾーニング関連事業] 建材内装設備、間仕切、原子力・シールド設備など [設備機器関連事業] 物流設備機器、セキュリティ設備機器、情報システム機器、研究設備機器など [パーソナル関連事業] 学習用デスク・チェア、書斎用デスク・チェア、書棚、リビング家具、乳幼児遊具・家具、福祉・介護用品など

# イトーキの歴史と環境活動のあゆみ

## 世界・日本の環境動向



- 1971 環境庁発足
- 1972 国連人間開発会議  
地球開発計画「UNEP」設立  
ローマクラブ「成長の限界」発表
- 1977 オイルショック
- 1979 「省エネルギー法」制定
- 1985 「フロン条約」採択(オゾン層保護)
- 1987 「モントリオール議定書」採択(オゾン層保護)
- 1988 「特定動機の規制等によるオゾン層の保護に関する法律」
- 1989 「バーゼル条約」採択(有害廃棄物越境問題)
- 1991 「再生資源の利用の促進に関する法律」施行
- 1992 「地球サミット」開催
- 1993 環境庁「環境基本法」施行
- 1995 「容器包装リサイクル法」施行
- 1996 ISO14001シリーズ開始
- 1997 「気候変動枠組条約第三次回廊締結会議(COP3)開催  
「京都議定書」採択
- 1999 「タイオキシシン類特別措置法」(COP3)開催
- 2000 「GRIPサイクリングガイドライン2000」発行  
「循環型社会形成推進基本法」「グリーン購入法」成立  
環境庁「環境会計ガイドライン」発表
- 2001 「家電リサイクル法」施行
- 2002 国際エコシリーズ20年
- 2003 「土壌汚染対策法」  
「(改正)省エネルギー法」施行

# 1890 1950 1980 1990 2000 2005

## イトーキ クレピオ

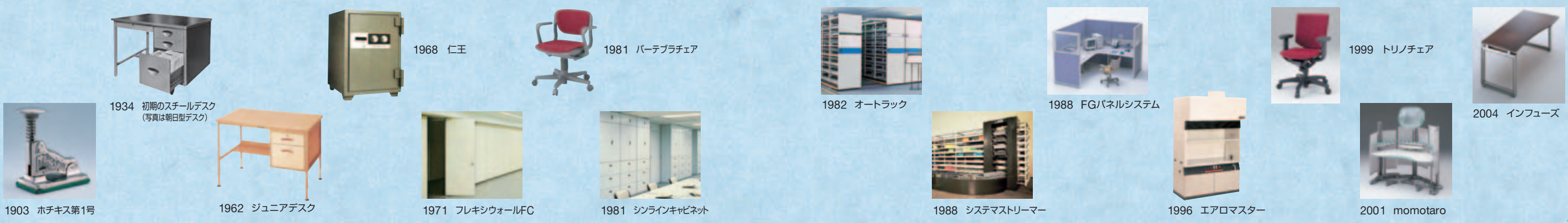
- 1950 (株)伊藤書局を設立
- 1952 伊藤書局「ロッカー工場」開設(大阪市)
- 1961 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1962 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1963 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1968 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1970 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1972 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1982 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1983 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1986 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1987 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1988 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1989 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1990 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1992 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1994 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1996 デスクに再生PET樹脂を導入(ベントレイ、仕切版)
- 1997 環境改善推進委員会(環境改善推進委員会)
- 1998 ISO9001:14001審査登録(4事業所・2サイト)
- 1999 ISO9001:14001審査登録(3事業所・1サイト)
- 2000 「ISO9001:14001審査登録(4事業所・2サイト)」  
大塚から伊藤に引き継ぎ(伊藤書局・伊藤書局)
- 2001 「ISO9001:14001審査登録(3事業所・1サイト)」  
伊藤書局から伊藤に引き継ぎ(伊藤書局)
- 2002 ISO14001(全事業所)審査登録  
ISO9001(全事業所)審査登録完了  
水溶性インキの導入(伊藤書局)
- 2003 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 2004 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)

## イトーキ

- 1950 伊藤書局を分業独立
- 1957 東京支店を銀座1丁目に移転
- 1963 株式会社イトーキに社名変更
- 1967 「クロデザイン」システムを打ち出す
- 1973 大阪本社ビル竣工
- 1977 「デスク」シリーズの導入
- 1981 Gマークの家具・インテリアデザイン賞を受賞
- 1984 コーポレート・システム「オフィスの未来をデザインする」
- 1985 イトーキ・システム導入
- 1987 「ITOKI PRESENTATION'87」開催(以後、隔年開催)
- 1989 「New office life」(Office Age)創刊
- 1990 創業100周年を迎える
- 1991 大阪二部に株式上場
- 1992 イトーキ・システムを刷新
- 1993 オフィスのクリーニングサービス開始
- 1995 環境改善推進委員会(環境改善推進委員会)
- 1996 伊藤書局「金庫工場」開設(大阪市)
- 1997 「イトーキ・システム」の再生紙を使用したフォルダーを発売
- 1998 「イトーキ・システム」の再生紙を使用したフォルダーを発売
- 1999 「イトーキ・システム」の再生紙を使用したフォルダーを発売
- 2000 「イトーキ・システム」の再生紙を使用したフォルダーを発売
- 2001 「イトーキ・システム」の再生紙を使用したフォルダーを発売
- 2002 「イトーキ・システム」の再生紙を使用したフォルダーを発売
- 2003 「イトーキ・システム」の再生紙を使用したフォルダーを発売
- 2004 「イトーキ・システム」の再生紙を使用したフォルダーを発売

1890 伊藤書局創業  
1908 伊藤書局工作部開設、手提金庫や文具の生産を始める  
1931 大阪市東区平野町に本社ビル完成  
1933 株式会社イトーキに改組。資本金70万円、従業員約60名

2005 6月1日、新生「株式会社イトーキ」としてスタート





# 事業活動と環境とのかかわり

開発・材料調達・製造・物流・販売・使用・廃棄・リサイクル。  
製品のライフサイクルすべての段階で与える環境への影響を配慮し、環境活動を行っています。

## 事業活動にともなう環境への影響

製品の企画・開発から、回収・リサイクルにいたる事業活動のすべての段階で、環境に与える影響を把握することが環境経営の基本になると考えています。

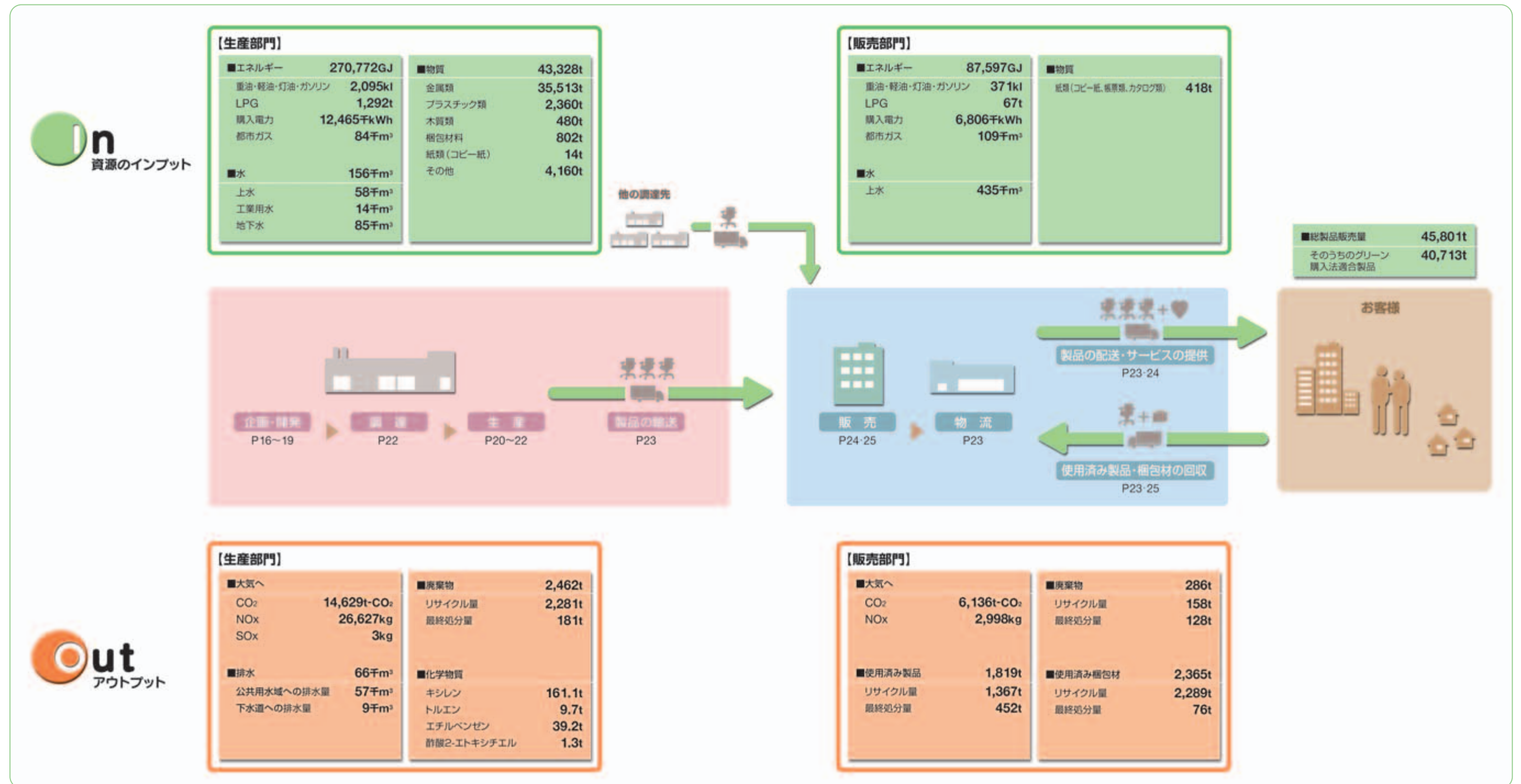
イトーキの事業活動は、企画・開発、調達、生産、輸送、販売、物流、配送、製品や梱包材の回収・リサイクルに分けられます。

ここでは、これらの段階ごとにインプット、アウトプットを整理し、大きく生産部門、販売部門に分けて全体像をまとめています。

これらの環境負荷を低減するための環境活動を計画的に展開していきます。

※1 生産部門は、旧(株)イトーキ クレビオのデータ  
※2 販売部門は、旧(株)イトーキのデータ  
※詳細、経年変化についてはP38以降のデータをご覧ください。

イトーキの事業活動と環境負荷





# 資源の循環を考えた製品開発

製品を作る材料は、すべてが地球の資源です。  
その資源をできるだけ効率的に活用できる製品開発に取り組んでいます。

## よりレベルの高いエコプロダクトを目指して

### ●独自のエコプロダクト基準

循環型社会の実現を目指して、発生抑制(リデュース)、再使用(リユース)、再資源化(リサイクル)しやすい製品づくりを推進しています。

全製品がグリーン購入法に適合する環境配慮型製品であることはもちろん、さらに高いレベルの環境製品を積極的に開発するために設けられたのが「エコプロダクト基準」です。

製品アセスメントの中で、特に環境面で重要な内容を「エコプロダクト指定9項目」とし、これを高い基準でクリアした製品のみをイトーキの「エコプロダクト」として認定しています。

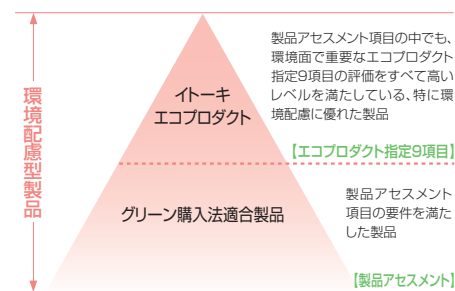
これまで、デスク、チェア、ローパーティション、キャビネット、棚の5品目をエコプロダクト対象製品としていましたが、2004年度下期より全製品を対象とする目標を掲げました。新たな目標に向かって、環境負荷を低減するための製品企画に努めていきます。

これまでは、デスク、チェア、ローパーティション、キャビネット、棚の5品目をエコプロダクト対象製品としていましたが、2004年度下期より全製品を対象とする目標を掲げました。新たな目標に向かって、環境負荷を低減するための製品企画に努めていきます。

全製品のエコプロダクト売上比率 目標値	
2004年	38.2%
2005年	41.2%
2006年	49.8%

全製品のエコプロダクト売上比率  
実績値  
2004年 **34.7%**

### イトーキ「エコプロダクト」の考え方



### エコプロダクト指定9項目

#### ●リサイクル設計

- ①材質表示(樹脂部品): 100%実施
- ②分別可能点数: 60%以上

#### ●再生材の利用

- ③未利用資源使用量(木質材): 50%以上
- ④再生材料の利用 樹脂: 10%以上 紙: 50%以上

#### ●原材料の工夫

- ⑤再生可能材料の使用: 60%以上
- ⑥使用材料の種類の削減: 15種類以下
- ⑦推奨使用樹脂活用: 20%以上 (PP, PE, PET樹脂)

#### ●有害物質の排除

- ⑧木質材: F☆☆☆☆以上
- ⑨塩ビ使用: ゼロ

2004年度下期よりエコプロダクトは、オフィス商品から設備機器、建材など、幅広い製品を対象としました。



mc6



蛸てっくNavi



スイフトパート[FAL]

### ●製品アセスメント

環境負荷の少ない製品を開発していくために、材料選定から生産、輸送、使用、廃棄時までを考慮に入れた製品アセスメント規定を制定し、企画・設計・試作段階で環境影響を事前評価しています。製品アセスメント規定の評価項目に対して、各製品ごとに目標値・目標レベルを設定、企画段階で承認されてはじめて開発がスタートし、各開発プロセスで目標を達成したものが製品化されます。

### 製品アセスメントの主な製品評価項目

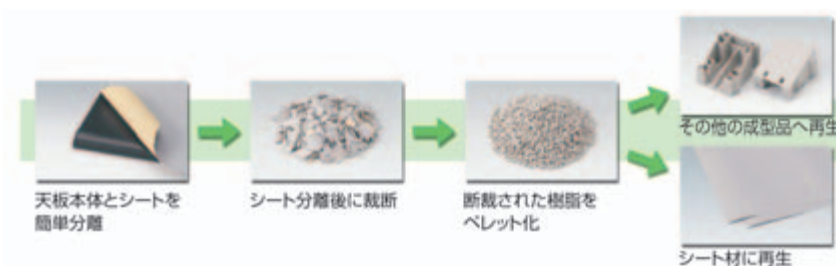
- 原材料の使用削減
- エネルギーの使用量削減
- 分別・分解の容易化
- 材料の種類の削減
- 耐久性の向上
- 回収運搬の容易化
- 再生可能材料の使用
- 長期間使用いただくための工夫
- 再生資源として利用
- 再生資源の使用
- 有害物質の使用・発生の回避・削減
- 未利用資源の有効活用
- 修理と部品交換の容易化
- 軽量化・減量化
- 分解困難な部品の削減
- 必要な技術の向上

「リデュース配慮設計」「リサイクル配慮設計」「グリーン購入法適合設計」「当社独自配慮設計」の4つをテーマに、45項目を定めています

## 高い分別性・再生利用を可能にする素材の開発

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

ISオレフィンシートは、リサイクルしやすい熱可塑性樹脂の代表的な素材であり、製造から再生、燃焼処理にいたる全工程で、その他の化学素材にくらべて環境負荷の少ないポリプロピレン製です。ISオレフィンシートはスチール製の天板本体から無理なく剥がすことができ、再生処理をして再びISオレフィンシートの原料にしたり、他のポリプロピレン成型材料として再利用できます。



天板素材にISオレフィンシートを採用しているCZデスクシリーズ。写真のCZYデスクISオレフィン天板タイプはエコマーク認定商品です

## 環境負荷の少ない素材選び

### ●リサイクルしやすい素材の推奨

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

### ●再生素材の使用

樹脂や繊維など、さまざまなリサイクル素材を製品の素材に採用しています。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、パネルの張地などについては、ほとんどの製品に使用しています。



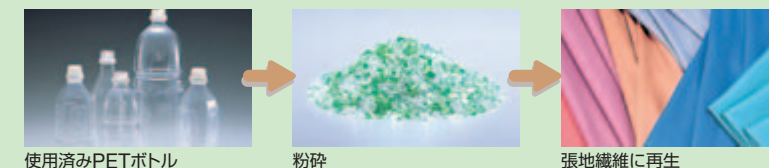
プラオチェア: リサイクル可能素材の使用率 91%  
再生材の使用率 54%

>PP<  
ポリプロピレンの材質表示

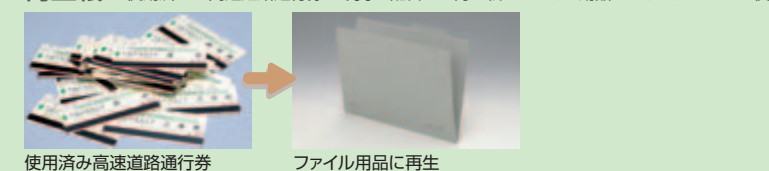
### 再生樹脂 回収したバッテリーケースから再生したポリプロピレンをチェアやデスクなどのパーツに使用



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



### 再生紙 使用済み的高速道路通行券を100%配合した再生紙をファイル用品のフォルダーなどに使用



## 資源の循環を考えた製品開発

### 環境と人にやさしい素材を求めて

#### ●農産廃棄物を素材にした家具

ひまわりの種の殻、麦わら、大豆のしぼりかすなど、通常では多量に廃棄されてしまう農産廃棄物を家具素材としてよみがえらせたのが「アグリファニチャー」です。この製品は、シックハウス症候群の原因となるホルムアルデヒドなどの有害物質が極めて少ないF☆☆☆☆(JIS規格)相当レベルの素材を使っています。仕上の塗料にも有害物質を含まないものを使い、焼却時の有害ガス発生量も非常に少ないのが特徴です。



**バイオボード**  
麦わらを粉砕し、熱圧成型したボード

**エンバイロン**  
古新聞を粉砕し、大豆のしぼりかすを接着剤として熱圧成型したボード

※このほかに、木製遊具、エコウォール、F☆☆☆☆などによる工夫も行っています。詳しくはP07、08をご覧ください。



アグリファニチャーのオリジナルシリーズとして開発されたモノアテーブル

**ダコタパール**  
ひまわりの種の殻を粉砕し、熱圧成型したボード

#### ●間伐材の活用

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

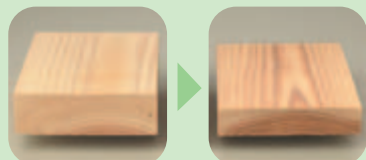


小田急線全70の駅のホームに約1,000台導入する予定のヒノキ間伐材を使用したベンチ。2003年度から2004年にかけては345台を納入しています

ヒノキの間伐材使用のまぶちの幼児教室(もえぎ会)

#### 【独自のスギ圧縮技術】

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



スギ間伐材の圧縮前(左)と圧縮後(右)



八千代町高齢者生きがい施設



EVA樹脂使用の遊具(積み木)

#### ●子どもが安心して使える素材

子ども向け家具や遊具は、小さなお子様に安心して使っていただけるように、健康面にも細心の注意をはらった素材選びを行っています。樹脂の積み木やマットは、環境にやさしいEVA樹脂(エチレン-酢酸ビニル共重合樹脂)を使用しています。EVA樹脂は塩素を含まないので

焼却時にダイオキシンを発生せず、寒い場所でも硬くならない、塩ビやゴムと比較しても軽い、食品衛生法に合格している、などの特徴があります。

また2003年9月より、学習机用デスクマットで使用していた塩ビをすべて環境にやさしいオレフィン系樹脂に変更しました。

### 材料の省資源化

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

この技術はレビーノチェア、トリノチェア、マノスチェア、クリケットチェアなど、新製品にも広く採用しており、2003年

に開発したプラオチェアでは、座だけでなく背もたれにも応用しました。



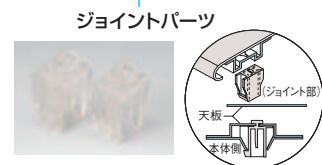
荷重に応じてたわみ、体にフィットするフロートベンディングシート(トリノチェア)



背にもベンディングシートの技術を応用(プラオチェア)

### パーツごとに分別できる解体容易設計

デスク、チェア、パネルなどでは、廃棄するときに簡単に解体・分別できる解体容易設計を採用し、素材ごとにリサイクルができます。



デスク: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



チェア:ボルトレス化の推進により、ネジの使用箇所が従来品の半分以下となりました(プレーゴチェア)

### TOPICS

#### バイオマス素材として注目されたアグリファニチャー

トヨタの森「里山学習館 エコの森ハウス」に展示されているバイオマス素材をテーマとした製品の1つに、農産廃棄物を素材とした家具「アグリファニチャー」が選ばれました。

バイオマスとは、植物の光合成によって作られる持続可能な生物資源のこと。石油などの化石燃料とは違い、大気中からCO<sub>2</sub>を吸収し、その分だけを固定するため、地球全体でのCO<sub>2</sub>の量が増えないというメリットがあります。

アグリファニチャーは、バイオマス資源を家具の素材として少しでも有効利用したいという思いから作られました。里山学習館では、大豆のしぼりかすと古新聞を素材としたエンバイロンテーブルが展示されています。



トヨタの森「里山学習館 エコの森ハウス」(愛知県豊田市)は、トヨタ自動車株式会社が里山のモデル林として整備しているトヨタの森の施設です。森と環境のかかわりを体験しながら学ぶことができ、毎年愛知県の小中学生や林業関係者など全国から多数の方が見学に訪れます



# エコファクトリーを目指して

工場は純粋に製品を生み出す場でありたい。そんな願いから、廃棄物、環境汚染物質の排出量を削減し、さらに省エネ・省資源に向けた活動を行っています。

## ゼロエミッションの推進

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

2002年度に、オフィスファニチャー事業部寝屋川工場のゼロエミッション達成後、本社およびホーム機器事業部とセキュリティシステム事業部がゼロエミッションを達成し、2004年度の産業廃棄物の埋立処分量は生産部門全体で125t、リサイクル率は96.2%になりました。今

後は、物流倉庫も含めた全社ゼロエミッションの取組みを推進していきます。

※ゼロエミッションは、国連大学によって提唱され、「地球の限りある資源の完全かつ効率的利用と自然環境に人類が与える影響を最小化すること」という構想に基づいています。

### ●圧縮して量を削減

各工場では産業廃棄物の発生を抑制し、再資源化に努めるとともに、廃棄物を圧縮して廃棄物処理業者に引き渡す工夫を行っています。

### ●製造過程から出る廃材の有効利用

滋賀工場では、チェアの生産工程で発

生したプラスチックの廃材(スプール・ランナー)を粉碎し、樹脂材料に戻してリサイクルしています。

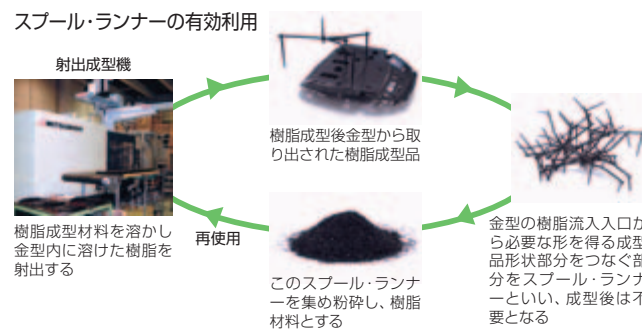


廃棄プラスチック圧縮減容機

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



寝屋川工場の分別回収場所



## 有害物質の少ない製品づくり

### ●環境にやさしい粉体塗装の導入

滋賀工場では、キャビネットの塗装ラインに2004年から粉体塗装を導入しました。

粉体塗装は、有機溶剤や水などの溶媒を用いない粉末状の塗料を使用する技術です。VOC(揮発性有機化合物)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を放散する心配もありません。

生産工程においても、火災の危険が少ない、臭気がない、中毒の危険性が少ないなどのメリットがあります。



キャビネットの生産で導入された粉体塗装ライン

### 粉体塗装導入による効果

VOC排出量	0
水道使用量	17.1%減
CO <sub>2</sub> 排出量	22.0%減
全体燃料費	10.5%減

粉体塗装は、付着しなかった塗料を回収して再利用することも可能となります。このため、従来の方法に比較して廃塗料や汚泥などの廃棄物もなくなります。導入に際しては、排熱や温水の再利用など塗装ライン全体を見直し、導入前に比較してVOCの排出はゼロと、大幅に改善されました。

### ●水溶性塗料への切替え

寝屋川工場では、早くから有機溶剤系の塗料から環境負荷の少ない水溶性塗料に切り替えています。

水溶性塗料への切替えによる効果  
VOC排出量 **85%削減**

### ●水溶性接着剤によるVOC低減

寝屋川工場ではデスクの天板鋼板に、有機溶剤系接着剤を使ってメラミン化粧板を接着していましたが、水溶性接着剤に切り替えました。

さらに、天板の基材と化粧板の接着を両面から片面塗布にすることで、接着剤の使用量を約30%削減しています。

水溶性接着剤導入による効果  
VOC排出量 **90%削減**

## 省エネ・省資源を可能にする効率的な生産

### ●生産革新による省エネルギー

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

### 生産革新による効果

LPG使用量 **40%削減**  
電力使用量 **20%削減**



セル生産方式による作業風景

### ●コージェネレーションシステムの導入

滋賀地区(滋賀工場および電子機器工場)では、CO<sub>2</sub>排出量と電力使用量の削減をねらいとするコージェネレーションシステムを導入しています。自家発電により送電ロスがほとんどなく、同量の電力を電力会社が火力発電で供給する場合に比べて、CO<sub>2</sub>の排出量が削減されます。また、クリーンエネルギーの代表

である太陽光発電システムも併設されています。

### コージェネレーションシステム導入による効果

CO<sub>2</sub>排出量 **6.6%削減**  
(同量の電力を火力発電で供給した場合に比較)



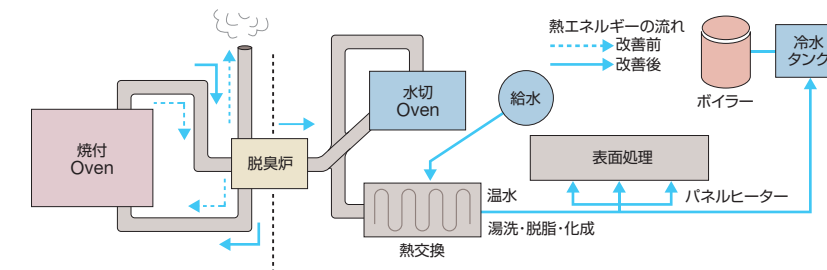
コージェネレーション設備

### ●排ガスエネルギーの有効利用

寝屋川工場ではデスクの塗装工程で、脱臭炉から発生する排ガスを別の工程のエネルギーとして再利用しています。

排ガスエネルギー利用による効果  
LPG使用量 **30%削減**

### 脱臭炉におけるエネルギー再利用システム



### ●工業用水使用量の低減

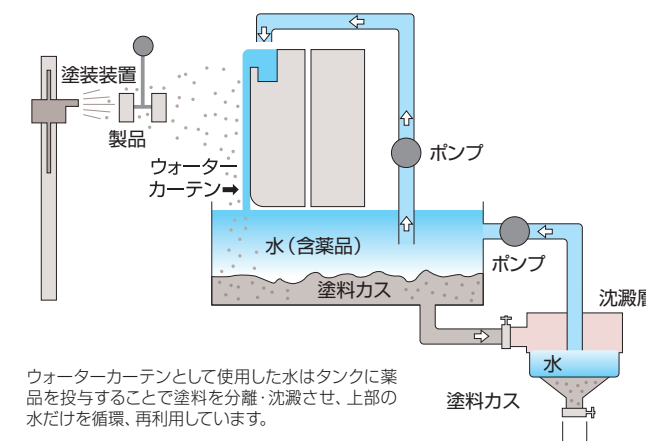
寝屋川工場デスク塗装ラインでは、塗装ブース内のウォーターカーテンとして使用した水は、塗料を多く含んでいるため毎日新しい水と交換していました。そこでブース内に薬品を投与することで塗料を分離・沈澱させ、上部の水だけを循環、再利用し、工業用水の使用量を大幅に削減しました。

### 寝屋川工場工業用水使用量

改善前(1992年)	35,382t/年
改善後(1993年)	27,358t/年
2004年度	<b>13,680t/年</b>

### ●LPG使用量の削減

寝屋川工場デスク塗装ラインの主要エネルギーであるLPGは、工場全体のエネルギー比率も高く、CO<sub>2</sub>排出量にも影響します。特に前処理工程の省エネルギー化が大きな課題でしたが、2002年に前処理工程の低温化を実現し、処理温度を従来より約20%下げることができました。この改善で、LPGのCO<sub>2</sub>排出量は1.5%削減(1999年比)となり、寝屋川工場全体のエネルギーCO<sub>2</sub>排出量の削減に寄ることができました。



ウォーターカーテンとして使用した水はタンクに薬品を投与することで塗料を分離・沈澱させ、上部の水だけを循環、再利用しています。



## エコファクトリーを目指して

### グリーン調達の推進

#### ●グリーン調達先の認定、監査

環境負荷の低い資材や商品を調達し、環境に配慮した製品をお客様にお届けするために、生産部門では2001年7月、グリーン調達に関する基本的な考え方をまとめた独自の「グリーン調達基準」を制定しました。2002年より、基準を満たした取引先より資材、商品調達および輸送委託を優先的に行うとともに、グリーン調達率目標を設定して調達率の向上を目指しています。

また調達先については、調査・認定・監査を毎年行っています。実施計画に沿ってしっかり運用されているか、実施結果の効果状況などを重点に監査を行っ

ています。これからも取引先とともにグリーン調達の推進に努めていきます。



調達先での監査風景

#### ●調達先との協業による梱包改善

生産部門では、調達資材・部品の梱包が廃棄物に占める割合が高いため、「梱包材の簡素化」「個別梱包から集合梱包への切替え」「通函(かよいばこ)方式の

採用」など、調達先とともに梱包方法の改善を進めています。

完成した製品の梱包についても、製品ごとの適正な梱包形態を再検討し、品質

調達部材の梱包を改善し工場での廃棄物を削減

#### ①コイル



廃棄物 約2t 削減/年

コイル(広幅鋼帯)の梱包を、調達先企業の協力を得て裸仕様に変更しました。

#### ②メラミン化粧板



一般ゴミ 約1t 削減/年

デスクの天板に使用されるメラミン化粧板の梱包をリサイクルできないカーボン紙から、リサイクル可能なPE梱包材に変更しました。

#### ③ローパーティションフレーム部材



梱包紙 約280kg 削減

ローパーティションのフレーム部材を梱包紙による個別梱包から集合梱包に変更、そのうえ梱包紙をなくしました。

#### 2004年度末 認定企業

ISO14000シリーズ取得	111社
KES(京都環境マネジメントシステム)取得	22社
当社基準での監査による認定	61社

#### 【生産部門】グリーン調達率目標と実績

	目標	実績
2001年度	-	23.0%
2002年度	40%	41.2%
2003年度	60%	66.0%
2004年度	70%	77.9%
2005年度	80%	-

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

グリーン調達率(生産部門)  
2004年度 **77.9%**

## 製品をお届けするしくみ

地球温暖化の原因となるCO<sub>2</sub>や大気汚染の原因となる一酸化炭素などの排出をなるべく抑制し、捨てられる梱包材が少ない配送のしくみを考えています。

### 地球温暖化の原因となるCO<sub>2</sub>排出を減らす

※このほかに、モーダルシフト、製品の直送による工夫も行っています。詳しくはP06をご覧ください。

#### ●トラックを低公害車へ転換

輸送トラックには天然ガス(CNG)を使用する低公害車を導入しています。天然ガスを使用する車両は、ガソリンや軽油と比較してCO<sub>2</sub>や一酸化炭素などの排出量が少なく、環境に優しい車です。

天然ガス(CNG)車導入台数  
2004年度 **17台** (販売部門)

#### ●アイドリングストップ運動

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

#### ●電動フォークリフトへの切替え

1991年から構内作業用のフォークリフトを、ガソリン式からCO<sub>2</sub>排出の少ない電動式へと徐々に切り替えています。



天然ガスを燃料に走るエコトラック

2004年度 電動フォークリフト導入台数  
生産部門 **72台** (総台数 77台)  
販売部門 **129台** (総台数 167台)

### 梱包材の再利用と省資源化

1回ごとの使い捨てではなく、繰り返し使用できる梱包材として通函(かよいばこ)を導入し、チェア(スベックK-チェア)やデスク袖の配送に使用しています。

また、スタッキング機能のある再生PP製コーナーパットを開発し、製品の出荷梱包を段ボールから通函に変更、ワゴン梱包の緩衝材として使っていた発泡スチロールを梱包材と同じリサイクル可能な積層段ボールに切り替えました。

通函の封函方法はテープは一切使用しない差し込み式

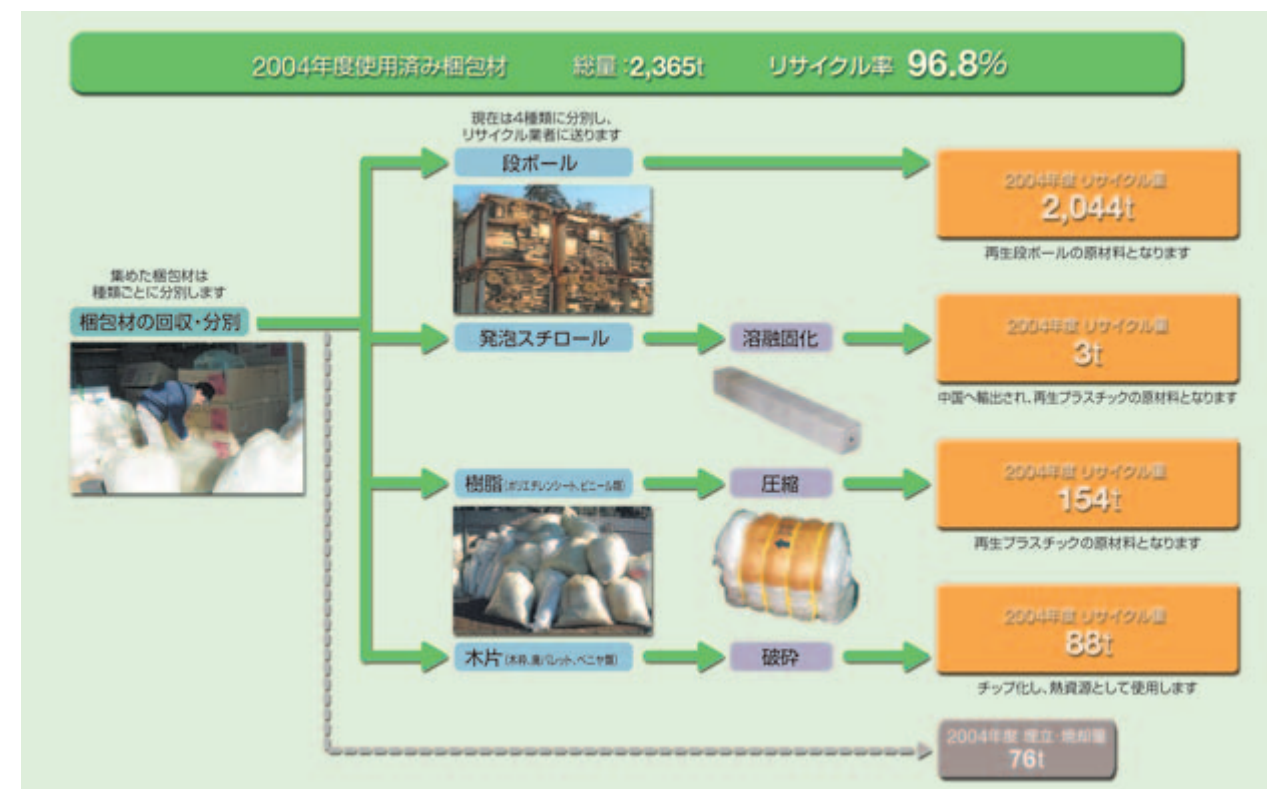
チロールを梱包材と同じリサイクル可能な積層段ボールに切り替えました。

通函による段ボール節約量  
2004年度 **約81,000ケース(80t)**

### 使用済み梱包材のリサイクル

お客様に製品納品後、梱包材は一時集積場所に持ち帰ります。そこで、素材ごとに分別し、リサイクルに努めています。1992年より、東京テクノパークに発泡スチロールの溶融固化やポリエチレンシート(PE)の圧縮のための設備機器を導入し、発泡スチロールは玩具やカセットテープに、ポリエチレンシートは屋根の下地材にリサイクルしています。

#### 使用済み梱包材のリサイクルフロー



# お客様をサポートするエコサービス

製品をご購入いただいたお客様の「モノを長く大切に使いたい」「なるべく廃棄物にたくない」という環境への配慮を形にするサービスを行っています。

## 長く使うためのロングライフ設計

### ● 部品の交換

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

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



写真のプレーゴチェアのクッションは、工具なしで取り替えられます

### ● パーツの共用

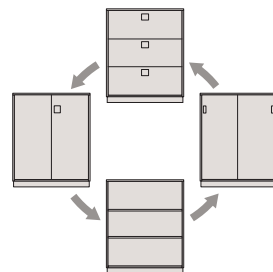
製品のフレームなど基本となるパーツに、多目的に利用できる設計を取り入れています。将来的に機能やレイアウト変更があった際にも、既存の製品を有効利用し、廃棄物を少なくすることができます。



リバーシブル天板仕様をラインアップしているエークコース



キャビネットのフレームはそのまま、中の収納タイプだけを交換することができるプランティライン



## 古くなった製品がよみがえる

### ● クリーニングサービス

オフィス家具の頑固な汚れやシミをプロの技術で洗浄し、リフレッシュさせるサービスを行っています。専用機材と環境に害のない洗浄剤を使用し、あらゆる家具・素材に対応できます。首都圏では、2004年度に52件実施しました。



専用洗浄機で汚れを強力に除去

### ● 補修や再塗装によるリペア

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

## TOPICS

### お客様との協業が生み出したエコロジーパネル

2004年、株式会社電通国際情報サービス様本社ビルに3,000台のワークステーションが納品されました。そこで採用されたパネルは、お客様と素材業者との協業で試作と改良を積み重ねて完成した製品です。

今回製品化したエコロジーパネルは、紙からできています。積層の強化ダンボールを芯材に、波形状のクラフトペーパーを表面に貼る構造で、積層部分の貼り合わせにはトウモロコシを主成分とした化学物質を添加しない接着剤が使われています。表面のクラフトペーパーには古紙を約70%配合しています。

芯材と表面の接着には剥離しやすい両面

テープを採用しました。接着剤を完全に分別して、古紙パルプ原料への混入を防ぐことができます。

紙という素材の特性上、軽量で扱いやすく、使用後は100%リサイクルすることができます。紙パネルはその後、他のお客様にもご購入いただき、少しずつ広がっています。エコロジー意識の高いお客様とともに、エコロジー商品を生み出していきたいと思っております。

紙を使うことにより表面のクラフトペーパーを簡単に交換でき、ロートコストで新品にすることが可能



3,000台のワークステーションに紙パネルを採用した本社ビル

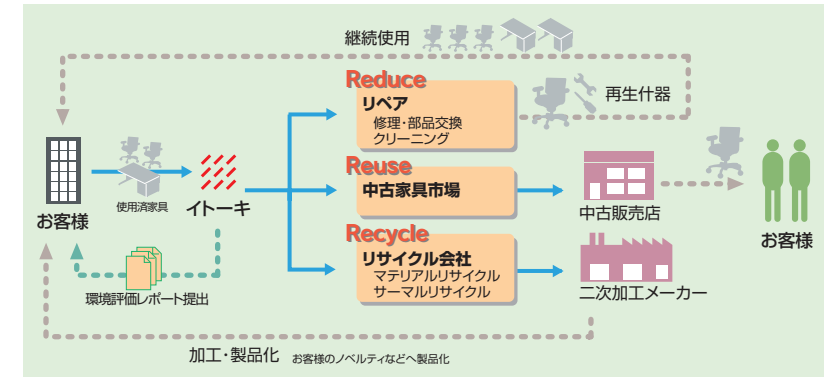


## 使用済み家具の廃棄ゼロを目指して

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

オフィスエコロジーマネジメントシステムは、お客様の不用になった家具などをそのまま廃棄せず、リペア・クリーニング、中古販売、マテリアルリサイクル・サーマルリサイクルすることで廃棄物ゼロを実現するサービスです。さらに、移転後には環境評価レポートを発行し、詳細なデータをご報告します。このようなサービスを積極的に進めることで、環境先進企業のオフィスのゼロエミッション(廃棄物ゼロ)に貢献しています。

### 使用済み製品のリサイクルフロー



### 2004年度 導入事例

●ダイキン工業株式会社様  
(東京支社)  
使用済み家具の  
3R率: 100%

既存家具什器総量: 84t  
●リデュース: 19t  
●リユース: 7t  
●リサイクル: 58t

●キャノン株式会社様  
(綾瀬事業所)  
使用済み家具の  
3R率: 98.3%

既存家具什器総量: 34.3t  
●リデュース: 17.0t  
●リユース: 4.9t  
●リサイクル: 11.8t

## 使い終わった製品を回収し、素材ごとにリサイクル

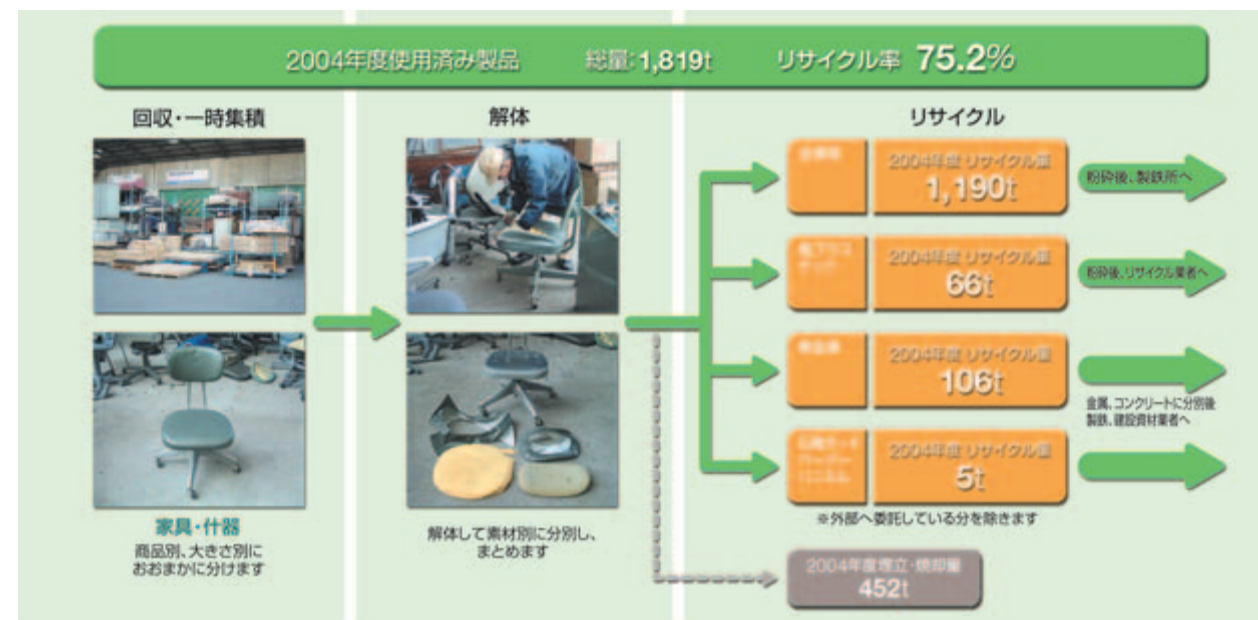
新しく購入された製品をお客様に納品する際に、使用済み製品の引取りサービスを行っています。回収した製品は、物流センターなどの一時集積場所に集められます。そこで、各製品を解体・分別し、素材ごとにリサイクル業者へ送ります。

チェア、デスク、会議用テーブルなどの家具・什器は、どんな形状でも解体・分別し、できる限り素材ごとのリサイクルを行います。金庫は特殊な構造をしているので、金庫ごと処理業者へ送り、そこで解体します。

## 廃棄物処理法への対応

リサイクルできなかった部分は産業廃棄物として処理され、廃棄物処理法の対象となります。法律に基づいて、処理業者の許可や契約締結の確認、マニフェスト(産業廃棄物管理票)の発行を行い、適正な処理の委託に努めています。

### 使用済み製品のリサイクルフロー



# 全員で行うエコオフィス活動

社員全員が環境への意識を持って取り組む地道な活動が、全社の環境活動を支えています。

## 社員1人ひとりによる身近な活動から

### ●省エネ活動

空調設備の設定温度や稼働時間の見直しなどの社員1人ひとりの日々の小さな気遣いが省エネ活動につながっています。こまめな消灯やパソコンの電源管理、省エネ型情報機器への切替え、照度を落とさずに使用蛍光灯を1/3に削減する反射板の取付けなどにより、電力使用量を削減しています。

### ●省資源活動

オフィスの廃棄物の約半分は紙類です。そのため、紙類の使用量削減が非常に重要となります。コピー用紙は、会議時のプロジェクター活用、資料のデータベース化、両面コピーや紙の再利用などの減量化対策を実施しています。また、資料、連絡書、伝票類などの電子化も促進しています。

### ●分別・リサイクル活動

まず廃棄物を少なくすることが第一ですが、どうしても出てしまった廃棄物は、徹底的に分別しています。リサイクル活動は、ファイル用品や文具の再利用などのほかに、生産部門では蛍光灯と乾電池のリサイクル、生ゴミ処理機の設置による生ゴミの有機肥料化も行っています。

2004年度 電力使用の削減量  
生産部門 前年より2.1%削減(原単位当たり)  
販売部門 前年より1.5%削減



昼休みや長時間の離席時にパソコンの電源を消し忘れと貼られるイエローカード(生産部門)

2004年度 コピー用紙削減量  
生産部門 前年より6.7%削減  
販売部門 前年より6.8%削減



フロアごとに分別ゴミ箱を設置し、規準に沿って各自で細かく分別(販売部門)

2004年度 一般廃棄物のリサイクル率  
生産部門 70.5%  
販売部門 55.2%



生ゴミ処理機で有機肥料に分解された生ゴミは事業所の植栽の肥料として使用(生産部門)

## 環境情報の共有化

社員をはじめ関係会社などに向けて、社内報「あい」「TALK」やイントラネットなど、さまざまなメディアを通じて環境情報を発信し、啓発活動を展開しています。販売部門ではイントラネットを利用して、社内ニュース「デイリーあい」の中で環境に関する記事を取り上げているほか、環境のためのページ「環境クリック」を開発しています。また、e-ラーニングシステムによる環境学習も実施し、ISO14001やシックハウス関連のコンテンツを提供しています。



環境のための社内版ホームページ「環境クリック」(販売部門)



社内ニュース「デイリーあい」(販売部門)



社内報「TALK」(生産部門)



社内報「あい」(販売部門)

## 環境負荷の少ないものを優先的に購入

### ●グリーン購入ガイドライン

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。オフィスでのグリーン購入は、独自に作成した「グリーン購入ガイドライン」に基づき、主に事務用品、情報機器、消耗品を対象に取り組んでいます。生産部門では、各事業所ごとに任意の業者から購入していた事務用品を、環境負荷の少ない製品を積極的に取り扱う業者からの購入に一本化することで、グリーン購入の全社水準の向上を図っており、今後もさらに推進していきます。

### ●低排出ガス車・低燃費車の購入

社用車は、国土交通省の「低排出ガス車」の認定を受けた車を新規に購入・リースするように努めています。またハイブリッド車の導入も進めています。

### グリーン購入ガイドライン

#### 【生産部門 対象品目】

- ①印刷・情報用紙
- ②トイレトーパー
- ③文具・事務用品
- ④コピー機・プリンター類
- ⑤パソコン
- ⑥照明器具・ランプ
- ⑦自動車(社用車)

#### 【生産部門 購入要件要約】

- [OA用紙・コピー紙・名刺・封筒]  
古紙配合率100% 白色度70%
- 印刷用紙 多色刷:古紙配合率50%  
単色刷:古紙配合率100% 白色度70%
- [トイレトーパー]  
古紙配合率100% 白色度が低いこと
- [文具・事務用品]  
再生素材を多く使用し、個別の要件値に達している  
※アイテム別に要件設定
- [コピー機・プリンター類]  
省エネ機能、リサイクル性が要件値に達している  
※機種別に要件設定
- [パソコン]  
省エネ機能、リサイクル性が要件値に達している。  
※機種別に要件設定
- [照明器具・ランプ]  
ランプ効率、寿命などが要件値に達している  
※機種タイプ別に要件設定

#### 【販売部門 対象品目】

- ①コピー用紙
- ②文具・事務用品
- ③コピー機
- ④プリンター
- ⑤ファックス
- ⑥シュレッダー
- ⑦エアコン
- ⑧パソコン
- ⑨テレビ
- ⑩蛍光灯照明器具
- ⑪自動車

#### 【販売部門 購入要件要約】

- [コピー用紙]  
・古紙配合率100%、白色度70%
- [パソコン]  
・一定時間使用しない場合、自動的に低電力モードに移行する機能を有し、消費電力が少ないこと  
・省エネ法に基づくエネルギー消費効率が少ないこと
- [コピー機・プリンター]  
・両面印刷可能なコピー機・プリンターであること  
・一定時間使用しない場合、自動的に低電力モード(またはオフモード)になる機能を有すること

### 【販売部門】 2004年度コピー用紙と情報機器のグリーン購入率

グリーン購入法適合コピー用紙	58.3%
国際エネルギースター適合パソコン ※ディスプレイおよびノートパソコンを対象	99.6%
国際エネルギースター適合プリンター	87.3%
国際エネルギースター適合複写機&ファクシミリ ※複合機も含む	46.2%

### 低公害車導入率

	2001年	2002年	2003年	2004年
ハイブリッド車	1	1	1	1
低燃費かつ低排出ガス車	5	83	121	142
そのうち3つ星☆☆☆車の台数	0	39	55	72
低公害車を含む全使用車両数	51	287	283	268
全使用車両台数に占める導入率(%)	11.8%	29.3%	43.1%	53.4%

【生産部門】  
2004年度グリーン購入率  
**83.6%**



## TOPICS

### 大阪ニューオフィスギャラリーがごみ減量活動で優良標を授与されました

大阪ニューオフィスギャラリーが大阪市から平成16年度の「ごみ減量優良標」をいただきました。大阪市では、特定建築物のごみの減量と適正処理を推進しています。年に1回、建物への立入検査があり、その結果、優秀な建築物に贈呈されるのが「ごみ減量優良標」です。大阪ニューオフィスギャラリーのリサイクル率は82.9%で、全国の販売部門のサイトの中でもトップ3に入ります。外来者も多く

訪れるため、誰でもわかる廃棄区分の表示を行うなど、ビル全体での工夫や努力が認められた形となりました。今後も継続して表彰がいただけるように取り組みを進めてまいります。なお2001年には、生産部門の本社も「ごみ減量優良標」をいただいでおり、現在も継続しています。

優良標は大阪ニューオフィスギャラリー受付に掲示しています





# お客様とのコミュニケーション

イトーキの活動をご理解いただくために、さまざまな情報を発信しています。

## イベントへの出展

製品を直接ご覧いただき、さまざまな活動をお知らせするとともに、お客様からの生の声をお聞かせいただく場として、環境関係をはじめとしたイベントに出展しています。



国際福祉機器展ではオフィスチェアで培ったノウハウを生かした車イス「PLAT(ぶらっと)」とアシストチェア「Rackut(らくっと)」が注目を集めました



毎年出展しているエコプロダクツ展。2004年は天然素材、PETボトルの再生、オフィスエコロジー・マネジメントシステムの3つのテーマゾーンを展開



参加型イベントとして「イトーキエコクイズ」を企画。イトーキブースの来場者の3分の1は小中学生をはじめとする学生でした



クイズの用紙は植物原料からできた再生紙を使用。回答者にはデスクの再生樹脂からできた健康グッズ(ツボ押し器)をプレゼント

●「熱っちい地球を冷ますんだっ。」文化祭2004～STOP!地球温暖化～  
開催日: 6月19日(土)～20日(日)  
会場: 幕張メッセ国際展示場  
来場者数: 70,000人

●国際福祉機器展H.C.R.2004  
開催日: 10月13日(水)～15日(金)  
会場: 東京ビッグサイト  
来場者数: 138,726人

●2004東京国際家具見本市 (IFFT2004)  
開催日: 11月24日(水)～27日(土)  
会場: 東京ビッグサイト  
来場者数: 28,475人

●エコプロダクツ2004  
開催日: 12月9日(木)～11日(土)  
会場: 東京ビッグサイト  
来場者数: 124,829人

## ひと目で環境への配慮がわかる表示

総合カタログでは、どのような面で環境に配慮された製品がお客様が一目でわかるように、さまざまな環境ラベル、ピクトの表示を行っています。なおエコマークは2004年7月より認定基準が大幅に見直され、新たに「家具」の商品類型が設定されました。CZYデスク、シンラインキャビネット、FSXIIパネルシステムの3シリーズが認定を受けています。

### イトーキの環境ピクト



素材選定、設計段階、製造段階、物流段階、使用段階の5つの段階でどのような環境配慮を行っているかを表示

### 環境ラベル

グリーン購入法適合品 社団法人日本オフィス家具協会	GPNデータブック掲載品 グリーン購入ネットワーク(GPN)	エコマーク認定品 財団法人日本環境協会
カタログ掲載の特定調達品目 (機器類、文具類など)のうち <b>93.7%</b>	オフィス家具、文具など <b>107シリーズ</b>	家具ほか <b>16シリーズ</b>

※数字は2005年1月現在

## 情報公開・情報交換

### ●関連団体への参加

社会全体で環境保全活動やユニバーサルデザイン活動に取り組むために、さまざまな関連団体に積極的に参加しています。

### 現在参加している団体

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

### ●メディアによる情報公開

社会・環境活動をご理解いただくために、積極的に情報公開を行っています。

- |                |             |
|----------------|-------------|
| 【一般向け】         | 【株主向け】      |
| ●会社案内          | ●有価証券報告書    |
| ●総合カタログ        | ●事業報告書      |
| ●Ud&Eco style誌 | IRレポート(年2回) |
- 詳しくはイトーキホームページをご覧ください。  
<http://www.itoki.jp/>

# 地域・社会との共生を目指して

地域や社会とのつながりを大切に、さまざまな交流活動を行っています。

## 地域に根ざした社会貢献活動

### ●工場における社会・環境活動

生産部門では、植林による事業所内の緑化推進、周辺地域の清掃などの環境活動を行っています。

また、近隣児童を招いて工場見学会を開催し環境教育をサポートしたり、自社施設の開放なども積極的に行い、地域との親交を心がけています。



野球、サッカー、テニスなどにも利用できる穂谷グラウンドを地域の方にも開放しています



各工場では積極的に工場見学を受け入れています。当社の環境活動をわかりやすく紹介するとともに、クイズ形式で楽しみながら学ぶ環境教室を開催しています



工場の敷地内植林による緑化活動。定年退職する従業員が植えていったのが始まりです

### ●個人のボランティア活動

生産部門では、従業員のボランティア活動支援規定を設け、環境ボランティアをはじめ、地域社会ボランティア、社会福祉ボランティアへの積極的参加を支援するために休暇の付与、交通費の支給、活動表彰などを行っています。

また、社内のボランティア情報ネットワークで、ボランティア情報の告知や活動参加報告を随時公開しています。



交野市山地対策協議会主催の清掃ハイキング「クリーニンググリーン作戦」



寝屋川市太間地区の淀川河川公園を基点に行われた「淀川上流グリーン作戦」



## 中国の砂漠緑化への協力

生産部門では、2004年度より砂漠緑化・砂漠化防止を目的としたNPO「緑化ネットワーク」の植林活動に賛同し、約2,000本の植林に協力しています。

活動場所である中国内蒙古自治区通遼市のホルチン砂漠は、日本からわずか約1,500kmにあり、日本から最も近い砂漠です。50年以上前は草原が広がっていましたが、急速な開発や過放牧、過開墾により砂漠化してしまいました。

緑地の復元と、緑地と住民との共生を目指して、2000年3月より同市政府との共同事業が開始され、4年間で約230万本、約700haの植林が行われました。これからも

引き続き地球規模での自然環境、地域環境の保護に貢献していきたいと思えます。



防風防砂林としてポプラや松を植林



# 共に実現するユニバーサルデザイン

ユニバーサルデザインとエコデザインを融合したUd&Eco style(ユーデコスタイル)の実現を目指してUd(ユニバーサルデザイン)の普及に取り組んでいます。

## イトーキが考える「社会」「場」「製品」の3つのUd

人と地球にやさしい環境づくりのためには、エコデザインとともにユニバーサルデザイン(Ud)が重要となります。

イトーキではUdを「社会」「場」「製品」の3階層で考えています。まず、できるだけ多くの人が使いやすい「製品のUd」を考える。さらに、製品だけでは解決できないことを空間設計や運用を含めた「場のUd」で。それでも実現できない場合は、人々の思いやりなどで解決する「社

会のUd」で補う。この3つのUdが誰もが暮らしやすい社会、Udの実現につながると考えます。

### 2004年度の主なユニバーサルデザイン講演

講演名	主催者(団体名)
「基礎ゼミナールB-ユニバーサルデザイナー」特別授業	東洋大学
市民セミナー「生活の中のユニバーサルデザイン(男女平等教育推進事業)」	大阪市立城北市民学習センター
平成15年度ユニバーサルデザイン(Ud)導入支援事業(職員・市民対象の講演会)	熊本県企画課
企業の社員向け講演(社員研修)	全国ユニバーサルサービス連絡協議会



Udの普及啓発活動の一環として、大学・自治体などからの依頼を受け、さまざまな方を対象に講演を行っています。写真は大阪市立城北市民学習センター主催の市民セミナー

## 製品のUdにおける「あたま」「感覚」「からだ」の10の工夫

- あたま**
  - 1 イメージできる工夫(形や色の認知)
  - 2 みんながわかる工夫(言葉や記号の理解)
  - 3 みんなが知っている工夫(一般化された常識)
- 感覚**
  - 4 よく聞こえる工夫(聴覚)
  - 5 よく見える工夫(視覚)
  - 6 さわればわかる工夫(触覚)
  - 7 ころびにくい工夫(平衡感覚)
- からだ**
  - 8 からだが楽な工夫(体格、姿勢と動作)
  - 9 かんたん操作の工夫(筋力)
  - 10 操作するときの器用さ(体格、姿勢と動作)

人間の「心(あたま)」と「からだ」、そしてこの2つをつなぐ「感覚」。この人間の3側面においてUd的な付加価値を付けることで、人間の多様性に対応した、人にやさしい製品を創り出しています。



見ただけで使い方や状態がわかる(テーブル脚部のロック表示) / レバー部には操作方法をピクトで表示(チェアのレバー) / チェアの上下昇降レバーは左側に配置 / 上下左右・角度・距離を自由に設定できる(momotaroの液晶モニターアーム) / 引手を軽く上げ下げするだけで扉が開閉(クレセール) / 押すだけでも開閉できる取手(プランティライオン)

## TOPICS

### 誰もが気軽に立ち寄れるショップづくり

いまや若者やビジネスマン必携ともいえる携帯電話。音声と文字の両方でどこにいてもコミュニケーションできる携帯電話は、身体や目や耳の不自由な人、高齢者にも非常に便利な道具です。  
イトーキでは誰もが気軽に利用できる空間づくりをめざして、Udの視点から九州地区6店舗のドコモショップ様のリニューアルをお手伝いさせていただきました。  
ハイカウンター中心だった受付は、料金支払いカウンター以外は座ってご利用いた

だけのローカウンターとし、そのうち1台は車イス対応のカウンターを設置しました。また、ディスプレイは壁面の下部まで利用できるハンギング式を採用しており、車イスの方も気軽に手にとって見ることが出来ます。  
そのほか親子での来客が多いショップにはキッズコーナーを、入口部分に段差があったショップにはスロープを設置しました。また、一部のショップに車イス対応のトイレを設置するなどの工夫を行っています。



車イスにも対応できるカウンター



くつろげるウェイトニングコーナー

# 信頼される企業であるために

企業としての社会的責任を果たし、お客様、従業員との信頼関係を築いていくために、公正で透明な事業活動を行ってまいります。

## お客様とのより良い信頼関係を目指して

### ●コンプライアンス

販売部門では2001年度に「イトーキ社員の行動規範」を策定、生産部門では2003年に社員が遵守すべき法令や企業倫理を明確化して、お客様の信頼に応える体制を整備しています。

社員に携帯用のハンドブックや社内報等で啓発を行うほか、不正を早期に発見する仕組みとしてコンプライアンスの通報窓口であるヘルプラインを設置、社内の企業倫理推進・徹底を図っています。



### ●個人情報の保護について

当社では個人情報保護法に対応し、2005年3月に独自の「個人情報保護方針」を定め、具体的な個人情報の取扱い方法を定めています。全従業員を対象に

イントラネットを通じて教育を行い、周知徹底しています。お客様に対しては、個人情報保護対策事務局を中心に社内体制を整備し、対応を行っています。  
なお社の個人情報保護方針については、ホームページで公開しています。

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

### ●お客様相談センター

顧客満足の向上を目指して、お客様相談センターでは弊社製品の仕様や修理のお問い合わせ、相談・クレームなどに積極的に対応しています。

2004年度 相談件数 **22,919件**

お問い合わせ先  
メール: [cs@itoki.jp](mailto:cs@itoki.jp)  
☎ 0120-164-177  
(電話は土日祝日を除く午前9時から午後6時まで)

### ●製品の品質について

生産部門、販売部門ともにISO9001を審査登録し、製品の品質保証に努めています。

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



### ●取扱説明書について

安全に製品を使用していただくために、注意が必要な点については取扱説明書などに警告ラベルを表示しています。なお製品の取扱説明書は、「紙製の印刷物」のエコマーク基準に準拠しています。



## 従業員とのかかわり

### ●休業制度と人材育成

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

人材育成については、新入社員研修や管理職研修など階層別の研修のほかに、生産部門では専門教育のため職種ごとの専門教育やOJT制度などを行っています。販売部門では、ファシリティマネジャー(FM)や金庫診断士などの資格の取得支援や、定年を1年後に控えた社員と配偶者を対象にした「ライフプランセミナー」を行っています。



階層別教育でのグループワーク

### ●安全衛生について

労働安全衛生法に基づき、安全衛生管理体制を整え、従業員の安全と健康の確保と職場改善を推進しています。

2004年度 労働災害件数  
生産部門 19件  
販売部門 3件

### ●健康づくり

健康保険組合では、年1回の健康診断や日常的な健康相談のほかにも、専門家を招いた健康教室などを開催しています。2004年度は肩こり予防や腰痛予防、ストレッチ教室、運動習慣を身につけてもらうためのイベント「ポイントラリー」

などを開催しました。メンタルヘルスケアの面でも、管理者を中心にストレスに関する教室を開き、心身ともに健康に働ける環境づくりを目指しています。



ストレッチ教室



# 環境目標と実績

2004年度の環境目標と実績は、生産部門、販売部門ごとにデータをまとめています。  
2005年度は生産・販売統合の初年度でもあり、決意も新たに製販一体の活動を展開してまいります。

## 2004年度の活動総括

### 【生産部門】

新環境中期計画 全社環境目的・目標・評価

環境目的	2004年度環境目標	2004年度目標	2004年度実績	評価	2005年度目標	2006年度目標	詳しくはこちら
すべての製品開発テーマで“製品アセスメント”を実施する	全製品のエコプロダクト売上比率を向上する	38.2%	34.7%	△	41.2%	49.8%	P16
	対象5品目のエコプロダクト売上比率を向上する	48.0%	41.6%	△	51.0%	52.0%	
	新規対象品のエコプロダクト売上比率目標を設定し向上する	12.4%	12.1%	△	24.2%	46.2%	
樹脂再生材の使用を促進する	再生樹脂使用率	20.0%	23.4%	○	21.0%	22.0%	P17、18
推奨樹脂の使用を促進する	推奨樹脂の使用率	38.0%	39.1%	○	39.0%	41.0%	
エネルギー使用量、廃棄物の排出量の削減を図り、CO <sub>2</sub> 排出量を削減する	CO <sub>2</sub> 排出量を1999年度を基準に生産高原単位で削減する(生産高原単位削減率)	-12.5%	-22.8%	○	-13.0%	-13.0%	P20~22
産業廃棄物の埋立処分量を削減し最小化を図る	産業廃棄物の埋立処分量を削減する	194.9t	124.9t	○	172.8t	179.7t	
産業廃棄物のリサイクルを促進する	産業廃棄物のリサイクル率を向上する	92.2%	96.2%	○	93.2%	93.2%	
一般廃棄物のリサイクルを促進する	一般廃棄物のリサイクル率を向上する	63.5%	70.5%	○	63.5%	63.5%	
生産工程における有機溶剤の使用量を削減する	有機溶剤の使用量を1999年度を基準に生産高原単位で削減する	-0.2%	-20.3%	○	-38.0%	-38.0%	
グリーン調達を実施し、生産材購入における環境への影響を低減する	グリーン調達率を向上する	70.0%	77.9%	○	80.0%	80.0%	

※環境目標のエコプロダクト売上比率については、2004年度下期より対象5品目を全製品を対象とする目標の見直しを行ったため、「全製品のエコプロダクト売上比率の向上」および「新規対象品のエコプロダクト売上比率の向上」を新たに目標に追加しました。

$$\text{生産高原単位削減率(\%)} = \left( \frac{\text{当年CO}_2\text{排出量/当年生産高}}{\text{(1999年CO}_2\text{排出量/1999年生産高)}} \right) - 1 \times 100$$

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

生産部門では、2001年にスタートした環境中期計画が2003年で終了し、2004年度は新たな中期計画がスタートした年でした。

この新中期計画で、エコプロダクトの対象を従来の5品目から全製品に拡大し、製品アセスメントの実施に始まる活動を展開しましたが、新製品開発の遅れも影響して、全製品のエコプロダクト売

上高比率は目標の38.2%に及びませんでした。

エネルギー使用や廃棄物排出等ともなうCO<sub>2</sub>排出量を始めとするその他の項目では、廃棄物のリサイクル推進、粉体塗装設備の導入、グリーン調達の推進等が効果を上げ、目標を達成することができました。

### 【販売部門】

2004年度 有益な活動 環境目標・実績・評価

環境目的	環境目標および2004年度実績	評価	詳しくはこちら
環境負荷の低減に貢献する製品の設計・開発	●農産廃棄物を利用した家具アグリファニチャーを商品化(モノアテーブル)し、応接家具や高齢者向け家具にも拡大	△	P16~19、28
	●医療施設向けの分別ダストボックスを開発	○	
	●グリーン購入法適合商品:93.7%	○	
	●リサイクル法に基づいた製品環境評価基準の徹底	○	
環境に配慮した快適空間デザイン・製品・サービスの提供	●ユニバーサルデザインとエコに配慮した製品・サービスを850件提案	○	P24、25、30
	●東京、大阪、名古屋のショールームに環境製品を展示	○	
環境配慮への提案推進	●オフィス移転時に発生する不要家具を有効利用する「オフィスエコロジーマネジメントシステム」の提案・推進	○	P26
	2004年度完了物件:18件	○	
OA機器のリサイクル推進	●リース終了のOA機器返却時に、適正なリサイクル処理を行うよう手順書を定め、実施	○	P06、23
省エネ省資源の推進	●基幹サーバーの集約による電力使用量の削減 前年度比10.4%減	○	
消耗品の使用量削減	●会議でのプロジェクターの活用、コピー用紙の再利用、両面コピーの実施	○	
	●文具・事務用品の共有、詰替えなど部品交換のできるものを優先して購入	△	
グリーン調達の推進	●ファイリングシステムを導入し、個人の紙使用量を削減	○	P27
輸送トラックCO <sub>2</sub> 排出量の削減	●OA機器のエネルギー取得機種への切替え	○	
	梱包システムの改良	●チェアを倉庫へ直接輸送することにより、製品の移動距離と移動回数を削減	△
●二酸化炭素:約14t-CO <sub>2</sub> 削減		△	
排出ガソリン規制への対応	●輸送トラックの積載効率の向上により、トラック走行量を削減	○	P28
●アイドリングストップを徹底	○		
全社環境情報の社内システムの構築	●営業車における国土交通省認定の低排出ガス車:60.1%	○	P28
●ユニバーサルデザインとエコに関する活動のコストと効果を集計するイトーキ環境会計を構築、運用を開始	△		
環境情報の発信	●2004年度版環境報告書の発行	○	

2004年度 エコオフィス活動 目標・実績・評価

環境目的	2004年度目標値	2004年度実績	評価	2005年度目標値	2006年度目標値	詳しくはこちら
廃棄物の排出量削減	オフィス 4.2%減	4.4%減	○	8.4%減	8.0%減	P23、25、26
	物流 0.9%減	5.6%増	×	0.03%減	現状維持	
廃棄物のリサイクル率向上	オフィス 67.0%以上	77.5%	○	73.4%以上	75.0%以上	P26
	物流 83.0%以上	85.6%	○	86.2%以上	90.0%以上	
電力使用量の削減	オフィス 1.9%減	10.9%減	○	10.8%減	4.0%減	P23
	物流 2.2%減	0.3%増	×	1.0%減	5.0%減	
コピー用紙使用量の削減	オフィス 2.6%減	9.6%減	○	4.9%減	5.0%減	
コピー用紙、特殊応用紙使用量の削減	物流 2.8%減	18.8%増	×	13.1%増	10.0%減	
配送トラックのCO <sub>2</sub> 排出量削減	物流 2.1%減	0.2%減	×	3.5%減	5.0%減	

※東京テクノパーク移転にともない庫内の規模拡大を考慮し、2003年度実績に想定値を合算した分を基準値にしています。また、物流のコピー用紙・特殊応用紙はシステムの変更により、一時的な増加を見込んだ目標値としています。

販売部門全体でISO14001の認証を受けて2年目となりました。

2004年度は、各サイトにおける有益な活動を充実させました。なかでも「消耗品の使用量の削減」は、全サイトでの共通項目として設定し、各サイトでの自主的な取

組みを促しています。環境製品の設計・開発や、お客様への環境に配慮した提案の実施などについても実績が増えました。

一方、エコオフィス活動では目標を達成できなかった項目がいくつかありました。廃棄物では、納品時に引取り・回収する使

用済み製品と梱包材の増加、コピー用紙、特殊応用紙では、システム移行作業にもなう一時的な増加が影響しています。

今後は、部門単位で、本来業務とより密着させた有益活動を目指します。

# 環境マネジメント

ISO14001による環境マネジメントシステム(EMS)を推進しています。  
 生産部門は2001年10月、販売部門は2002年11月にすべての事業所でISO14001の認証を取得しています。

## 【生産部門】

### 環境マネジメントへの取り組み

生産部門では、環境負荷の大きな工場から環境マネジメントシステムに着手し、1998年にワークステーション事業部(当時)、その後、滋賀地区事業所、京都地区事業所、本社がISO14001審査登録を完了し、2001年10月には事業所すべてを対象とするISO14001全社統合審査登録を完了しました。

2004年度につきましては、新たな中期計画のスタートの年として、EMS上の

責任範囲を明確にするとともに環境目的・目標の達成度を適正に反映・評価されるしくみを構築し、EMS組織と経営組織を一致させた運用を開始しました。「環境に対する経営姿勢の明確化」「環境パフォーマンスの向上」「環境情報の一元化」をねらいとした全社統一のEMS構築と、各事業部の自主性を活かし、経営と密着した環境マネジメントシステムの推進を図っています。

### 環境保全推進体制

各事業部での環境保全に関する政策を審議する場が「環境会議」です。審議された政策は、環境管理責任者を通じて各部門の運用責任者に徹底されます。各事業部内の環境保全活動の推進を支援する専門部門としては、環境管理事務局を設置しています。

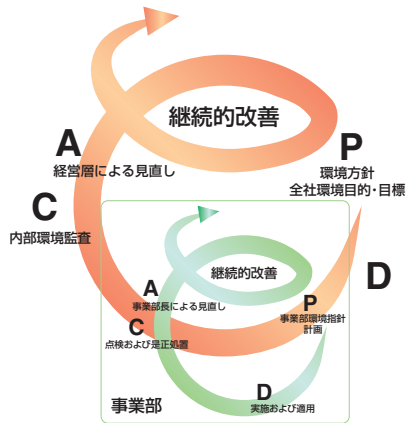
また、全社の環境にかかわる課題についての審議、承認、報告、課題の共通認識の醸成を図るために「環境統括会議」を設けています。最高経営層の意思の徹底を図るとともに、個別事業部の枠を越えた課題の解決を図っています。

### 社内環境教育の実施

各サイトのEMSに基づき、地域に根ざした事業所独自の階層教育を展開しています。また、環境管理部門が中心となり開催する勉強会をはじめ、専門的知識の育成を図るためにCEAR登録の環境マネジメントシステム審査員による社内環境監査員認定の講習会や、外部講師を招いた環境セミナーを社内で開催し、全社レベルの環境教育の促進に努めています。

2004年度 社内環境教育  
 参加延べ人数 **904名**

### 環境マネジメントシステムイメージ



### 環境マネジメント監査

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

CEAR登録審査員審査員補 **4名**  
 内部環境監査員 **123名**

2004年12月現在

### 緊急事態に備えた訓練

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



廃油をこぼした場合を想定した回収作業の訓練

- 登録会社名 株式会社イトーキ クレブイオ
- 登録番号 JSAE 055
- 認証規格 JIS Q14001:1996 ISO 14001:1996
- 登録範囲 オフィス家具、家庭用家具および業務用施設機器の開発、設計、製造および販売
- 登録日 1998年8月28日
- 変更日 2004年8月28日
- 審査登録機関名 財団法人日本規格協会

## 【販売部門】

### 環境マネジメントへの取り組み

1999年11月に業務統括部(関東物流センターおよび開発部)においてISO14001を認証取得して以来、毎年認証範囲を拡大し、2002年11月に全社統合認証を果たしました。

これにより、販売部門(物流センター含む)すべての活動をISO14001に基づく環境マネジメントシステム(EMS)の対象範囲とし、製品をお客様にお届けし、回収するまでのすべての段階で、よりレベルアップした環境保全活動に取り組んでいます。

### 環境保全推進体制

EMS組織は、全従業員および社外員により構成されています。それぞれのサイトにはサイト責任者を任命し、各サイトの環境にかかわる責任を担っています。サイト責任者の下には、環境運用管理者、数名の環境推進リーダーと環境推進員を配し、各事業所の環境活動を推進しています。

なお環境サイト責任者、環境運用管理者、環境推進リーダー、環境推進員は、それぞれの任務を個人の業務目標に掲げることで、責任をもってEMSの維持改善活動を展開しています。

### 社内環境教育の実施

EMSと環境施策への理解度を深め、意識向上を図るために、全従業員および社外員に対して、年1回「自覚の教育」を行っています。また、特に環境側面に深くかわる部門や担当者に対しては、それぞれの業務の中で環境活動を行うための専門教育を行っています。

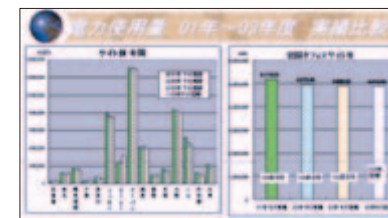
2003年度からは、eラーニングシステムによる教育を導入しました。業務スケジュールに合わせて、個人の端末で学習したい時間に教育コンテンツの受講ができます。また、学習管理システムが組み込まれているため、タイムリーに全員の学習状況を把握することも可能です。

そのほか、外部機関による内部監査員レベルアップ、ブラッシュアップ研修も実施しています。

### 緊急事態に備えた訓練

物流サイトでは、倉庫内での火災の発生や給油施設の油漏れ等について、緊急事態を想定した対応手順書を作成しています。各物流センターではこの手順書に基づき、年1回の実地訓練や年2回の設備機器の配置・作動確認等を実施し、緊急事態に備えています。

2004年度 eラーニング  
 受講人数 **1,158名**



「自覚の教育」eラーニング画像イメージ

### 環境マネジメント監査

年に1度、EMSの効果、適切性、適法性などをチェックする内部環境監査を実施しています。

2004年度は、管理責任者の指示を受け、内部監査員により全国14サイト、7物流センター、11部門の内部環境監査を実施しました。監査チームは主任監査員1名、監査員1~2名の体制で、被監査側はサイト責任者、環境運用管理者をはじめとした環境ISOメンバーが出席しています。書類監査、現場監査を行い、ルールどおりに運用されているかのチェックが行われています。

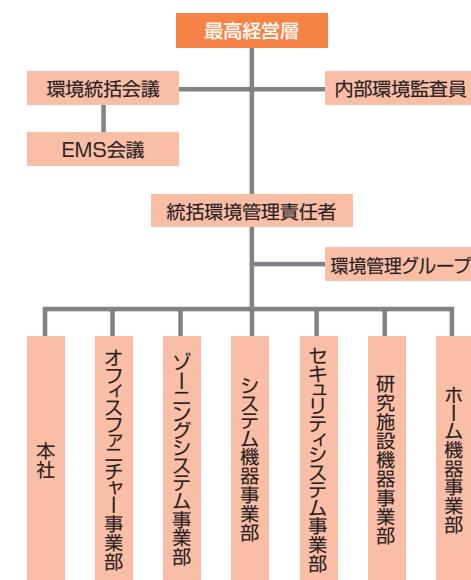
内部環境監査員 **71名**

2004年11月現在

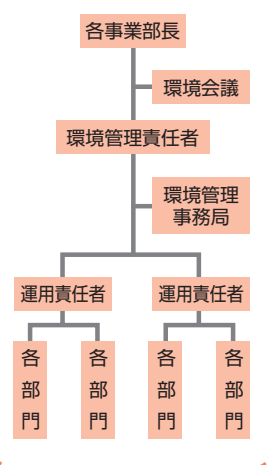


サイトごとの審査風景

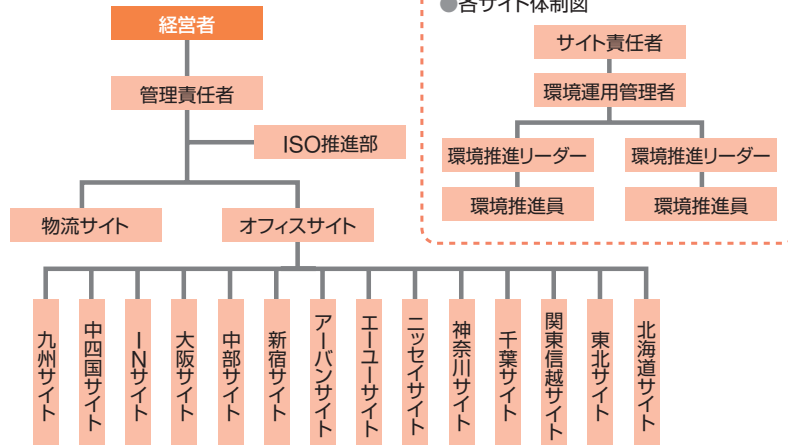
#### ●環境保全推進体制



#### ●各事業部体制図



#### ●環境保全推進体制



- 登録会社名 株式会社イトーキ
- 登録番号 E094
- 認証規格 ISO 14001:1996 JIS Q14001:1996
- 登録範囲 家具、施設機器、建材内装設備と商業施設機器の販売、開発・設計、製造、施工、保管および物流にかかわる事業活動
- 登録日 1999年11月11日
- 変更日 2002年11月11日
- 審査登録機関名 日本検査キューエイ株式会社



# 環境会計

生産部門では2001年から、販売部門では2004年から環境会計を導入しています。環境活動にかかった具体的なコストを把握し、環境経営に活かしています。

## 2004年度環境保全コストと保全効果

### 【生産部門】

生産部門では、環境活動の効率的な実施と内部管理を進めるため、環境保全コストと環境保全効果(資源のINPUT・OUTPUT量を評価する物量効果)を算出しています。2004年度の環境保全コストは5億6,900万円で、そのうち環境投資が4億1,601万円、維持費用1億5,296万円、環境損失は0円でした。

**集計方法**  
■集計範囲:株式会社イトーキ クレビオ全事業所  
■集計期間:2004年1月1日~12月31日  
※記載にあたっては、原則として環境省が公表する「環境会計ガイドライン(2002年版)」に準拠しています。当社自主基準による集計であり、環境配慮型製品や環境関連ビジネスの売上などのみは計上していません。

分類	主な取組みの内容	投資額	費用額
(1) 事業エリア内コスト		410,722	121,071
公害防止コスト	有害物質測定装置	1,513	35,582
地球環境保全コスト	環境対応塗装ライン、コージェネ維持費、自動車	409,209	40,021
資源環境コスト	リサイクル費用	0	45,469
(2) 上・下流コスト	該当なし	0	0
(3) 管理活動コスト	EMS運用、環境教育、環境報告書	0	24,822
(4) 研究開発活動コスト	環境配慮型製品技術開発	5,290	300
(5) 社会活動コスト	工場緑化	0	6,762
(6) 環境損傷対応コスト	該当なし	0	0
	合計	416,012	152,956

項目	内容等	投資額
当該期間の投資額の総額	生産設備新設、更新等	1,242,000
当該期間の研究開発費の総額	新製品開発等	1,204,000

### 環境保全効果

環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標	総使用量			生産高原単位			参照ページ
		2003年度	2004年度	前年度比(環境保全効果)	2003年度	2004年度	前年度比(環境保全効果)	
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	電力使用量 (kWh)	11,680	12,465	784 ↓	52.44	51.33	-1.11 ↑	P20、21、26
	重油・軽油・灯油・ガソリン (kl)	2,067	2,095	28 ↓	9.28	8.62	-0.66 ↑	
	LPG (t)	1,239	1,292	53 ↓	5.56	5.32	-0.24 ↑	
	都市ガス (千m³)	81	84	4 ↓	0.36	0.35	-0.02 ↑	
事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する環境保全効果	水資源使用量 (千m³)	168	156	-11 ↑	0.75	0.64	-0.11 ↑	P20、21、26
	廃棄物等総排出量 (t)	2,303	2,462	159 ↓	10.34	10.14	-0.20 ↑	
その他の環境保全効果	廃棄物リサイクル率 (%)	89	93	3 ↑	-	-	-	P20、21
	CO <sub>2</sub> 排出量 (t-CO <sub>2</sub> )	14,197	14,629	431 ↓	63.74	60.24	-3.50 ↑	P20、21

※ ↑は良い、↓は悪い

### 【販売部門】

販売部門では、2004年度に初めて環境会計を導入しました。環境とユニバーサルデザイン(Ud&Eco style)の活動にかかわるコストと効果も含めて計上しています。

環境保全コストには、上下流コストとして環境配慮型商品の提案やショールームでの商品展示などの費用3,700万円を含んでいます。今期は環境に関する設備投資はありませんでした。また経済効果については、チェアの直送による物流プロセスの改善で2,390万円の費用節減となりました。

分類	主な取組みの内容	投資額	費用額
(1) 事業エリア内コスト		0	6,313
地球環境保全コスト	チェア直送	0	0
資源環境コスト	チェア通函、電力、コピー用紙削減、事業所廃棄物の業者委託費等	0	6,313
(2) 上・下流コスト	環境に配慮した快適空間デザイン・製品・サービスの提案、ユニバーサルデザイン製品の提案、ショールーム展示、回収製品、梱包材のリサイクル・適正処理費等	0	223,605
(3) 管理活動コスト	ISO認証維持管理、環境教育・研修、環境報告書、広告、ホームページ、カタログ、展示会費等	0	95,940
(4) 研究開発活動コスト	環境負荷の低減に貢献する製品、ユニバーサルデザイン製品の設計・開発	0	13,412
(5) 社会活動コスト	環境保全団体、ユニバーサルデザイン関連団体への参画等	0	1,125
	合計	0	340,395

### 環境保全効果

環境保全効果の分類	項目(単位)	総使用量			参照ページ
		2003年度	2004年度	前年度比(環境保全効果)	
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	電力使用量 (kWh)	6,909	6,806	-103 ↑	P26
	コピー用紙投入量 (t)	67	63	-4 ↑	
事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する環境保全効果	一般廃棄物等総排出量 (t)	256	286	30 ↓	P26
	一般廃棄物リサイクル率 (%)	53.2	55.2	2 ↑	
事業活動から産出する財・サービスに関する環境保全効果	段ボールリユース量 (t)	8	4	-4 ↓	P25
	使用済み製品の回収量 (t)	1,680	1,819	139 ↑	
その他の環境保全効果	使用済み製品の回収率 (%)	64.0	75.2	11.2 ↑	P23
	使用済み梱包材の回収量 (t)	2,304	2,365	61 ↑	
	梱包材リサイクル率 (%)	96.9	96.8	-0.1 ↓	
	輸送に伴うCO <sub>2</sub> 排出量 (t-CO <sub>2</sub> )	2,175	2,252	77 ↓	P23

※ ↑は良い、↓は悪い

### 環境保全対策に伴う経済効果(実質的効果)

効果の内容	金額
省エネ、省資源による費用の節減	893
物流プロセスの改善による費用節減	23,896
合計	24,789

### 集計方法

■集計範囲:株式会社イトーキ全事業所  
■集計期間:2003年12月1日~2004年11月30日  
※記載にあたっては、原則として環境省が公表する「環境会計ガイドライン(2002年版)」に準拠しています。みなし効果は計上していません。

# 環境リスクマネジメント

環境法の遵守はもちろん、環境汚染につながる大気・水域・土壌への環境負荷などの環境リスクを低減するための取組みを行っています。

## 環境に関する法規制の遵守

生産部門では環境法規に適切に対応するため、製品に適用される法規制等の最新情報を常にチェックし、定期的に法規制等の遵守を評価する社内規定を設けて遵守状況を確認しています。

工場内の製造工程においては、大気汚染や水質汚濁防止につ

ながる改善活動に努めています。また、有事の際の周辺環境への影響を最小限にとどめるように、トラブルを想定した手順書を作成し定期的な訓練を実施しています。

### 工場における環境法規制値と実績値

事業部	工場	デスク工場		キャビネット工場		チェア工場		ソーニングシステム事業部		システム機器事業部		セキュリティシステム事業部	
		規制値※③	実績値	規制値※④	実績値	規制値※④	実績値	規制値※③	実績値	規制値※②	実績値	規制値※②	実績値
水質関係	水素イオン濃度 (ph)	5.7~8.7	8.4	6.5~8.0	7.2	6.5~8.0	7.4	5.8~8.6	7.9	5.8~8.6	7.9	5.7~8.7	6.8
	生物学的酸素要求量 (BOD)	300	67.0	20	11.0	20	4	100	6.9	100	6.9	300	7.3
	化学的酸素要求量 (COD)	-	-	20	13.0	20	19.1	100	22	100	22	-	-
	浮遊物質酸素要求量 (SS)	300	84.0	30	<0.5	30	<0.5	150	24	150	24	300	40
	全窒素含有量	150	97.0	12	9.3	12	1.3	120	24	120	24	-	-
	全燐含有量	20	3.9	1.2	<0.06	1.2	<0.06	16	2.6	16	2.6	-	-
	鉄およびその他の化合物	10	0.58	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	亜鉛及びその他の化合物	5	3.9	-	-	-	-	5	0.33	5	0.33	-	-
	ノルマルヘキサ	30	3.7	3	1.8	3	0	5	2.3	5	2.3	-	-
	フェノール類	5	0.014	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	クロムおよびその他の化合物	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	0.13
	鉄含有量	-	-	-	-	-	-	10	0.2	10	0.2	-	-
	硼素含有量	-	-	-	-	-	-	10	0.1	10	0.1	-	-
	弗素含有量	-	-	-	-	-	-	8	0.1	8	0.1	-	-

項目	単位	規制値※②	実績値	規制値※①	実績値	規制値	実績値	規制値※②	実績値	規制値※②	実績値	規制値※②	実績値
煤塵	g/m³N	0.05	0.001	0.1	0.044	-	-	0.2	0.003	0.2	0.003	-	-
窒素酸化物 (NOx)	volppm	150	94	950	830.0	-	-	150	38.0	230	10	-	-
硫黄酸化物 (SOx)	volppm	-	-	1.9	0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
ホルムアルデヒド	volppm	28.4	<1.0	-	-	-	-	150	4.7	20	11	23	0.1
トルエン	volppm	-	-	-	-	-	-	200	11.0	200	18	5,580	19
キシレン	volppm	-	-	-	-	-	-	300	19.0	300	68	558	0.7
スチレン	volppm	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	223	<0.1
酢酸エチル	volppm	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,675	0.1
メチルイソブチルケトン	volppm	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	558	0.2
炭化水素(除去効率)	%	85%以上	93	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
塩素	mg/m³N	251.3	5.3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

※規制値は、適用法規制などで最も厳しい値 ※実績値は、2004年1月~12月の最大値 ※届出対象工場について記載

## 化学物質管理

生産部門の活動において使用されている化学物質については、その環境リスクを管理し、安全性を確保するとともに、有害性のある化学物質の使用量の削減、代替品への切替えに取り組

んでいます。PRTR法(環境汚染物質排出移動登録法)の対象である354物質(第1種指定化学物質)のうち、当社で取り扱っているのは28物質で、報告対象物質は5物質です。

### PRTR調査結果

事業部	工場	CAS番号	科学物質名	公共用水域への排出量	大気への排出量	廃棄物に含まれる移動量	計	リサイクルのための移動量	取引量
オフィスファニチャー事業部	デスク・パネル工場	1	亜鉛の水溶性化合物(亜鉛として)	0	0	0	0	1,300	1,300
		227	トルエン	0	3,600	0	3,600	180	3,780
	キャビネット・チェア工場	40	エチルベンゼン	14	39,000	150	39,164	0	39,164
		63	キシレン	14	59,000	150	59,164	0	59,164
セキュリティシステム事業部	金庫工場	101	酢酸2-エトキシエチル	14	1,100	150	1,264	0	1,264
		63	キシレン	0	3,800	0	3,800	600	4,400
システム機器事業部	スチール棚工場	227	トルエン	0	3,400	0	3,400	2,400	5,800
		63	キシレン	0	55,000	31	55,031	0	55,031
ソーニングシステム事業部	建材工場	227	トルエン	0	480	0	480	0	480
		63	キシレン	0	43,000	85	43,085	0	43,085
		227	トルエン	0	2,200	0	2,200	0	2,200

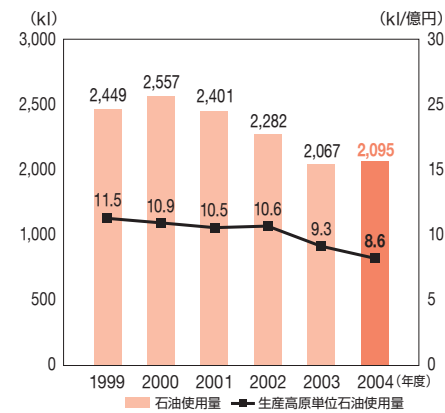
# 環境パフォーマンス

2004年度の環境負荷の状況(INPUT・OUTPUT)については、生産部門、販売部門ごとにデータでまとめています。

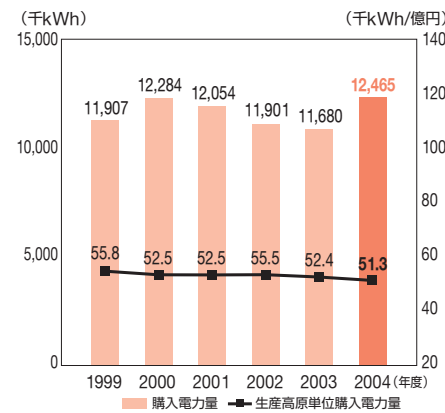
## 【生産部門】

### INPUT

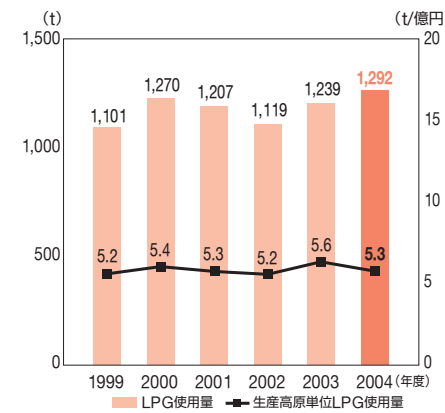
重油・軽油・灯油・ガソリン使用量の推移



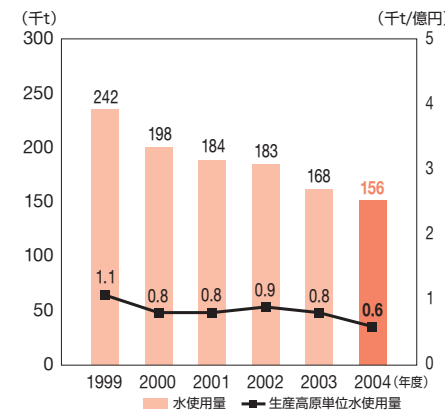
購入電力量の推移



LPG使用量の推移

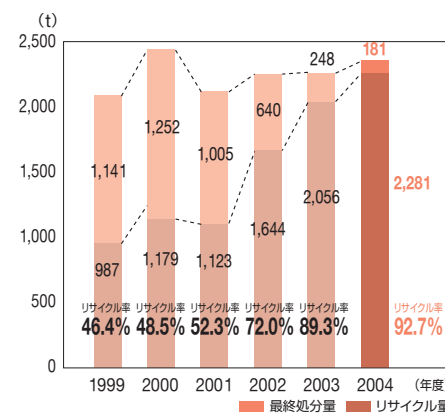


水使用量の推移

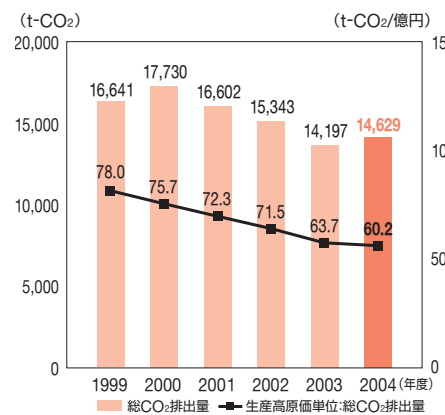


### OUTPUT

廃棄物排出量の推移



総CO<sub>2</sub>排出量の推移



#### 算出方法について

環境パフォーマンスの評価指標としてより正しい数字を表すために、2002年度より環境負荷の指標を生産高当たりの原単位で表わしています。

#### ■廃棄物排出量測定対象:

有価物/鉄、アルミ、銅、紙、その他  
一般廃棄物/可燃物、不燃物  
産業廃棄物/汚泥、廃油、廃シンナー、廃プラスチック、廃木材、建築廃材、ガラス、陶磁器くず、燃え殻、廃棄金庫、その他ゴミ

#### ■CO<sub>2</sub>排出量測定対象:

エネルギー、水、排出する廃棄物からのCO<sub>2</sub>排出量

#### INPUT

水使用量は前年を上回り、過去の推移においても順調に推移しています。一方で、購入電力量、LPG使用量は、生産高当たりの原単位では使用量が前年を下回ったものの、全使用量では昨年より増加しました。これは電力、LPG使用量の削減への取組み効果を上回る生産量の増大によるものです。

2005年以降も、引き続き少量生産時のエネルギー効率向上に重点を置き、総量の削減を目指して取り組んでいきます。

#### OUTPUT

廃棄物排出量は、資材梱包の簡素化や再使用、再利用可能材のリサイクルなどにより減量化に努めましたが、鉄、アルミ等のスクラップの増加によって前年比約7%増となりました。ただし生産高当たりの原単位で見ると約0.2%削減となります。2005年度以降は、材料の歩留まり向上やロス低減を推進し排出量の削減に努めます。

CO<sub>2</sub>排出量は生産高原単位で1.0%削減したものの、全排出量ではやや増加

しています。これはINPUT・OUTPUT同様、生産量増大ともなう電力、LPG使用量の増加によるものです。

2005年度についても、目標の達成を目指して改善活動に努めます。

#### 事業部別データ

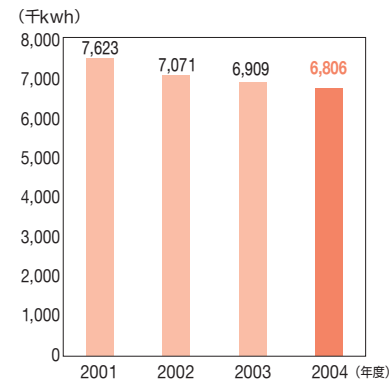
事業部名	オフィスファニチャー事業部		ゾーニングシステム事業部	システム機器事業部		セキュリティシステム事業部	研究設備機器事業部	本社 (ホーム機器事業部含む)		
	寝屋川工場	滋賀工場		スチール棚工場	電子機器工場					
所在地	大阪府寝屋川市 昭栄町17-5	滋賀県近江八幡市 上田町72	京都府八幡市 戸津中代46-1	京都府八幡市 戸津中代46-1	滋賀県近江八幡市 上田町72	大阪府守口市 金田町3-3-16	京都府八幡市 上津屋林29	大阪府城東区 今福東1-4-12		
敷地面積	19,440㎡	60,400㎡	10,879㎡	8,905㎡	60,400㎡	6,876㎡	3,922㎡	3,094㎡		
延床面積	34,691㎡	36,523㎡	10,941㎡	12,605㎡	8,986㎡	3,199㎡	2,375㎡	10,186㎡		
主要生産品目	オフィス用デスク、テーブルおよびパネル	オフィス用チェア、その他イス類、収納什器等	建築用内装パネル、建具、壁収納家具等	スチール棚	自動倉庫、自動検査システム等メカトロ機器	金庫、喫煙テーブル	ストア什器、研究施設機器	家具・設備機器に関する研究開発・製品試験および管理業務		
INPUT	合計	実績	実績	実績	実績	実績	実績	実績		
	総エネルギー投入量 (GJ)	270,772	99,268	86,412	26,155	27,250	11,022	6,079	1,702	12,883
	重油・軽油・灯油・ガソリン (kl)	2,095	472	905	304	178	180	29	8	19
	LPG (t)	1,292	481	611	4	172	0	24	0	0
	購入電力 (千kWh)	12,465	5,659	2,088	1,467	1,261	374	386	145	1,084
	都市ガス (千m <sup>3</sup> )	84	38	0	9	0	0	0	0	37
	水資源投入量 (千m <sup>3</sup> )	156	21	38	48	38	4	2	0	6
	上水 (千m <sup>3</sup> )	58	7	38	1	0	4	2	0	6
	工業用水 (千m <sup>3</sup> )	14	14	0	0	0	0	0	0	0
	地下水 (千m <sup>3</sup> )	85	0	0	47	38	0	0	0	0
	総物質投入量 (t)	43,328	9,688	11,033	4,582	8,592	1,430	1,095	6,908	0
	金属類 (t)	35,513	6,479	9,273	2,503	8,333	1,430	592	6,903	0
	プラスチック類 (t)	2,360	1,272	1,037	49	0	0	2	0	0
	木質類 (t)	480	480	0	0	0	0	0	0	0
	梱包材料 (t)	802	221	405	53	106	0	13	3	0
紙類 (t)	14	1.7	2.9	5.3	1.7	0.2	0.7	1.4	0	
その他 (t)	4,160	1,235	315	1,972	152	0	486	0	0	
大気への総排出量	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
CO <sub>2</sub> (t-CO <sub>2</sub> )	14,629	4,909	5,096	1,513	1,511	631	321	102	545	
NOx (kg)	26,627	583.3	25,309.0	65.3	669.4	—	—	—	—	
SOx (kg)	3.4	—	3.4	—	—	—	—	—	—	
総排水量 (千m <sup>3</sup> )	66	8	24	33	※②	※③	1	—	—	
公共用水への排出量 (千m <sup>3</sup> )	57	—	24	33	—	—	—	—	—	
下水道への排出量 (千m <sup>3</sup> )	9	8	—	—	—	—	1	—	—	
廃棄物等総排出量	2,462	601	755	589	272	7	179	30	30	
リサイクル量 ※① (t)	2,281	578	735	522	238	6	162	16	24	
最終処分量 (t)	181	23	20	67	33	1	17	14	6	

※① リサイクル量には、再生利用量と熱回収量を含む ※② ゾーニングシステム事業部のデータを含む ※③ オフィスファニチャー事業部滋賀工場のデータを含む

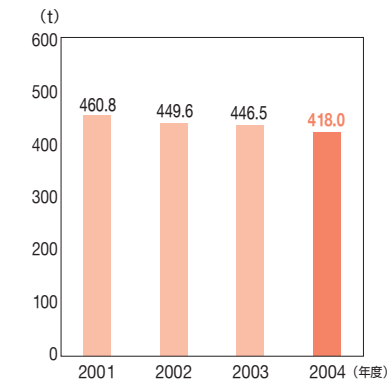
【販売部門】

INPUT

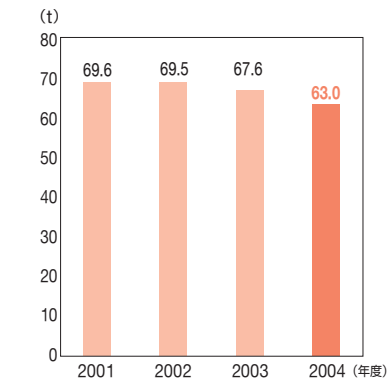
購入電力量の推移



紙類使用量の推移



コピー用紙使用量の推移



算出方法について

各数値の換算は、下記資料を参考にしています。

■紙類使用量測定対象：コピー用紙、カタログ類、帳票類

■事業系一般廃棄物測定対象：オフィス・物流センターから出る可燃物、不燃物、ビン、カン、PETボトルほか

■CO<sub>2</sub>排出量測定対象：エネルギー（重油・軽油・灯油・ガソリン、LPG、購入電力、都市ガス）

※2004年度からLPGを対象に含めました。

INPUT

資源のインプット量は、電力、紙類のいずれも昨年を下回り、経年では徐々に削減できています。

2005年度以降も、継続して取組みを進めていきます。

OUTPUT

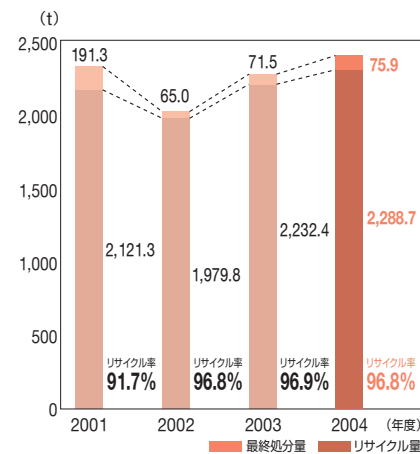
CO<sub>2</sub>排出量は、営業車のガソリン使用量が増え、前年比増となりました。また、2004年度から物流サイトのLPGを対象に含めたことにより、197-tCO<sub>2</sub>分増えています。

事業系一般廃棄物では、新たな取組みとして重要書類の溶解リサイクルを実施

し、残念ながら総量は増えてしまいました。リサイクル率は55.2%に上がっています。お客様から引き取る使用済み製品も総量が増えていますが、廃金庫、廃プラスチックのリサイクルを推進したことにより全体のリサイクル率は75.2%と大幅に向上しています。

OUTPUT

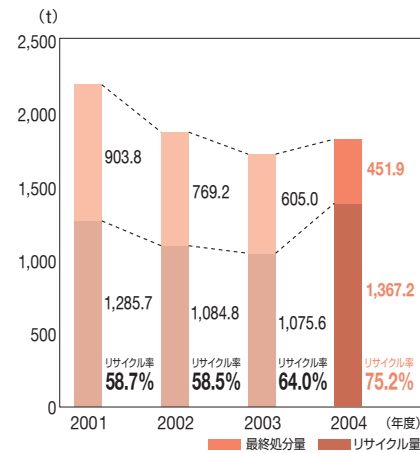
使用済み梱包材リサイクル率の推移



使用済み梱包材の内訳

年度	2001	2002	2003	2004
段ボール	総量 1,980.6 リサイクル量 1,980.6 最終処分量 0 リサイクル率 100%	総量 1,838.4 リサイクル量 1,838.4 最終処分量 0 リサイクル率 100%	総量 2,021.6 リサイクル量 2,021.6 最終処分量 0 リサイクル率 100%	総量 2,043.8 リサイクル量 2,043.8 最終処分量 0 リサイクル率 100%
発泡スチロール	総量 5.3 リサイクル量 4.6 最終処分量 0.7 リサイクル率 86.8%	総量 4.5 リサイクル量 4.3 最終処分量 0.2 リサイクル率 95.6%	総量 5.6 リサイクル量 5.6 最終処分量 0 リサイクル率 100%	総量 3.4 リサイクル量 3.4 最終処分量 0 リサイクル率 100%
樹脂 (ポリエチレンシート、ビニール類)	総量 229.8 リサイクル量 136.1 最終処分量 93.7 リサイクル率 59.2%	総量 122.1 リサイクル量 104.4 最終処分量 17.7 リサイクル率 85.5%	総量 190.2 リサイクル量 129.9 最終処分量 60.3 リサイクル率 68.3%	総量 185.1 リサイクル量 153.9 最終処分量 31.2 リサイクル率 83.1%
木片 (木枠、廃パレット、ベニヤ類)	総量 97.0 リサイクル量 データなし 最終処分量 データなし リサイクル率 データなし	総量 79.8 リサイクル量 32.7 最終処分量 47.1 リサイクル率 40.9%	総量 86.5 リサイクル量 75.3 最終処分量 11.2 リサイクル率 87.1%	総量 132.3 リサイクル量 87.6 最終処分量 44.7 リサイクル率 66.2%
総量(全体)	2,312.7	2,044.8	2,304.0	2,364.6
リサイクル量(全体)	2,121.3	1,979.8	2,232.4	2,288.7
最終処分量(全体)	191.3	65.0	71.5	75.9

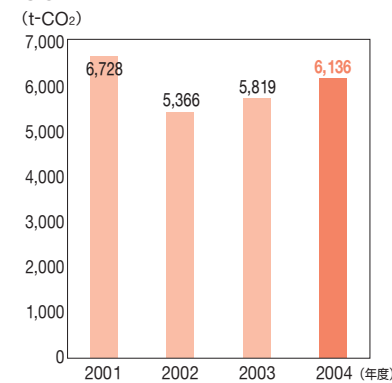
使用済み製品リサイクル率の推移



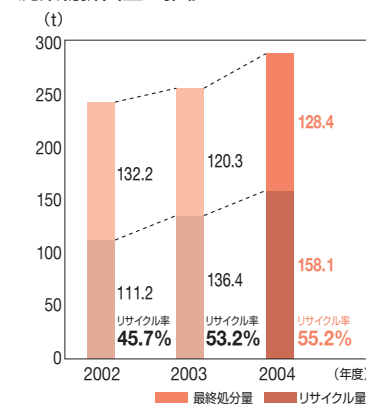
使用済み製品の内訳

年度	2001	2002	2003	2004
金属屑	総量 1,237.6 リサイクル量 1,237.6 最終処分量 0 リサイクル率 100%	総量 1,021.3 リサイクル量 1,019.8 最終処分量 1.5 リサイクル率 99.9%	総量 955.9 リサイクル量 955.7 最終処分量 0.2 リサイクル率 100%	総量 1,255.9 リサイクル量 1,189.6 最終処分量 66.3 リサイクル率 94.7%
廃プラスチック	総量 664.7 リサイクル量 0.0 最終処分量 664.7 リサイクル率 データなし	総量 587.5 リサイクル量 20.9 最終処分量 566.6 リサイクル率 3.6%	総量 567.9 リサイクル量 27.3 最終処分量 540.5 リサイクル率 4.8%	総量 395.5 リサイクル量 66.4 最終処分量 329.1 リサイクル率 16.8%
廃金庫	総量 287.2 リサイクル量 48.1 最終処分量 239.1 リサイクル率 16.7%	総量 242.6 リサイクル量 41.5 最終処分量 201.1 リサイクル率 17.1%	総量 152.9 リサイクル量 88.6 最終処分量 64.3 リサイクル率 57.9%	総量 162.9 リサイクル量 106.4 最終処分量 56.5 リサイクル率 65.3%
石膏ボード	総量 データなし リサイクル量 データなし 最終処分量 データなし リサイクル率 データなし	総量 2.6 リサイクル量 2.6 最終処分量 0 リサイクル率 100%	総量 3.9 リサイクル量 3.9 最終処分量 0 リサイクル率 100%	総量 4.8 リサイクル量 4.8 最終処分量 0 リサイクル率 100%
ペーパーハニカム	総量 データなし リサイクル量 データなし 最終処分量 データなし リサイクル率 データなし	総量 2.6 リサイクル量 2.6 最終処分量 0 リサイクル率 100%	総量 3.9 リサイクル量 3.9 最終処分量 0 リサイクル率 100%	総量 4.8 リサイクル量 4.8 最終処分量 0 リサイクル率 100%
総量(全体)	2,189.5	1,854.0	1,680.6	1,819.0
リサイクル量(全体)	1,285.7	1,084.8	1,075.6	1,367.2
最終処分量(全体)	903.8	769.2	605.0	451.9

CO<sub>2</sub>排出量の推移



廃棄物排出量の推移



サイト別データ

サイト名	オフィスサイト	物流サイト	
主要所在地	(アーバンサイト) 東京都中央区 入船3-2-10 ほか13カ所	(東京テクノパーク) 埼玉県川口市 領家5-1-57 ほか7カ所	
項目	合計	実績	実績
総エネルギー投入量 (GJ)	87,597.4	59,875.6	27,721.8
重油・軽油・灯油・ガソリン (kl)	371.0	361.7	9.4
LPG (t)	66.9	0	66.9
購入電力 (千kWh)	6,806.2	4,363.6	2,442.6
都市ガス (千m <sup>3</sup> )	108.7	108.7	0
水資源投入量 (千m <sup>3</sup> )	435.0	426.9	8.1
上水 (千m <sup>3</sup> )	435.0	426.9	8.1
工業用水 (千m <sup>3</sup> )	—	—	—
地下水 (千m <sup>3</sup> )	—	—	—
総物質投入量 (t)	418.0	413.3	4.7
金属類 (t)	—	—	—
プラスチック類 (t)	—	—	—
木質類 (t)	—	—	—
梱包材料 (t)	—	—	—
紙類 (帳票類、カタログ類) (t)	418.0	413.3	4.7
その他 (t)	—	—	—
大気への総排出量	—	—	—
CO <sub>2</sub> (t-CO <sub>2</sub> )	6,135.8	2,739.6	3,396.2
NOx (kg)	2,998.5	2,965.4	33.1
SOx (kg)	—	—	—
総排水量	—	—	—
公共用水への排出量 (千m <sup>3</sup> )	—	—	—
下水道への排出量 (千m <sup>3</sup> )	—	—	—
BOD (t)	—	—	—
COD (t)	—	—	—
廃棄物等総排出量 (t)	286.5	171.4	115.1
リサイクル量 ※ (t)	158.1	132.8	25.3
最終処分量 (t)	128.4	38.6	89.8
使用済み製品総回収量 (t)	1,819.0	—	1,819.0
リサイクル量 ※ (t)	1,367.2	—	1,367.2
最終処分量 (t)	451.9	—	451.9
使用済み梱包材回収量 (t)	2,364.6	—	2,364.6
リサイクル量 ※ (t)	2,288.7	—	2,288.7
最終処分量 (t)	75.9	—	75.9

※リサイクル量には、再生利用量と熱回収量を含む

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

皆様のご意見・ご感想をお寄せください。

「イトーキ環境・社会報告書2005」をご覧いただきまして、ありがとうございました。  
お手数ですが、このページをコピーしてご記入のうえ、FAXまたは郵便にてお送り願います。

●アンケート

Q1 本報告書をお読みになって、どのようにお感じになりましたか。  
 わかりやすい (その理由を具体的にお書きください。)  普通  わかりにくい

Q2 本報告書の記載内容について、どのようにお感じになりましたか。  
 充実している (それはどのような点ですか、具体的にお書きください。)  普通  不足している

Q3 当社の環境活動および社会活動について、どのようにお感じになりましたか。  
 評価できる (今後、当社に期待することやご要望があればご記入ください。)  普通  評価できない

Q4 どのような内容に関心をもたれましたか。(複数回答可)

<input type="checkbox"/> 新生イトーキ・エコロジーコミュニケーション	<input type="checkbox"/> 製品をお届けするしくみ	<b>環境データ</b> <input type="checkbox"/> 環境目標と実績 <input type="checkbox"/> 環境マネジメント <input type="checkbox"/> 環境会計 <input type="checkbox"/> 環境リスクマネジメント <input type="checkbox"/> 環境パフォーマンス
<input type="checkbox"/> クローズアップエコ	<input type="checkbox"/> お客様をサポートするエコサービス	
<input type="checkbox"/> トップメッセージ	<input type="checkbox"/> 全員で行うエコオフィス活動	
<input type="checkbox"/> イトーキの歴史と環境活動のあゆみ	<input type="checkbox"/> 社会活動	
<input type="checkbox"/> 環境活動	<input type="checkbox"/> お客様とのコミュニケーション	
<input type="checkbox"/> 事業活動と環境とのかかわり	<input type="checkbox"/> 地域・社会との共生を目指して	
<input type="checkbox"/> 資源の循環を考えた製品開発	<input type="checkbox"/> 共に実現するユニバーサルデザイン	
<input type="checkbox"/> エコファクトリーを目指して	<input type="checkbox"/> 信頼される企業であるために	

Q5 その他、ご意見・ご感想がございましたらご記入ください。  
 ( )

Q6 本報告書をどのような立場でご覧いただきましたか。(複数回答可)

<input type="checkbox"/> 企業の環境担当者	<input type="checkbox"/> 購買(調達)担当者	<input type="checkbox"/> 報道関係者	<input type="checkbox"/> 株主・IR 関係者
<input type="checkbox"/> 環境NGO・NPO	<input type="checkbox"/> デザイン事務所・設計事務所	<input type="checkbox"/> 学生	<input type="checkbox"/> 行政関係者
<input type="checkbox"/> 外部調査機関	<input type="checkbox"/> 環境研究者	<input type="checkbox"/> 当社事業所の周辺住民	<input type="checkbox"/> 従業員
<input type="checkbox"/> 従業員の家族	<input type="checkbox"/> その他 ( )		

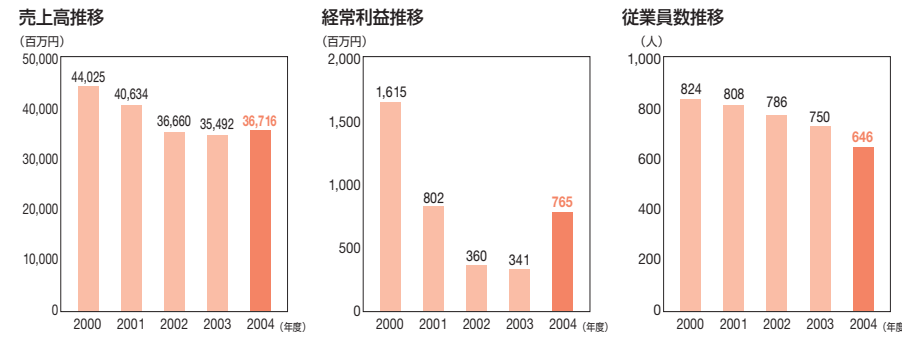
協力ありがとうございました。おさつかえなければ、下記にもご記入をお願い申し上げます。

お名前	フリガナ	ご職業	性別 男性・女性		
			年齢 歳		
ご住所 (ご連絡先)	フリガナ				
	□□□-□□□□				
TEL		FAX		E-mail	

〈個人情報のお取り扱いについて〉  
アンケートにご記入いただきましたお名前等の「個人情報」は、弊社個人情報保護方針に基づき適切な方法で管理させていただきます。つきましては、下記項目のご確認をお願いいたします。  
 ●ご記入いただきました個人情報は、ご意見・ご感想の内容をより詳しく確認させていただくために、当社からお客様に連絡を取らせていただく場合に限定して利用いたします。  
 ●お客様のご了承がない限り、当アンケートの個人情報を第三者に提供することはありません。  
 なお、ご回答いただいたアンケート内容を、次回以降の環境報告書作成の参考情報として利用させていただくことがあります。

財務データ

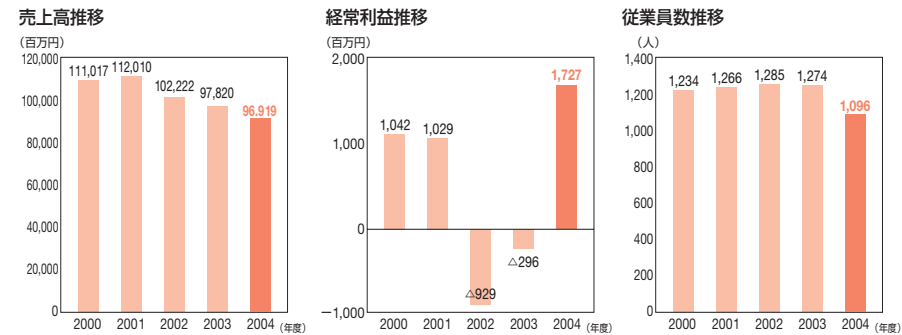
【生産部門】



グループ企業の ISO14001 審査登録状況

- 伊藤喜オールスチール株式会社  
所在地: 千葉県野田市尾崎2288  
中里工業団地内  
主要生産品目: ロッカー、書庫、カウンタ  
ー、壁面収納家具、パーティションなど  
認証取得年月: 1999年9月
- 富士リビング工業株式会社  
所在地: 石川県松任市橋爪町346  
主要生産品目: 会議イス、折りたたみイ  
ス、ロビーチェア、ロビーテーブル、ソフ  
トパネルなど  
認証取得年月: 2002年2月

【販売部門】



編集方針

- 2005年度から名称を「環境・社会報告書」に変更しました。企業の社会的責任を重視し、従来からの環境報告に加え、コンプライアンス、製品安全と品質、従業員とのかかわりなどの社会性報告についても記載しています。
- 2005年6月1日に、株式会社イトーキ クレビオと株式会社イトーキが統合し、新生「株式会社イトーキ」として生まれ変わりました。そのため今回の環境・社会報告書は、2社の活動内容を1冊に掲載する変則的な編集となっています。
- データにつきましては、2社で対象範囲・期間等が異なるため、旧株式会社イトーキ クレビオのデータを「生産部門」、旧株式会社イトーキのデータを「販売部門」として掲載しています。
- 本報告書は、「巻頭特集」「コーポレート・プロフィール」「環境活動」「社会活動」「環境データ」の5編で構成しています。
- コーポレート・プロフィールについては、2005年6月1日の株式会社イトーキの内容を掲載しています。
- 販売部門は、2004年度より環境会計を導入し、今回初めての公表となります。

●対象期間  
**【生産部門: 旧株式会社イトーキ クレビオ】**  
 2004年1月～2004年12月  
 上記期間のデータおよび活動実績をベースにしていますが、2004年度以前に始めて現在も継続している活動内容、経年データも含まれます。  
**【販売部門: 旧株式会社イトーキ】**  
 2003年12月～2004年11月  
 活動内容には、一部、2005年度を含みます。

●対象範囲  
**【生産部門】**  
 旧株式会社イトーキ クレビオの全事業所  
 2000年以前の実績データの収集範囲には、一部に限定しているところもあり、データごとに収集範囲について注記しています。  
**【販売部門】**  
 旧株式会社イトーキの全事業所  
 環境パフォーマンスデータには、一部、同じビルに入居する子会社を含みます。

●参考にした基準またはガイドライン  
 環境省「環境報告書ガイドライン2003年度版」  
 環境省「事業者の環境パフォーマンス指標ガイドライン2002年度版」  
 環境省「環境会計ガイドライン2002年版」  
 環境省「環境報告書作成基準案」

●発行日  
 2005年6月

●次回発行予定  
 2006年6月

●作成部署、連絡先  
 品質環境管理統括部 環境管理部  
 tel: 03-3206-6201 fax: 03-3206-6290  
 mail: eco@itoki.jp