



CONTENTS

企業理念/コーポレート・コンセプト	03
トップメッセージ	04
会社概要/事業内容	06
コーポレート・ガバナンス	08
コンプライアンス・プログラム	09

■特集

Ud&Eco style 次のステージへ向けて	10
-------------------------	----

■社会性報告

お客様とのコミュニケーション	17
代理店とのパートナーシップ	19
従業員とのコミュニケーション	20
株主とのコミュニケーション	23
社会とのコミュニケーション	24

■環境報告

事業活動と環境負荷	27
環境目標と2007年度の実績	28
環境マネジメント	30
温暖化防止	32
有害物質の最小化	34
資源の有効利用	36
グリーン調達・購入	37
製品への環境配慮	38
お客様をサポートするエコサービス	40
環境保全コストと効果	42
環境に関する法規制等の順守	43
環境パフォーマンス	44
グループ企業の取組み	46

Topics

男性社員による育児休業取得	20
IHM(イトーキヘルスマネジメント)の取組み	22
公開シンポジウム 「IT時代の職場のコミュニケーション」開催	25
ピンクリボン活動に賛同	25
家具のケミレス化を目指す ケミレスタウン・プロジェクト	34
廃棄物処理業者の視察について	43

2008年度 環境・社会報告書について

本報告書は、「人が主役の環境づくり」の理念のもと当社が行っている事業活動のうち、社会とのかかわり、環境とのかかわりを中心にまとめ、開示するものです。お客様をはじめとするさまざまなステークホルダーの方々とコミュニケーションを図ることを目的として作成しています。

2008年度版は大きく分けて、経営の基盤となるマネジメント関係と、ステークホルダーごとの取組みを紹介する「社会性報告」、環境保全活動への取組みを紹介する「環境報告」の3つで構成しています。これまでの環境を中心とした内容から、報告の対象となる方々との情報共有を意識し、活動状況を網羅的にまとめるよう心がけました。

今後も、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを促進するツールとして、報告書の発行を続けてまいります。最終ページにアンケートをご用意していますので、是非本報告書や当社の取組みへのご意見・ご感想をお寄せください。

■主な報告対象者

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

■報告対象組織

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

■報告対象期間

2007年度（2007年1～12月）
※活動については一部2008年度を含みます。

■発行

2008年6月（次回発行は2009年6月の予定です）

■報告対象分野

環境保全活動、社会活動

■準拠あるいは参考にしているガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン（2007）」
環境省「環境報告書の記載事項等の手引き（2007）」
環境省「環境会計ガイドライン（2005）」

■「環境・社会報告書」関連情報について

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

■作成部署、連絡先

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

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
勤勉と努力を惜しむまい
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。

コーポレート・コンセプト

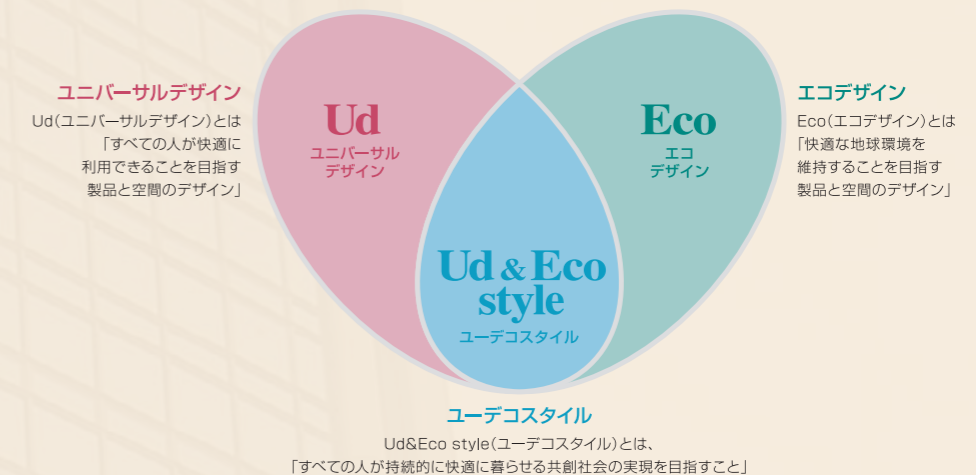
Ud（ユニバーサルデザイン）とEco（エコデザイン）の融合による持続可能な共創社会の実現と、より多くの人々が利用できる製品・サービスや環境づくりを目指す企業コンセプト「Ud&Eco style（ユーデコスタイル）」を基軸に、すべての企業活動や社会活動を行っています。

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

皆様とともに完成させることで、「社会」全体の意識向上につながっていくと考えています。

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

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



製品づくりの「Ud&Eco 指針」

Ud 指針

製品の対象ユーザーのできるだけ多くの人々が
快適に使えるよう配慮すること

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

Eco 指針

持続可能なものづくりに考慮すること

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

ステークホルダーの 皆様と感動を 分かち合うために、 Ud&Eco styleを (ユーデコスタイル) 推進していきます。



「社会への貢献と旺盛な開拓精神」を 今も引き継ぐ

優れた発明特許品を世に広めるという志のもと、イトーキは明治23年に創業。ホチキス、ゼニアイキなど、創業時から常に時代を先取りした画期的な製品を展開してきました。今年で創立118年を迎えようとしていますが、こうした先見性と創意・工夫に満ちた「社会への貢献と旺盛な開拓精神」は、当社のコア・スピリットとして今も引き継がれています。これからも創業者精神を忘れずに、常に社会的価値を提供し続ける企業でありたいと思っています。

当社は2005年に製販一体の新生イトーキとしてスタートし、新しい「企業理念」(P03参照)のなかで「経営姿勢」として5つの項目を掲げました。これは、環境負荷低減、社会的責任、健全かつ透明な経営など、5項目のうち4つに企業の社会的責任に関係した内容を掲げた点に特徴があると思っています。企業の社会的責任がより強く求められるようになった現在、コンプライアンスの徹底、環境経営の推進などで、社会的責任への意識をより高めることはもとより、社会からの視点を活かした具体的かつ実効性のある当社独自の活動を展開し、社会からの「信頼」や「期待」に応えられる努力を続けていくことが大切であると考えています。

1999年から始まった企業コンセプト 「Ud&Eco style(ユーデコスタイル)」

当社は「人が主役の環境づくり」をテーマにオフィス環境を提案してきたこともあり、地球環境の問題はもちろん、誰もが使いやすい「ユニバーサルデザイン」という考え方には非常に早くから着目していました。1999年にはユニバーサルデザインとエコデザインという2つの考え方を融合させた「Ud&Eco style(ユーデコスタイル)」というコンセプトを打ち出しましたが、これも時代を先取る精神の1つのあらわれだと思います。

現在は製販が一体化し、製品やサービスをベースにさまざまな側面でユーデコスタイルを推進しています。持続可能な社会の構築に当社が貢献していくために、すべての事

業プロセスを通してユーデコスタイルというコンセプトを認識し、実践していくことを重視しています。2008年末に稼働予定の千葉工場は「Ud&Eco工場」と命名し、太陽光発電システムの導入により、CO₂排出量の削減を図るなど、生産現場での新たな取組みを展開していく予定です。

環境活動の重点テーマに掲げた 「Ud&Ecoプロダクト」化の推進

環境活動については、メーカーである以上、やはり生産活動を通じて配慮していくことが重要です。2008年度の環境活動の重点テーマ(P28参照)は、2007年度で目標未達となったCO₂排出量の削減、産業廃棄物排出量の削減はもちろん、有害物質の最小化、グループワイドの環境活動の強化などを掲げています。グループの活動については、企業の業績が単体ではなく連結で評価されるいま、環境についても同様です。まずは製造系の主要企業を中心に力を入れています。

さらに生産活動に加えて、重点テーマの最初に「Ud&Ecoプロダクト」化の推進を掲げました。これは製品を通じて、エコやユニバーサルデザインを積極的に実現していきたいという思いからです。Ud&Ecoプロダクトについては、2006年に発表した「スピーナチェア」「カシコチェア」で1つの形ができ、2007年のグッドデザイン賞を受賞するなど世間的にも評価していただきました。ただ、これで終わってはいけません。次に続く製品を出していかなければ本当の意味でUd&Ecoプロダクトを達成できたとはいえません。継続していくことが重要だと考えています。



2008年末稼働予定の千葉工場完成予想パース



すべてのステークホルダーと 感動を分かち合いたい

2008年度で現中期経営計画が最終年度を迎えるにあたって、2008年度～2010年度までの新中期経営計画を策定しました。今回の新中期経営計画は第二次構造改革と位置づけ、5年先を視野に成長、飛躍することを目指しています。

ここで掲げているキーワードは、「感動を分かち合えるリーディングカンパニーを目指して」です。お客様、株主、従業員、代理店など、イトーキのすべてのステークホルダーの皆様と感動を分かち合いたい。そのためには、企業として安定した利益を上げていくこと、さらにはすべてのステークホルダーの皆様が満足していただける“価値”を提供していくことだと考えます。そして、イトーキの提供できる価値の1つが、地球環境と人間環境に配慮した持続可能な社会の実現を目指すユーデコスタイルであり、感動を分かち合える企業を実現していくための手段となるはずだ。

ステークホルダーの皆様と感動を分かち合うためにも、21世紀の企業に求められる社会的責任そのものといえるユーデコスタイルをイトーキは積極的に進めてまいります。

2008年6月1日

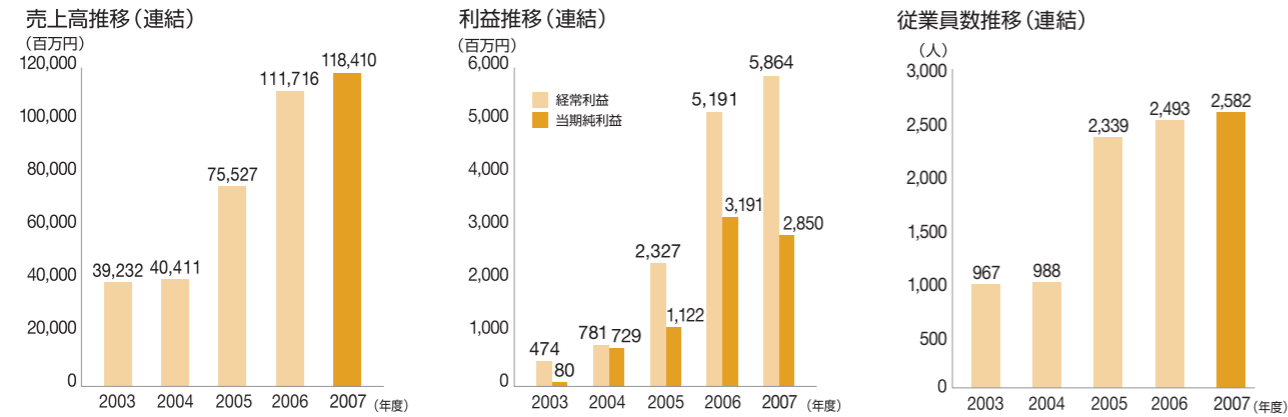
株式会社イトーキ
代表取締役社長

金子清孝

会社概要

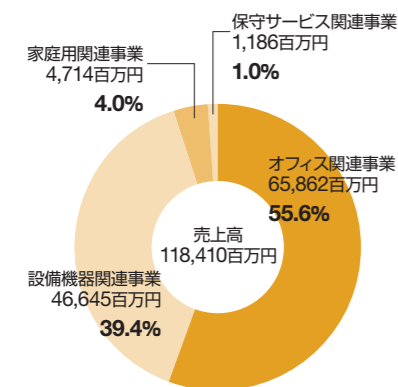
社名	株式会社イトーキ	設立	1950(昭和25)年4月20日
英文社名	ITOKI CORPORATION	資本金	5,277百万円
本社所在地	〒536-0002 大阪市城東区今福東1-4-12	代表	代表取締役社長 金子清孝
創業	1890(明治23)年12月1日	事業所数	事業所49カ所、配送センター7カ所、工場8カ所
	Tel.06-6935-2200/Fax.06-6935-2268	従業員数	1,901名(2007年12月31日現在)

財務データ

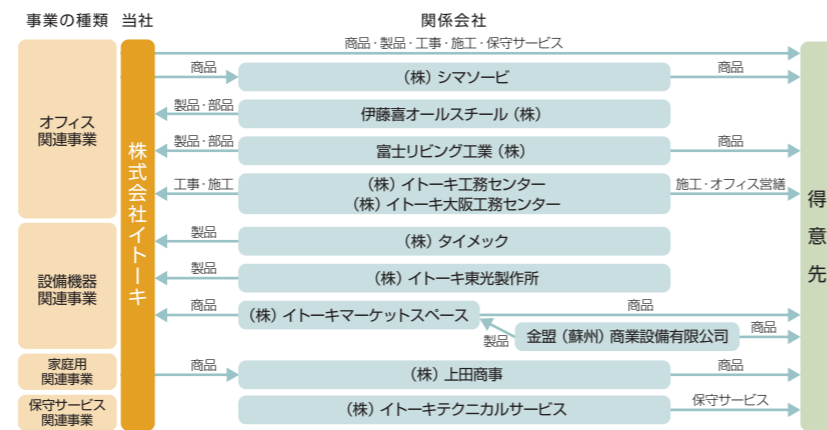


※財務データの2004年12月期以前の実績は旧株式会社イトーキレビオ(合併存続会社)の数値を表示しています。

売上高構成比(財務セグメント別)



関係会社の状況(連結子会社・持分法適用関連会社)



※その他 関連会社で持分法適用会社:(株)コーポレートデザイン研究所

イトーキの歴史と環境活動のあゆみ

1890	12月1日、伊藤喜商店創業	1992	オフィスのクリーニングサービス開始	2000	天板から容易にはがしてリサイクルできる「ISメラミンシート」「ISオレフィンシート」を開発	2004	粉体塗装ラインの導入(滋賀工場)
1903	ゼムクリップ、ホチキスの販売を開始	1994	TPM優秀賞(第一類)受賞		地球環境保全優秀賞受賞(滋賀事業所)		中古家具のリユース・リサイクルを行う(株)エコ・ブランドイング設立
1908	伊藤喜商店工作部創設、事務機器の生産開始		平成5年度緑化貢献者表彰受賞(本社)		森林・みどりづくり推進への貢献に対する感謝状	2005	6月1日、株式会社イトーキレビオと株式会社イトーキが統合し、「株式会社イトーキ」としてスタート
1931	大阪市東区平野町に本社ビル完成	1995	可動間仕切の解体分別リサイクル開始		環境報告書発行開始		ISO14001審査登録(新生イトーキとして製販統合認証)
1933	株式会社に改組	1996	デスクに再生PET樹脂を導入(ベントレイ、仕切板)	2001	ISO14001審査登録(全社事業所統合)	2007	スピーナチェア、2007年度グッドデザイン賞金賞(経済産業大臣賞)受賞
1950	(株)伊藤喜工作所を設立	1997	環境改善優秀賞受賞(ワークステーション事業部)		ISO9001全事業所審査登録完了		
1961	大阪証券取引所市場第二部上場		パネルに再生ポリエステル100%の張地を採用		ごみ減量優良標(本社)		
1962	東京証券取引所市場第二部上場	1998	「イトーキ環境商品マーク」制定		水溶性メタリック塗装の導入(デスク工場)		
1977	デスク袖に通函導入		ISO9001審査登録(4事業所)	2002	業界初グリーン購入法適合品を表示した「GREEN HANDBOOK」発行		
1982	TQC(全社的品質管理)導入	1999	ISO14001審査登録(業務統括部)		産業廃棄物ゼロエミッション達成(寝屋川サイト)		
1988	水溶性塗装ラインの導入(デスク工場)		「ユーデコスタイル」誌創刊	2003	ISO14001審査登録(全社統合)		
1989	デミング賞(実施賞)受賞		モーダルトシフト開始		農産廃棄物からできた家具「アグリファニチャー」開発		
1990	大阪ニューオフィスギャラリー竣工				地域環境保全功労者表彰(滋賀サイト)		
1992	水溶性接着ラインの導入(デスク工場)						
	本社新社屋竣工						

※色付き文字は、環境に関連した項目
 ※ISO関連表記 ■旧(株)イトーキレビオ ■旧(株)イトーキ
 ●旧(株)イトーキ

事業内容

オフィス関連事業



●オフィス環境づくり

IT化の急速な普及は、働き方とともに働く場であるオフィスにも変革をもたらしました。これからのオフィスには生産性や効率性の向上だけでなく、感性や創造性を育める環境づくりが求められています。イトーキは、クリエイティブワークプレイスの実現により、さらなる企業価値の創造をバックアップします。

●セキュリティ&セーフティ

お客様とともにセキュリティ施策の具体的な実施方法を検討するため、イトーキでは企業の経営資産である人・モノ・情報を取り巻くゾーンのセキュリティに着目しました。資産そのものだけでなく、空間・環境づくりから資産の管理方法を構築することで、セキュリティ&セーフティな環境を実現します。

建材関連事業



オフィスには、スペースごとの創造性、機動性、開放性などを高めるために、内装建材設備が欠かせません。フリーアクセスフロアをはじめ、移動・可動間仕切、点検扉など、素材やディティールにこだわった高いデザイン性と、優れた施工性・機能性を兼ね備えた製品によるフレキシブルな空間づくりを提案します。

公共施設事業



医療・高齢者ケア施設、学校、図書館、美術館・博物館、劇場・ホールなど、教育機関や地域コミュニティの拠点となるさまざまな施設。コミュニケーションを円滑にする柔軟性の高い環境づくり、効率化・合理化などの経営的視点を持った運営など、施設づくりの複雑な課題を解決する最適な提案を行います。

設備機器事業



工場・物流施設、研究施設、原子力施設、金庫室などの専門施設は、多様なスペシャリストが活躍する場です。イトーキは、先進技術を駆使した機能を誰もが簡単に使いこなせる操作性や安全性、さらにはスピード化や効率化にも配慮したシステム設備を提案し、信頼性の高い環境づくりをサポートします。

家庭用家具事業



学習机・学習家具、書斎・SOHO用家具、リビング・ダイニング家具、可動式収納システムなど、これまで培ってきたヒューマンテクノロジーに基づいて、暮らしや健康に配慮したホーム用家具を提供しています。パーソナルな空間に自分らしさを創造し、生活価値の向上に貢献します。

コーポレート・ガバナンス

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

コーポレート・ガバナンス体制

イトーキは監査役制度を採用し、2008年3月末現在、社外取締役1名を含む9名の取締役で取締役会を構成しています。取締役会は原則毎月1回開催し、経営の重要な意思決定を行うとともに、業務執行の監督を行っています。取締役会を補完する機能として、常務会（毎週1回）と経営会議（毎月1回）を開催し、重要決裁事項の審議、経営方針の徹底、業績進捗状況の確認などを行っています。取締役の任期は、経営環境の変化に迅速に対応できる機動的な経営体制を確立するため、1年としています。さらに2005年より業務執行の機能強化および経営効率の向上を目的として「執行役員制度」を導入し、経営と業務執行機能を分離し、経営の効率化と責任の明確化を図っています。

監査役は、2008年3月末現在、2名の社外監査役を含む計4名で監査役会を構成しています。監査役会は原則毎月1回

開催し、監査に関する意見を形成するための協議、決議を行っています。また監査役は、監査役監査方針および監査実施計画を立て、業務の分担を行い、取締役会、常務会、経営会議などの重要な会議に出席し、取締役をはじめとする業務執行状況の監査、監督を行っています。さらに代表取締役と定期的な会合を開催するほか、会計監査人および内部監査部門との連携を図るため、定期・不定期の会合を開催し、総合的、効率的な監査の実施に努めています。

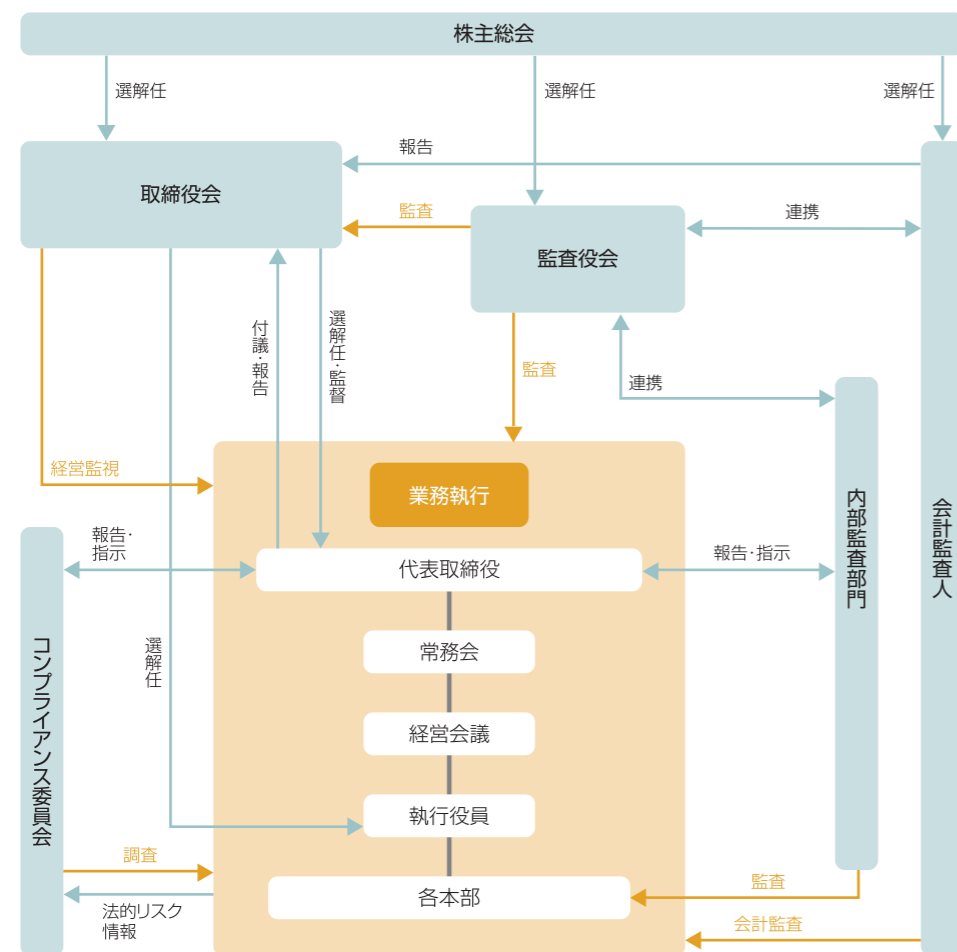
内部監査部門としては、業務執行部門から独立した監査室を設置し、計画的に監査を実施することで、グループ全体の内部監査の充実を図っています。

内部統制システムの構築

イトーキでは会社法の施行にともない、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、取締役会において基本方針を定めており、この基本方針に則り体制の整備に努めています。

また、金融商品取引法に基づく財務報告に係る内部統制報告制度（J-SOX法）への対応については、2007年1月より「内部統制構築プロジェクト」を発足し、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構築、整備を推進しています。

コーポレート・ガバナンス体制図



コンプライアンス・プログラム

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

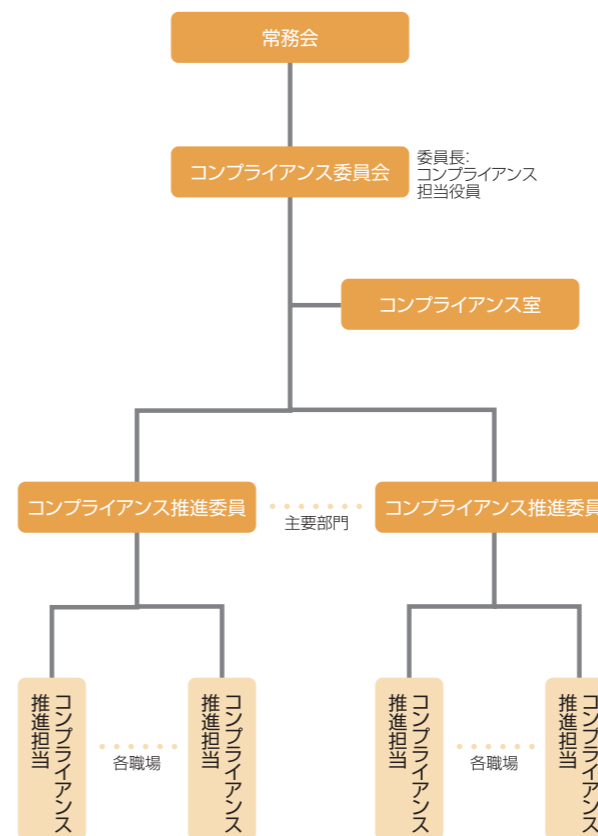
2005年には「イトーキグループ コンプライアンス・プログラム」を改定。グループの全役員・全従業員に共通の価値基準を浸透させ、コンプライアンスへの意識向上を図っています。またこうした企業姿勢を維持していくためには、ステークホルダーの方々に常に正しい情報を公開し、ご意見をいただきながら信頼関係を築いていくことが大切だと考えています。

コンプライアンス体制

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

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

コンプライアンス推進体制



コンプライアンスの浸透活動

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

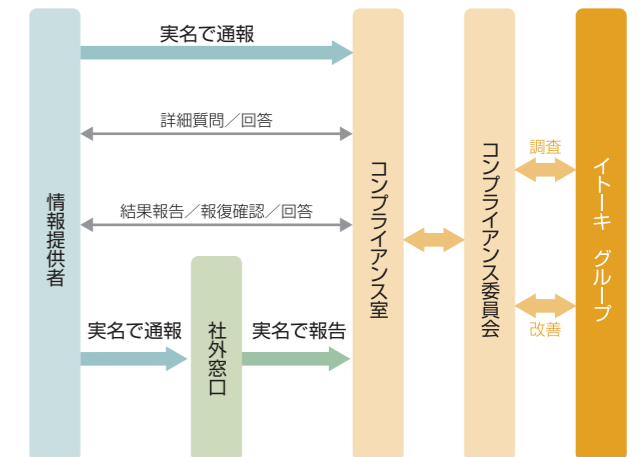


内部通報制度

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

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

ヘルプライン対応フロー



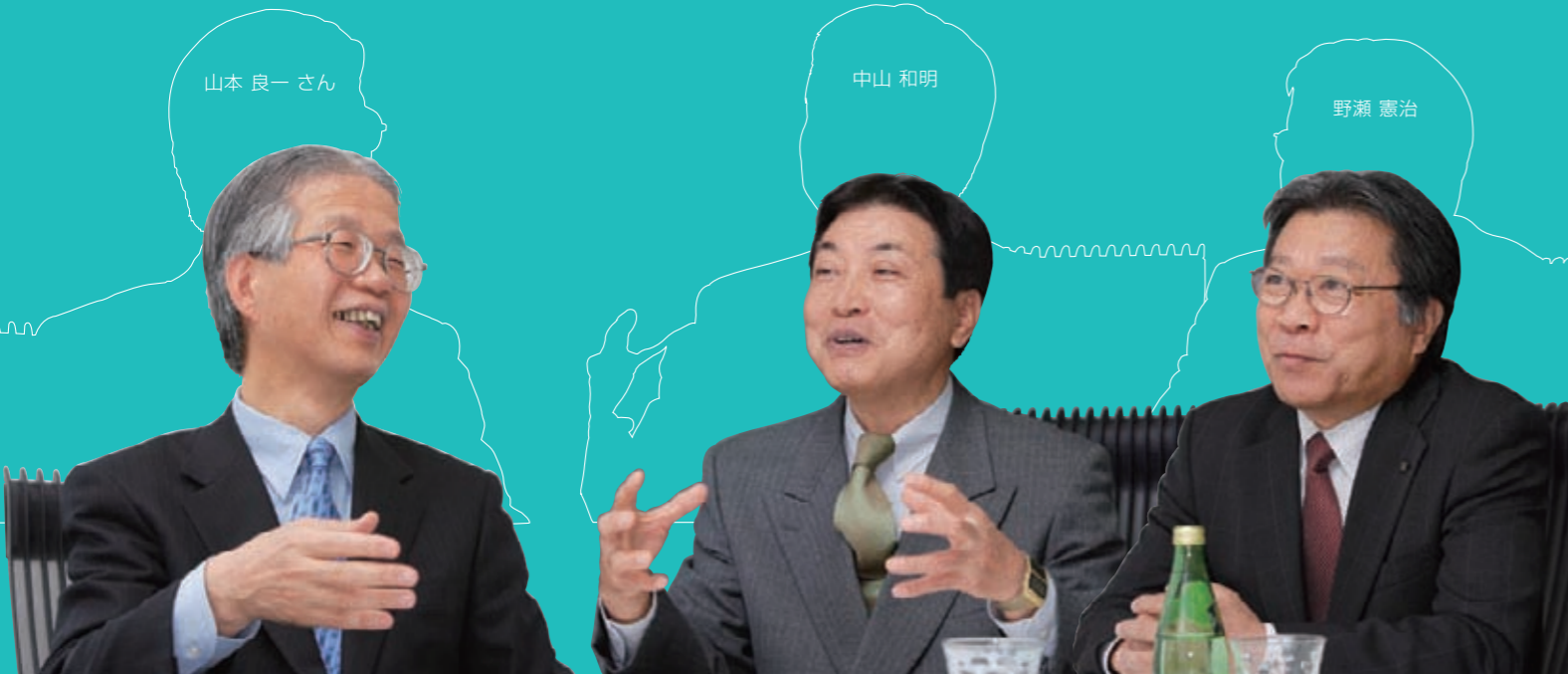
個人情報の保護について

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

なお個人情報保護方針については、ホームページで詳細を公開しています。

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

Ud&Eco style 次のステージへ向けて



山本 良一 さん

中山 和明

野瀬 憲治

東京大学生産技術研究所 教授
山本 良一 さん

1946年生まれ。東京大学工学系研究科博士課程修了、工学博士。
1992年より、東京大学生産技術研究所教授。専門は材料化学、持続可能製品開発論、エコデザイン。

エコマテリアル研究会名誉会長、日本LCA（ライフサイクルアセスメント）学会会長、環境経営学会会長、環境効率フォーラム会長、「エコプロダクツ」展示会実行委員長など、多くの要職を務める。21世紀的なエコデザインの世界的リーダーの一人。

著書に「地球を救うエコマテリアル革命」（徳間書店）、「戦略環境経営エコデザイン」、「サステナブル・カンパニー」などのほか、「一秒の世界」、「世界を変えるお金の使い方」、「気候変動+2℃」（以上、ダイヤモンド社）の責任編集を担当。近著「温暖化地獄 脱出のシナリオ」（ダイヤモンド社）では、温暖化進行への危機感を強く訴えている。

聞き手：
執行役員マーケティング本部中央研究所長 野瀬憲治
マーケティング本部Ud&Eco推進部長 中山和明
2008年5月8日、イトーキ東京ショールームにて

Ud&Eco style (ユーデコスタイル) を サステナブルライフスタイルのブランドへ

イトーキは、1999年より「Ud&Eco style (ユーデコスタイル)」を企業コンセプトに、さまざまな活動を行ってきました。2007年にはUd&Ecoプロダクト「スピーナチェア」「カシコチェア」がグッドデザイン賞を受賞し、Ud&Ecoプロダクトのコンセプトを評価していただきました。製品という1つの完成形を経て、どのような形でさらにユーデコスタイルを推し進めていくべきなのか。今回の特集では企業誌「ユーデコスタイル」創刊時から講演、インタビュー記事等、さまざまな側面でイトーキのユーデコスタイルをサポートしていただいていた東京大学の山本良一教授をお招きし、ご意見をいただきながら、今後のユーデコスタイルのあり方を考えていきたいと思います。

時代を先取りしたコンセプト「ユーデコスタイル」

中山 環境問題、超高齢化社会が深刻化しつつある現在、今後ユーデコスタイルがますます重要な意味をもって来る気がしています。改めて、ユーデコスタイルに対する山本先生のお考えをお聞かせいただけないでしょうか。

山本 イトーキさんが1999年にユーデコスタイルを掲げたということを今回新たに認識し、時代の先端を行っていたことに非常に驚きました。私の「戦略環境経営 エコデザイン」という本が出たのが1999年で、「エコデザイン」という言葉が世の中でキーワードになった。1996年にISO 14001ができ、環境マネジメントが世界に普及しつつあった頃です。私の記憶では、世界的にみてもこの時期にエコデザインとユニバーサルデザインの両方を取り入れたコンセプトはなかったのではないのでしょうか。ユーデコスタイルがなぜ生まれたか、逆に私が聞きたいですね。

中山 イトーキは「人が主役の環境づくり」という考え方を以前より提唱していたこともあり、ユニバーサルデザインに着目したのは早かったと思います。人に優しいだけでいいのかと突き詰めていったとき、これからは環境問題も考えなければいけないと思い当たったわけです。

山本 ユニバーサルデザインから始まったんですね。

中山 そうですね。ユニバーサルデザイン=人に優しいデザインとエコデザイン=環境に優しいデザイン、この2つをスタイルという言葉で1つにしたことに確かに意義があると思っています。

ユニバーサルデザインの本質は人権配慮

山本 以前の私はエコデザイン一辺倒でしたから、ユーデコスタイルというコンセプトにはものすごく啓発されたし、勉強になりましたね。それで知ったのは、なぜユニバーサルデザインという考え方がアメリカで生まれたかということ、ADA法（障がい者への差別禁止法）が関係しているということです。その

意味で私は、ユニバーサルデザインの本質はどのような人種に生まれても、どのような状況に生まれても人権を保護されている「人権配慮」だと思います。

中山 アメリカでADA法が生まれた背景には、多民族国家とか、貧富の差が激しいなどの理由があると思います。でもこれからの日本は外国人も高齢者も増え、さまざまな人が同じオフィスで働くことになります。そう考えると、まさにユーデコスタイルが求められる環境になってきた。だからこそ今、イトーキはユーデコスタイルの考え方を再提示して、その考え方に基づいた製品やサービスを具体的に展開していかなければと思っています。

山本 21世紀になって、企業は経済面だけでなく環境面、社会的側面も考えなくてはならないというCSRの考え方が主流になりました。つまり人権配慮、環境配慮の2つを実現することがユーデコスタイルだとしたら、ユーデコスタイルも根本はCSRだと思います。日本の社会や企業が、ユニバーサルデザインとエコデザインの両方を考え始めたのは2005年ぐらいからだったと思いますから、イトーキさんは少し時代の先を行きすぎているかもしれない。でも今こそ、ユーデコスタイルの元祖として、是非将来のビジョンを明確に打ち出してほしいですね。

置き換わるデザインではなく 手助けするデザイン

野瀬 考え方はユニバーサルデザインから始まりましたが、プロダクトに取り入れたのはエコデザインのほうが先でした。分別設計などは以前から心がけていて、1999年に当時のエコプロダクト集大成ともいえるリサイクル率89%のトリノチェアを発売しました。ユニバーサルデザインに本格的に取り組み始めたのはその後で、スピーナ・カシコチェアでようやくある程度のレベルまで到達した状況です。

ところで山本先生は、ユーデコプロダクトについてはどのようなお考えをお持ちですか。

山本 これまでの製品開発は私たちの労苦をすべて解放する

Ud&Eco styleの あゆみ



ユーデコスタイル誌創刊号



創刊号に登場いただいた山本さん



創刊記念講演会（右端、山本さん）



トリノチェア

1997 「イトーキ環境商品マーク」制定
環境商品カタログ「Eco-Products」制作

1999 ユーデコスタイル誌創刊
創刊記念講演会
「ユニバーサルデザインは何を変えるか」開催

1998 製品・環境づくりの視点として
「ユニバーサルデザイン」の考え方を打ち出す

2000 環境報告書発行開始
イトーキ創業110周年記念講演会
「エコデザインとグリーン購入」を開催
講演会「循環型社会をつくるエコ・リテラシー」を開催
メンテナンス専門会社(株)イトーキテクニカルサービス設立
●リサイクル可能素材89%のトリノチェア発表



方向にありましたが、これがちょっと行き過ぎているように思います。手助けするデザインであるべきで、置き換わるデザインでは、人間にとっても環境にとってもよくない。時代によって変わるとは思いますが、21世紀はモノ依存、エネルギー依存から脱却しないといけない。

野瀬 それは作り手側にも責任があるかもしれません。私たちはどうしてもお客様がより便利なものを要求していると錯覚してしまう。自分の力でできることは、自力でやろうとする意識を持たせるといことです。

山本 私の本で取り上げた例ですが、3階建ての集合住宅をつくる際に、エレベータをつけるべきかどうかで激論になった。どういう解決を選んだかという、皆があまり乗りたくなるようなエレベータをつけることになったのです。どんなエレベータかという、とてもゆっくり動くエレベータ。それなら元気な人は階段を上がってしまうけれど、からだの不調な人はいくら時間がかかっても使うだろうと。私はこの解決策にヒントが

あると思いました。エコデザインとユニバーサルデザインの調和です。

機能・環境面を海外でも評価されたスピーナチェア

山本 スピーナはどのような発想で生まれたのですか。

野瀬 これまでのイスの基本設計は、腰を背もたれにくっつけた直立姿勢で使うことが前提でした。ところが実態を調べてみると、姿勢はバラバラで設計の意図通りに使っている人は全体の25%程度であることがわかりました。そこで、どのような姿勢で作業をしても的確にサポートできるイスを作ろうというのがスピーナのスタートです。座が後方にスライドし、同時に背もたれが前方に出てくる機構により、どんな姿勢でも最適に支えられるユニバーサルデザインの発想が実現しました。これがこのイスの基本です。

山本 これはトリノチェアの発展段階といえますか？

野瀬 座の構造はトリノチェアと同じです。これまでのイスは、クッション性を高めようとするウレタンをある程度厚くしていました。それをウレタンは薄くしてクッション性は高めようということで、座の芯材にスリットが入ったイトーキ独自のフロート・ベンディングシートを開発し、最初に採用したのがトリノチェアです。本当は、エコの観点から見るとウレタンはないほうが良いのですが、まだそこまでは解決できていません。

山本 スピーナは海外に輸出しているのですか。感心したのは、製品カタログに資料としてエコロジカルフットプリント^{*1}やカーボンフットプリント^{*2}のデータがついていることです。

中山 イギリスのオレンジボックス社が、イトーキからパーツを仕入れて現地で組み立てて販売します。機能性、デザイン、環境配慮などの点を評価していただき、先方からのアプローチでまとまりました。環境のデータは、オレンジボックス社がweb上で公開しているものです。イギリスはカーボンフットプリントの発祥の地でもあり、こうした対応が進んでいますね。国内ではまだここまではいかないのが現状です。

山本 今後のユーデコプロダクトの開発予定は？

野瀬 いくつかありますが、1つはもみ殻ボードです。滋賀工場の中にある中央研究所の研究室で、もみ殻を固めてボードにする技術を開発中で、材料となるもみ殻は滋賀県のJA近江から提供していただいています。完成したら是非、PRしていきたいと思っています。

ティッピングポイントに立ち向かうために

山本 世界全体をみると、20世紀のような消費社会には地球資源の限界がある。必ず持続可能ではなくなってしまいます。ですから21世紀は全面的に社会システムを変えていかないといけない。それを理解している人が5%、10%ぐらいではダメで、限界点を越えないと一気に普及しない。その限界点を「ティッピングポイント」と言っています。

地球温暖化の問題で、地球の気候システムには脆弱な部分がたくさんあることがわかってきました。今、非常に心配されているのが北極海氷です。昨年の夏には、1カ月で日本の面積の3倍もの北極海氷が溶けてしまい、史上最悪の記録となりました。最近発表された論文では、昨年並みの大規模な融解が60%の確率で起こるという予測も出されており、北極海氷もティッピングポイントを越えつつあるというのが今の認識なのです。では、地球の気候システムがティッピングポイントを越えようとしているときに、社会はどう立ち向かうのか。そこで今度は「グリーンティッピングポイント」（緑の限界点）という言葉が出てきました。

中山 どのような意味なのですか？

山本 たとえば優れたユーデコプロダクトが市場の20%を越えて一気に浸透したら、これは1つのグリーンティッピングポイントです。自然界がティッピングポイントを越えるのが早いのか、人間社会がグリーンティッピングポイントを越えて、それに立ち向かうのが早いのか。その競争になっているのです。

求められるのはユーデコスタイルのブランディング

山本 エコデザイン、ユニバーサルデザインを進める方法の1つは、まず法律で強制すること。もう1つは調達です。法律で強制して、調達で経済的なインセンティブを与えるという方向に政府が変わらないといけない。と同時に企業も社会を説得して、エコプロダクト、エコサービスの販路を広げる運動を行うなど、社会全体でエコイノベーションを起こしていかないとグリーンティッピングポイントを越えることはできません。

そこで私が言いたいのは、ユーデコスタイルは誰がどう考えても21世紀のキーワードなわけです。ですから、ユーデコスタイルでティッピングポイントを越えてほしい。プロダクトだけでなく、サービスやビジネスモデルとか。たとえば環境効率という観点に立った建築物の評価システムで「CASBEE^{*3}」というのがありますが、ユーデコスタイルでも同じ発想ができるはず。オフィス空間のCASBEEみたいなものがあったらいいはずですよ。

野瀬 基本は人とモノから始まるわけですが、いずれはオフィス環境、企業や社会との関わりまでユーデコスタイルを展開していければと思います。

山本 製品も考え方も普及させることが大事。最終的には、ユーデコスタイルは21世紀のサステナブルライフスタイルで最高級ブランドだといわれるぐらいに是非していただきたい。ユーデコブランディングですね。

中山 イトーキがサステナブルな社会を築く礎となるよう努力していきたいと思えます。今後とも末永くご指導よろしくお願いたします。本日はありがとうございました。



^{*1} エコロジカルフットプリント: 人間の活動が地域環境に及ぼす影響の大きさを測ることができる指標。つまり、「地球の自然生態系を踏みつけた足跡(または、その大きさ)」
^{*2} カーボンフットプリント: 人間の活動が炭素循環や地球温暖化に与える影響を把握する指標
^{*3} CASBEE: Comprehensive Assessment System for Building Environmental Efficiency 建築物総合環境性能評価システム



GREEN HANDBOOK



イトーキフォーラムをまとめたユーデコスタイル誌増刊号



momotaro



モノテーブル



CXデスク



オルガテック2006でスピーナチェアを発表



アシスタッドア



カシコチェア

2001 総合カタログ2001で環境マークを表示
 業界初のグリーン購入法適合品を表示した「GREEN HANDBOOK」発行
 イトーキ・フォーラム「21世紀のデザイン—ユーデコスタイル」開催
 Ud&Eco研究所設立
 「からだ」「感覚」「あたま」の製品のユニバーサルデザインの考え方を打ち出す
 ●人間モジュールに配慮したmomotaro発表

2002 ●農産廃棄物からできたアグリファニチャー発表
 ●間伐材を使用した家具に対応
 オフィスのユニバーサルデザイン「製品」「場」「社会」の考え方を打ち出す

2004 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

2003 オフィスのゼロエミッションを目指す「オフィスエコロジーマネジメントシステム」開始
 ●再生樹脂使用率50%以上のCXデスクシリーズ発表

2005 製品作りのUd&Eco指針を策定し、Ud&Ecoプロダクトの基準を設ける
 ビル内壁・外壁をリニューアール「マテリアルリファインシステム」開始
 ●押して引いても開閉できるプランティライン発表

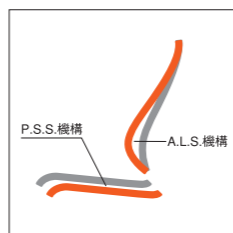
2006 ●扉の開閉をアシストするアシスタッドア発表
 ●古紙を使用した新素材エコマラミンを天板に使ったCXデスク発表
 ●さまざまな着座姿勢をサポートするスピーナチェア発表
 ●働く女性のためのカシコチェア発表
 6つのUd&Ecoプロダクトを認定

2007 ●びわ湖環境メッセ2007にてもみ殻を素材にしたハスクボードの研究発表
 ●スピーナチェア「グッドデザイン賞 金賞」受賞

人と地球への配慮をかたちにする Ud&Eco プロダクト

企業コンセプト「ユーデコスタイル」を具現化するために、イトーキ独自のUd&Ecoプロダクトガイドラインを策定しました。UdプロダクトガイドラインとEcoプロダクトガイドラインの2つを開発プロセスに組み込み、すべての製品開発を進めています。

スピナーチェア、カシコチェアなど、このガイドラインにより認定されたUd&Ecoプロダクトは現在6製品。今後より多くのUd&Ecoプロダクトを開発していきたいと考えています。



無調整で腰をサポート

座ると同時に座が沈み込みながら後方へスライドするパッシブ・スライドシート (P.S.S) 機構と、背もたれランバー部分が前方にせり出すアクティブ・ランバーサポート (A.L.S) 機構により、着座位置や姿勢に合わせてチェアが動きます。



浅掛けでも快適な座り心地

座面のインナーシェルに多くのスリットを入れ、クッションのウレタンを減らしながら座り心地を高めたフロート・ベンディングシート (F.B.S)。座る位置を想定したスイートスポットを拡大することで、浅掛け時の座り心地を向させました。



分別が容易な単一素材

背に採用されているエラストマー。背もたれとしてのしっかりした構造を保ちながら伸縮性が高いという特長により、完全な単一素材でチェアの背を構成することが可能になりました。廃棄時に分別する必要がありません。

気配りという日本の美德を形にしたチェア、世界へ

2006年10月に発表したスピナーチェア。日本メーカーらしい配慮から生まれた機能とデザインが国内外で評価され、日本発オリジナルのオフィスチェアとして世界へ発信されています。



オルガテック2006で発表

スピナーチェアは世界最大級の国際オフィス家具見本市「オルガテック2006」(ドイツ・ケルン)で、日本に先駆けて発表。世界各国の来場者の注目を集め、新しい座り心地が好評を得ました。



グッドデザイン賞「金賞」受賞

2007年度グッドデザイン賞で大賞候補6作品に選ばれ、惜しくも大賞は逃したものの金賞(経済産業大臣賞)を受賞しました。同時に応募したカシコチェアとともに、審査員の方々から高い評価をいただきました。



Japan Design 2008-innovationに参加

ミラノサローネ(イタリア・ミラノ)期間中に開催された「Japan Design 2008-innovation」(主催:日本産業デザイン振興会)にイトーキが参加、ジャパンデザインを象徴する製品の1つとしてスピナーチェアを出展しました。

2008年、オレンジボックス社より欧州で発売



イギリスのチェア専門メーカーであるオレンジボックス社より、スピナーが発売されることになりました。2008年2月にイギリスで発表会が行われ、生産が始まっています。

同社は、明確な環境プログラムに基づき、製品のエコロジカルフットプリント(人間の活動が地域環境に及ぼす影響の大きさを測ることができる指標。つまり、「地球の自然生態系を踏みつけた足跡(または、その大きさ)」)、カーボンフットプリント(人間の活動が炭素循環や地球温暖化に与える影響を把握する指標)を算定してWeb上で公開。スピナーチェアの調査結果についても発表されています。

オレンジボックス社ホームページ
<http://www.orangeboxuk.com/>

Udプロダクトガイドライン

- 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プロダクトガイドライン

- 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



cassico® カシコチェア

- 脚のむくみを低減するサーキュシート
- 女性の体型・姿勢を研究したさまざまな機能
- 女性のライフスタイルに配慮した工夫



PRAO® プラオチェア

- すべての調節が片手で無理なく操作
- 一人ひとりにマッチする座り心地
- 再生樹脂の使用、部品交換などに配慮



LO:P® ルーブチェア

- 操作・視認のしやすい背面に付けた調整ノブ
- ワークスタイルに合わせて選べるシェル
- 再生樹脂の使用、部品交換などに配慮



Include® UD type インクルードUDタイプ

- 天板の高さが調節できるハンドル式天板昇降タイプ
- 座ったままで作業スペース全体に手が届く設計
- 高さ調整に対応したオプション機能



PLANITYLINE® プラニティライン

- 押しも引いても開閉できるノブ
- 手の届きやすい高さにもノブを手中的に配置
- 最小パーツでタイプ変更可能なロングライフ設計

社会性報告

“人が主役の環境づくり”を目指して、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーションを推進するとともに、健全かつ透明な経営を行い、社会の期待と信頼に応える企業活動を行ってまいります。

耐火性能試験認定仕様と異なる仕様の製品を販売した件について

国土交通省通知に基づいて当社製品の防・耐火性能に関する実態調査を実施したところ、認定を受けた製品43品目中12品目について、認定仕様と異なる仕様の製品を過去に販売した実績があることが判明し、2007年12月20日付で国土交通省にこの旨の報告書を提出いたしました。

このような背景といたしましては、製品の改良・改善を行う場合も耐火性能に関する認定試験を改めて受けなければならないという認識が欠如していたこと、社内の管理体制が不十分であったことなどによるものと考えております。今後の認定製品の管理につきましては、品質保証統括部に管理権限を一元化するとともに、コンプライアンス委員会が品質保証統括部の監査を行うことで、性能試験に抜け漏れのないよう再発防止に万全を期してまいります。

また当該製品につきましては、事実関係判明後、直ちに製造・販売を中止し、改めて性能確認試験を受け認定申請を行うよう進めております。進捗状況と詳細につきましては、ホームページをご覧ください。

今回の件で、お客様をはじめ関係の皆様方に多大なるご迷惑とご心配をおかけしておりますことを、深くお詫び申し上げます。

【本件に関するお問い合わせ先】
緊急対策本部 TEL 03-5566-7005

古紙配合率の誤表示について

古紙パルプ配合率の偽装問題をうけ、取扱いの再生紙製品の古紙パルプ配合率について、2007年1月以降、供給元である製紙メーカー各社に対し調査を進めてまいりました。その結果、実際古紙配合率がカタログ表示と異なっていた製品が多数判明しました。お客様にご迷惑とご心配をおかけしますことを深くお詫び申し上げます。

品質の確保とともに、お客様への供給責任を果たすことを第一義に今後の対策を検討し、随時ホームページで対策を公表させていただきます。当面の措置といたしましては、古紙配合率がカタログ表示と異なっていることをご了解いただいたお客様に限り、販売を継続させていただきます。

なお、2008年2月15日時点で判明している該当製品については、以下のPDFでご確認いただけます。

<http://www.itoki.jp/news02.pdf>

【本件に関するお問い合わせ先】
お客様相談センター TEL 0120-164177

株式会社イトーキ <http://www.itoki.jp/>



お客様とのコミュニケーション

2005年6月に新生イトーキとしての「品質方針」を制定。その後も社会情勢、社会からの要求などに合わせて方針の見直しを行い、お客様の「満足」が得られる製品の提供を目指しています。

製品品質と信頼性の向上のために

専門技術教育と品質会議

設計開発、製品安全、製造、品質管理などに関係する専門的な技能、知識を習得し、レベルアップを図るための専門的な技能教育を定期的に開催しています。また各生産統括部では、毎月関連部門の代表が集まり、「品質会議」を開催。生産、搬入、施工、使用の各段階で発生している問題・課題を3元主義（現場、現物、現実）に基づき、組織横断的に解決にあたっています。



安全な「ネジ締結」の技能教育



現場での改善案の検証

品質基準と性能確認

新製品の開発においては、企画、設計、量産試作の各段階で厳しい審査に合格した製品だけが新製品として発売されます。製品はJIS規格、業界規格等を参考によりレベルの高い「社内基準」でチェックされ、量産に移行されます。

社内には、製品の耐震性能を実験する「3次元振動試験機」を保有し、各製品の耐震性能の把握、ユーザーに対しての耐震性能情報の提供、他企業との共同研究など、地震に対する安全確保の技術蓄積を図っています。



チェアの耐久性試験



間仕切の耐震試験

お客様とのより良い信頼関係を目指して

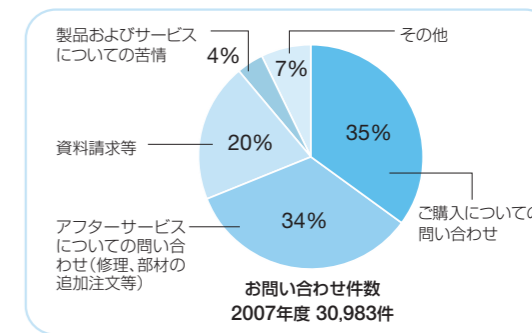
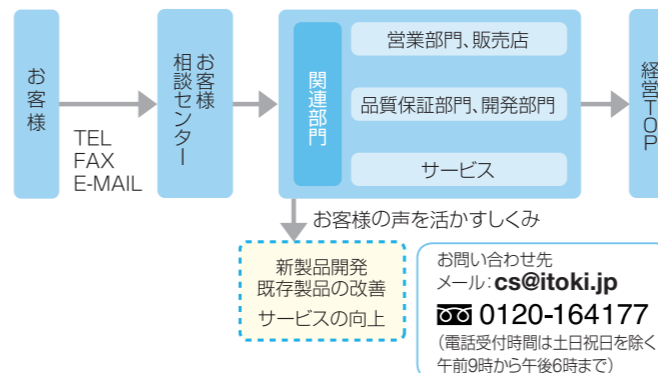
フロントラインとしてのお客様相談センター

お客様相談センターは、イトーキに対してのお問い合わせ・ご要望、そしてご指摘やクレームなど、お客様より「貴重な生の声」を直接いただける窓口です。CS（カスタマーサービス）は、すべてお客様のイトーキに対する期待から始まるものと考えます。お客様それぞれの真の要件・ニーズを的確に捉えお応えするために、全スタッフが「親切・迅速・確実」の共通理念のもと、商品知識や対応力アップに励んでいます。お客様のご要望にき

ちんとお応えする本質的なサービスはもちろん、満足度を高める表層的なサービスも高めることで顧客満足度を向上し、さらには危機管理対応力など応答の品質向上にも努力しています。

また、お客様からの声を経営トップおよび関連部門に速やかに報告するとともに、製品・サービスの改善や新製品開発につなげていくために、「お客様の声を活かすしくみづくり」をさらに強化してまいります。

お客様相談センター受信情報の流れ



環境ラベルの表示

環境に配慮された製品が一目でわかるように、さまざまな環境ラベルを総合カタログなどで製品ごとに表示しています。

グリーン購入法適合品 社団法人 日本オフィス家具協会	カタログ掲載の特定調達品目 (オフィス家具など)のうち 95%	エコマーク認定品 財団法人日本環境協会	家具 12シリーズ
----------------------------------	--	------------------------	---------------------

※数字は2008年5月現在

お客様と出会うショールームやイベント

イトーキでは、カタログだけでは伝わりにくい製品のクオリティを知っていただくために、お客様と直接コミュニケーションのできるショールームの展開やイベントへの出展を行っています。

IP(イトーキプレゼンテーション)の開催

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

2007年度は「trans. 創造への変換」をテーマに、東京ショールーム(11月7～9日)と大阪ショールーム(11月15、16日)の2カ所で、計5日間開催しました。

ショールームを全国に展開

全国6カ所(東京・大阪・横浜・名古屋・広島・福岡)にあるショールームでは、お客様にイトーキの提案する新しいワークスタイルをご覧いただけます。東京ショールームや大阪ショールームなどは、社員が実際に働いているところを体感できるワーキングショールームとなっています。

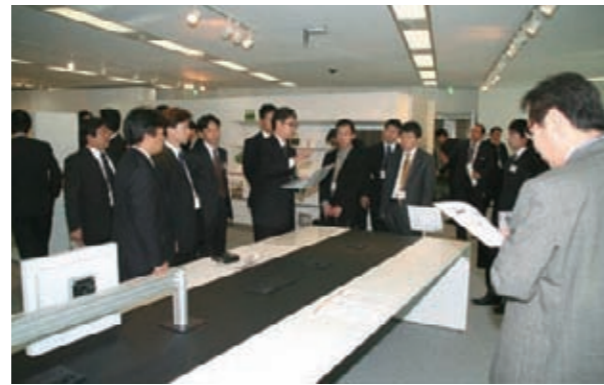
また、家庭用家具向けの生活空間を体感できるホームギャラリー(東京・大阪)や、歴代のヒット商品やオフィス文化の歩みを伝える史料館もあります。

イベントへの出展

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

2007年度に出展した主なユニバーサルデザイン・環境イベント

- びわ湖環境ビジネスメッセ2007
会期：2007年10月24～26日 会場：滋賀県立長浜ドーム
- エコプロダクツ2007
会期：2007年12月13～15日 会場：東京国際展示場



2008年に発売される新製品も展示されたIP2008



2007年開催のIPのテーマに合わせて、東京・大阪ショールームの一部を大幅にリニューアル



さまざまな生活空間を提案するモデルルームスタイルの「大阪ホームギャラリー」



もみ殻を材料にした「ハスクボード」を参考出品した「びわ湖環境ビジネスメッセ2007」



「ケミレストアウン・プロジェクト」に関するパネル展示やシックハウス対策の家具を展示した「エコプロダクツ2007」

カタログやホームページを通じて情報公開

イトーキは、さまざまなメディアを通じて積極的に情報公開を行っています。ホームページのUd&Eco style(ユーデコスタイル)のページは、ユーデコスタイルに興味をお持ちいただいた方に、わかりやすくご理解いただけるよう、具体的な製品や事例等を紹介しています。

また、総合カタログでは、ユニバーサルデザインの視点で形状に工夫を取り入れています。

Ud&Eco style(ユーデコスタイル)のホームページ
<http://www.itoki.jp/udeco/>



イラストを使用し、親しみやすい内容を心がけたユーデコスタイルのホームページ画面



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

全国の代理店の皆様への情報提供とコミュニケーションの機会を積極的に設けています。

より良い協力関係を築くために

イトーキは直接販売だけでなく、全国の代理店の皆様を通じて製品を販売しています。代理店の皆様とのパートナーシップをさらに強めていくために、全国代理店社長会議をはじめ、キャンペーンや研修会などの販売促進支援を行っています。

ITOKI Web Order Entry System

Webを通じて、イトーキの製品情報や販促資料の入手、受発注・見積作成等ができる支援システムを提供しています。以前は電話やファックス、郵送で送られていたさまざまな情報を、このシステムにより直接、タイムリーにお届けすることができますようになりました。

現在登録されている方は約2100名(2008年2月現在)、社内の営業担当の人数をはるかに超えた方々にご利用いただいています。来年度に向けて、さらに使いやすい内容へとリニューアルを行う予定です。

情報誌の発行

全国の代理店にお届けする情報誌「IDN(ITOKI Dealer Network)」を年4回発行しています。イトーキから提供する情報はもちろん、代理店の皆様の最新動向、優秀営業マンとして表彰された方の生の声など、親近感をもっていただける記事掲載を心がけています。

代理店社員研修の開催

代理店の皆様の販売強化を目指し、各種研修会を開催しています。各職種別に行われる「IDFカレッジ」は、前期に営業初級者、営業支援者、CAD研修など、比較的若年層向けに研修を行い、後期には営業中堅者、営業管理者、デザイナー中級、デザイナー上級といった経験者向けの内容を企画し、毎年150名近くの方々にご参加いただいています。机上講習だけでなく、工場見学などのカリキュラムを組み込んでおります。

次期経営者もしくは経営に携わる方のための「ITOKI経営塾」は、経営管理、人材育成、財務管理など、経営者に求められるさまざまなカリキュラムを5ステージ・15日間で学ぶ密度の高い講義内容が特徴です。少人数で長期間にわたって行われるため、受講生同士の情報交換、コミュニケーションも活発に行われ、参加者の評価も高い研修となっています。

実際に顔を付き合わせて行われる集合研修は、イトーキと代理店の皆様だけでなく、代理店同士の重要なコミュニケーションの場でもあります。「多くの方々と接することで、色々な角度から考え、見ることができました」「さまざまなデザイナーに会い、刺激になりました」などの感想もいただいております。さらに関係が深まっていくような研修を企画したいと考えています。



CADの基本操作全般を学ぶ「CAD研修」



プランニング能力をアップするための実践的なテクニックを学ぶ「デザイナー研修」



営業アシスタントを対象にした「営業支援研修」



年4回発行されている情報誌「IDN(ITOKI Dealer Network)」



年1回開催される全国代理店社長会議。会議と懇親会風景





従業員とのコミュニケーション

当社では従業員が心と体の健康を維持し、いきいきと働ける環境づくりを推進しています。

働きやすい職場環境のために

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

従業員関連データ

	女性	男性	総数
正社員総数	377人	1,494人	1,871人
正社員以外の雇用人数(直接雇用する契約社員)	38人	116人	154人
従業員平均年齢	40歳9カ月		
従業員平均勤続年数	15年10カ月		
障がい者雇用人数	3人	18人	21人
障がい者雇用率	1.12%		
再雇用人数	1人	31人	32人
産休取得者数	9人	0人	9人
育休取得者数	16人	1人	17人

正社員および正社員以外の雇用人数の集計は、当社が定める各種規程・制度の対象となる社員および契約社員を対象としています。
2007年12月31日現在。産休・育休取得者数は、2007年度に休業を開始した人数です。

各種勤務制度・福利厚生制度

従業員がそれぞれの力を発揮するためには、働きやすい職場環境づくりが重要です。2007年度からは「ワークライフバランス」の実現を目指し、育児休業・短時間勤務期間の延長など育児・介護支援制度がさらに拡充され、仕事と家庭の両立を支援する体制を整えています。

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

ダイバーシティへの取り組み

近年、画一的な働き方だけではなく、性別や雇用形態を問わず多様な人材の働き方を認め、個々人がいきいきと働くことで企業を活性化させる「ダイバーシティ(diversity)」という取り組みが欧米を中心に発展してきています。

イトーキのダイバーシティの現状は、平均勤続年数、退職比率、役職の比率など多くの点で性別による大きな違いがあります。このような違いの原因として、仕事と家庭の両立を支援する諸制度の未周知・拡充不足、ダイバーシティに関する全社的なビジョンおよび議論の不足などが影響しているのではないかと考えられます。

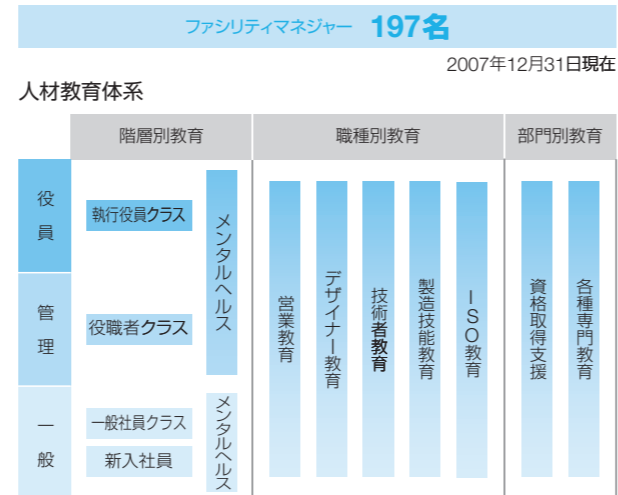
この格差を少しでも縮めるため、2007年に育児・介護支援制度を拡充し、仕事と家庭の両立を支援する体制を整えました。今後も人事諸制度の改善・拡充をするとともに、多彩な人材が活躍できる職場の風土づくり、活性化に努め、ダイバーシティの実現を目指します。

評価制度

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

人材育成について

新入社員研修や管理職研修など階層別教育のほか、全社横断的な教育として職種別教育、各部門に必要な専門教育として部門別教育を行っています。さらにはファシリティマネジャー(FM)などの資格の取得支援も実施しています。2007年度は、社員の心の健康管理を行うためにメンタルヘルス研修を実施、営業力を強化するための教育プログラム・イトーキアカデミーもスタートしました。



Topics 男性社員による育児休業取得

子どもの成長を間近で見たいとの思いで、離乳食を始める時期を目処に妻と交代で育児休業を6カ月間取得しました。



デザイン推進部 中野健司さん

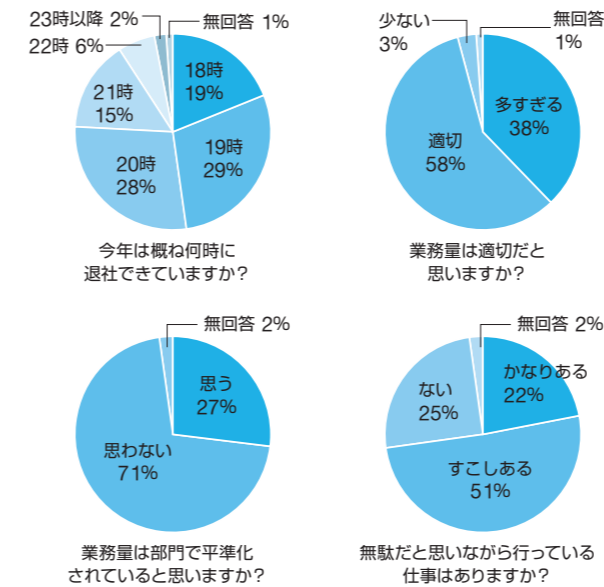
仕事のスケジュールが中心の生活から一転して、子どもから目が離せない子ども中心の生活に戸惑いながら、育児や家事が体力勝負だと実感しました。今では子どもの笑顔が仕事の活力になっています。

労使時短委員会

イトーキでは、2007年1月、恒常化している時間外労働を改善し、社員の健康確保に向けて、三六協定(労働基準法第36条に基づく、時間外労働および休日出勤の手続きのこと)に則った「長時間労働に関する新たな取組み」を発表しました。労働時間と労働環境の実態把握、労働時間管理の適正化、労働時間の短縮を活動の柱とし、労働時間短縮につながる具体策を検討・実行する組織として、「労使時短委員会」が立ち上がりました。

この労使時短委員会が中心となり、長時間労働・サービス残業に対する社員全員の意識改革を推進しています。残業や休日出勤の事前申請制度の徹底、社員全員が主体的に有給休暇を取る「ビタミン休暇」の促進、早帰り日の設定などの取組みにより、ある程度の成果は出ていますが、長時間労働者の減少にはつながっていないのが現状です。今後もさまざまな対策を打ち出し、さらなる労働時間短縮を推進していきます。

労働時間管理についての組合員アンケート結果 (n=612)



健康づくり

イトーキ健康保険組合では、年1回の健康診断や日常的な健康相談のほかに、専門家を招いた健康教室などを開催、電話による健康相談も行っています。

2007年度より、心と体の健康を社員自身が進められる環境づくりのために、IHM(イトーキヘルスマネジメント)を立ち上げました。このプロジェクトでは、メンタルヘルス研修、ヨガ教室などこれまでの活動を継承し、さらに心身の健康のための各種イベントや施策を企画しています。(P22参照)

イトーキ健康保険組合 <http://www.kenpo.gr.jp/itoki/>

安全衛生について

「人が主役の環境づくり」を提唱するイトーキでは、安全衛生活動にもその理念が反映されています。社員の心身の健康に関する取組みをはじめ、安全で働きやすい環境づくりと労働災害ゼロを目標に、事業所ごとの安全衛生委員会活動や協力会社との災害防止協議会活動、安全大会を開催しています。2007年度の労働災害は休業災害2件、不休業災害12件でした。労働災害発生時は緊急の委員会を開催して原因の究明と恒久対策を策定しています。



東京・大阪で年1回開催される安全大会

労働組合の活動

イトーキ労働組合の組織は現在全国に広がり、また4等級(課長相当)までを組合員範囲としています。この組織を最大限に活かし、社員同士の接点をより増やすことで、職場の一体感と全社の一体感の醸成に向けて取り組んでいます。2007年度は、職場見学と活性化セミナーを同時に行う労使共催イベント「GO! DO! SECOND」を、関東・関西の両地区で実施しました。関東地区では、製造系の社員を中心にイトーキ東京ショールームとお客様の納入事例を見学。関西地区では、営業系の社員を中心に工場を見学して、お互いの仕事に対する理解を深めました。また、女性社員同士の部門や職種・勤務地の枠を超えたコミュニティーづくりを目指して、「元気アップセミナー」を開催。メンタルヘルスに関するセミナーと懇親会を通して、全国からの参加者同士が楽しみながら、交流を図る場となりました。今後もこの組合組織を活かして、社員と職場が活性化するさまざまな企画を実施していきます。

また、働き甲斐のある職場環境づくりを目指し、育児・介護支援制度の拡充を労使で協議したり、労使時短委員会やIHM(イトーキヘルスマネジメント)などの労使プロジェクトを立ち上げたりするなど、労使お互いの立場を超えて、全社の諸課題の解決に向けて取り組んでいます。



GO! DO! SECONDの様子

元気アップセミナーの様子

Topics IHM(イートキヘルスマネジメント)の取組み

IHM(イートキヘルスマネジメント)とは、社員の心身の健康について社員が自発的に取り組んでいこうと立ち上がったプロジェクトです。大阪・東京本社の人事部、労働組合と企画系スタッフの14名で構成されるプロジェクトで、現在はいくつかの分科

会に分かれて活動を行っています。社員全員が基本理念を実現する「自律した社員」となるような「いきいきと働ける環境づくり」を目指し、「Four Hearts」の考えを基にさまざまな活動を行っています。



東京メンバー①



東京メンバー②



大阪メンバー

イートキヘルスマネジメント基本理念

- 1、社員にとって、自らの健康とはライフプラン実現の重要な資源である
- 2、会社にとって、社員の健康とは事業活動、社会貢献にとって重要な資源である
- 3、健康とは、社員自らが増進していくものであり、会社はそのサポートをする

Four Heartsとは

- 1、セルフケア
～社員の健康増進のサポート～
- 2、ラインケア
～組織のコミュニケーション活性化による予防～
- 3、社内スタッフによるケア
- 4、社外資源によるケアへのサポート

分科会内容

メンタルヘルス研修

社員にメンタルヘルスについて学んでもらう研修として、2007年7～10月にかけて、管理職向けのメンタルヘルス研修を大阪ならびに東京で開催し、238名が参加しました。メンタルヘルスに関する基礎知識、社内の健康管理体制の説明、ロールプレイなど、実務に即した体系的な研修を行いました。2008年度は、管理職向け研修を引き続き実施するだけでなく、一般社員向けの研修の開催を予定しています。



管理職向けメンタルヘルス研修(東京)

健康教室

イートキ健康保険組合からIHMが引き継いで実施する健康教室は、イベント的に楽しみながら学べる場の提供を目指しています。2007年度は、健康教室を1回(30名参加)と、ヨガ教室を全11回開催しました。2008年は、メタボリックセミナーの開催(東京・大阪 各1回)と、従来から東京地区で行っていたヨガ教室を大阪地区にも拡大し、東京地区では月1回、大阪地区では全4回の開催を予定しています。

乳がん検診推進企業ネットワーク

イートキは、2007年にピンクリボンフェスティバルの協賛企業となり、社外に向けての乳がん検診の重要性を啓発してきました。さらに異業種企業15社による「乳がん検診推進企業ネットワーク」に参加し、他社の成功事例などの情報を活用し、ヘルプデスクの設置と併せて検診受診率のアップを目指しています。

健診ヘルプデスク

健康診断の受診率のアップをサポートするために、健康診断に関する各種相談が受けられ、その場で人間ドックの予約も可能な健診ヘルプデスクを2008年4～5月の間、週に1回設置しています。わかりづらいオプション検査の説明、受診機関の案内などについて対面で行うことで、気軽に相談や予約ができる環境を提供します。特にこれまで情報の少なかった乳がんや子宮がん検診については、女性社員だけでなくイートキ健康保険組合の被扶養者に対する受診率アップも期待されています。なお、2007年度の社員の健康診断受診率は、95.4%でした。

ITOKI LUNCH NAVI

IHMの基本理念の1つ「健康とは、社員自らが増進していくものであり、会社はそのサポートをする」を基に、健康についての意識を高めるきっかけとしてこの企画がスタートしました。普段口にしているランチに含まれる栄養バランスやカロリーを知ることで、健康に対する意識の向上やメタボリック対策につながることを目指しています。まずは東京入船地区版を2008年4月に発行しました。順次エリアを拡大していきます。



ランチナビ東京版



株主とのコミュニケーション

経営や事業活動に関する情報を透明かつ公正に開示し、株主・投資家の皆様とのコミュニケーションを通じて、さまざまな声を経営に反映していくことを重視しています。

株主・投資家との対話

適正で迅速な情報開示

当社では、各種法令および東京証券取引所の定める適時開示規則などの遵守を徹底し、公正かつ迅速な情報開示に努めています。また、適時開示に該当しないまでも投資家の皆様のニーズに対応した情報は積極的に開示しています。

情報開示方法については、その重要性や内容に応じて、ニュースリリース、公告、説明会など最適な方法を選択して行うとともにホームページ上に記載しています。2007年度は、新たにイートキレポートの発行、動画による会社紹介など事業部門の概況や今後の戦略について説明するIRツールの充実を図りました。



イートキレポート
(日本語版アナニュアルレポート短縮版)

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

機関投資家・アナリストとの対話

機関投資家・アナリストの皆様を対象とした年2回の決算説明会では、社長自らが業績説明だけでなく、事業戦略や経営の方向性に関する説明を行っています。また、決算説明会にご参加された方々からのアンケートや外部機関によるヒアリング調査で率直なご意見をいただいています。その他、国内機関投

株主への利益還元

配当に関する方針・実績

当社は、株主の皆様への利益還元を経営の重点政策の1つと認識し、会社の収益状況、内部保留の充実、今後の事業展開などを総合的かつ長期的に勘案した上で、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。

2007年度の配当金は、1株につき12円、連結での配当性向は21.6%となり、3期連続で増配となりました。今後とも安定配当の維持に加えて連結業績を考慮した、配当性向20%以上を目処とした配当政策を実施します。

また、自己株式の取得についても長期的な株主還元策ととらえており、2007年度は358,300株、総額にして約685百万円の自己株式取得を実施しました。今後も将来の資金需要と資本効率の向上を勘案しながら適宜実施する方針です。

資家訪問、海外投資家とのテレフォンカンファレンスなどの個別ミーティング(年間約100件)や事業説明会、施設見学会を適時実施しています。



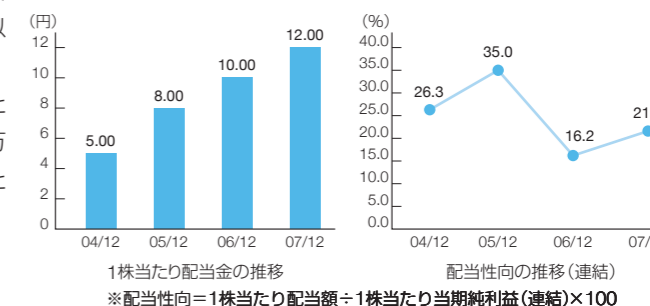
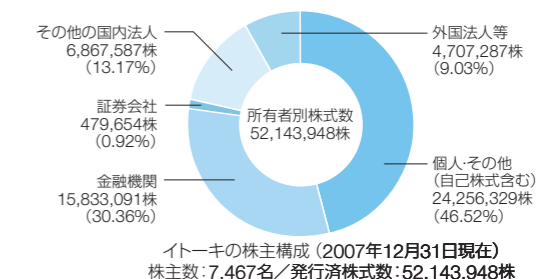
機関投資家向け決算説明会(2007年3月7日)

個人投資家との対話

当社では、より広汎な投資家の皆様のご参加を促すための施策を実施しています。近年では、2006年12月に単元株式数を1,000株から100株に変更しました。2007年度には、当社初の個人投資家向けの会社説明会を開催し、400人を越える方々にご参加いただきました。参加者の皆様には、熱心に当社の事業活動や経営戦略に耳を傾けていただきました。



個人投資家向け会社説明会(2007年3月20日)





社会とのコミュニケーション

当社では「Ud&Eco style (ユーデコスタイル)」の推進と普及を目指し、さまざまな活動を通してユニバーサルデザインとエコロジーの重要性を訴えています。

さまざまな活動を通しての社会貢献

地域の一員としての活動

全国にある工場や物流センター内の緑化や、オフィス周辺地域の清掃など、地域の一員として美化活動を行っています。また、近隣の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、個人でボランティア活動に参加するなど、環境活動を通じて地域交流を行っています。



- ①工場の敷地内植林活動。定年退職する従業員が植えていったのが始まり
- ②個人ボランティアで参加の交野市「クリーングリーン作戦」
- ③滋賀工場の周辺清掃活動
- ④小学校から高校までの社会見学会を中心とした工場見学会を各工場で実施

MOTTAINAIキャンペーン

イトーキでは、「永く使い続けられる家具」「手放したくない家具」をコンセプトに、子どもの成長に合わせて使える学習机などの製品作りに取り組んでいます。2007年より「MOTTAINAIキャンペーン」に賛同し、各種イベントで地球環境に負担をかけないライフスタイルを呼びかけるとともに、従業員によるレジ袋削減キャンペーン参加などの循環型社会に向けた取組みを行っています。



関連団体への参加

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

現在参加している主な団体

- グリーン購入ネットワーク(GPN)
- 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(SPEEED研究会)
- 日本人間工学会
- 国際ユニヴァーサルデザイン協議会(IAUD)
- 日本LCA学会

中国の砂漠緑化への協力

イトーキは、2004年度から砂漠緑化・砂漠化防止を目的としたNPO「緑化ネットワーク」の植林活動に賛同し、中国内モンゴル自治区通遼市のホルチン砂漠の緑化に協力しています。

2007年度は、加盟する「JOIFA(社団法人日本オフィス家具協会)学習用家具部会」からも新たに参加し、JOIFAの森全体で20ha(東京ドーム約4.3個分)の植林を行っています。



イトーキの森は、2004年から継続して緑化を行っています

自衛消防隊

各事業所では安全衛生の一環として、自衛消防隊による防火防災訓練を実施しています。2007年には、日頃の訓練が活かされ、工場に隣接した倉庫火災で京都工場の自衛消防隊が初期消火を行いました。その冷静な判断と活動に対し、八幡市消防本部から感謝状を頂きました。



ユーデコスタイルの普及啓蒙活動

ユーデコスタイルの普及のために、大学・自治体などから依頼を受け、さまざまな方を対象に各地で講演を行っています。

2007年度の主なユーデコスタイル講演

講演名	主催者(団体名)
ユニバーサルデザインII	岡山理科大学
ミニ講演会(イトーキのUDチェア開発について)	日本人間工学会関西支部会
イトーキの椅子作りと人間工学	日本人間工学会認定人間工学専門部会
エコロジーと材料学	八幡市立男山第2中学校工コ改修研究会

Topics



公開シンポジウム『IT時代の職場コミュニケーション』開催



2007年8月、公開シンポジウム「IT時代の職場コミュニケーション～人も会社も幸せですか～」が開催され、その様子はNHK教育テレビでも放送されました。イトーキは、実行委員会の中心メンバーとして、構想から企画、運営に参画しました。

ITの導入が進む現代の職場では、顔を突き合わせる会話が少なくなるケースもあり、生産性や危機管理面でのデメリットも指摘されるほか、社員の心の健康への影響も懸念されています。ITを道具として使いこなしつつ、顔と顔を会わせるコミュニケーションをどう活性化すればよいのか。このシンポジウムでは、ポスト産業化社会といわれるなかで知的生産力の向上が求められる日本企業において、社員の能力を開花させるコミュニケーションのあり方について、パネリストの皆さんに討論いただきました。

パネリストとして参加していただいたのは、林文子さん(株式会社ダイエー取締役副会長)、波頭亮さん(経営コンサルタント)、渡邊朗子さん(慶應義塾大学大学院 政策・メディア研究科特別研究 准教授)、岡田斗司夫さん(大阪芸術大学客員教授)、眞鍋かをりさん(タレント)の5名。世代や立場、価値観の異なるパネリストの皆さんに、NHKアナウンサーの町永俊雄さんによる司会・進行で、さまざまな意見を交わしていただきました。

シンポジウムは、以下の3つのテーマで討論が展開され、職場での豊かなコミュニケーションの重要性が再認識されました。

- 1) IT化する職場コミュニケーションの今
- 2) 職場を活性化するためのコミュニケーションとは
- 3) 「新しい価値」を生み出すコミュニケーションとは

討論の中では、イトーキ・オフィス・イノベーション・スタジオ(東京)でフリーアドレスを実践しているライブオフィスが映像で紹介されました。オフィス・コミュニケーションを考えるイトーキが、営業部門で実践しているフリーアドレスと自治会運営の様子が取り上げられ、取組みについて討論されました。



セットのデザインや使用する家具もイトーキがプロデュースしました



Topics



ピンクリボン活動に賛同

イトーキは「カシコチェア」を通して、女性が働きやすい環境づくりを応援しています。女性に元気に働いてもらいたい、という思いから、2007年より乳がんの早期発見・早期治療の重要性を伝えるピンクリボンキャンペーンの協賛企業となりました。

詳しくは、女性の働き方を応援するサイト「オンナノシゴト向上委員会」をご覧ください。



オンナノシゴト向上委員会
<http://www.onnanoshigoto.net/>



環境報告

持続可能な循環型社会実現のために、地球環境に配慮した製品・サービスの提供に努めるとともに、企業活動のすべての領域で地球環境への負荷を低減し、その保全に努めます。

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

- 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。
- 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。
 - 省資源、省エネルギー及びリサイクルの促進
 - 有害物質の管理の徹底と使用量の最小化
 - 地球温暖化ガス(CO₂)及び環境汚染物質の管理による放出量の最小化
 - グリーン調達、グリーン購入の促進
 - 地球環境負荷の低減に資する技術の研究・開発
- 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。
- 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。
- 環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。

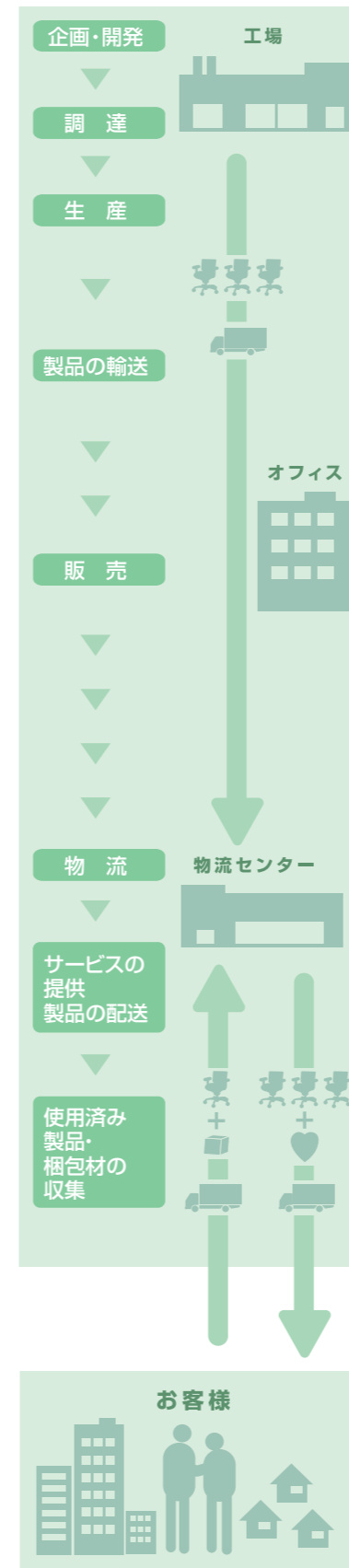
2005年6月1日
株式会社イトーキ 代表取締役社長 金子 清孝



事業活動と環境負荷

原材料・部品の調達から製造、販売、納入、回収・リサイクルまで、ライフサイクル全般にわたって地球環境への負荷低減を図ります。

事業活動にともなう環境への影響



INPUT

■総エネルギー投入量	391,308GJ
重油・軽油・灯油・ガソリン	1,118kl
LPG	1,508t
購入電力	26,776千kWh
都市ガス	186千m ³
■水資源投入量	175千m ³
上水	85千m ³
工業用水	16千m ³
地下水	74千m ³
■総物質投入量	35,881t
金属類	23,469t
プラスチック類	2,126t
木質類	717t
梱包材料	1,875t
紙類	326t
石こうボード	4,386t
コピー用紙、カタログ類	486t
その他	2,496t
■化学物質	
キシレン	114t
トルエン	35t
エチルベンゼン	43t
亜鉛の水溶性化合物	2t

OUTPUT

■大気への排出量	
CO ₂	28,030t-CO ₂
NOx	7,635kg
SOx	1kg
■水域への排出量	175千m ³
公共用水への排出量	114千m ³
下水道への排出量	61千m ³
■廃棄物等総排出量	9,798t
リサイクル量	9,446t
最終処分量	351t
■オフィス関連製品販売量	48,513t
そのうちのグリーン購入法適合品	43,007t
※カタログ掲載品	

イトーキの事業活動は、工場などの生産部門が取引先から原材料・部品を調達するところからはじまります。調達した原材料・部品を生産部門で加工し、物流ネットワークを通じてお客様先へ配送し、ご利用いただいています。また、お客様のご要望により、製品の修理・メンテナンスや使用済み製品の回収を一部行い、再資源化に努めています。

イトーキの事業活動では製造にともなうエネルギー使用量の削減とCO₂排出量の削減、原材料の省資源化が大きな課題です。また、廃棄時の再資源化とともに、資源循環を考えた製品開発を行い、ライフサイクル全般にわたって環境負荷を低減することが重要です。

■環境活動の対象範囲(2007年度)

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

■CO₂算出方法について

- 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。物流サイトの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。

■測定対象について

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



環境目標と2007年度の実績

環境方針に基づく3カ年の環境中期計画で定めた目的・目標の達成に向けて、環境活動に取り組んでいます。

2007年度の実績について

環境中期計画 全社環境目的・目標と2007年実績*1

全社環境目的		2007年度 全社目標	実績	評価	2008年度 全社目標	関連ページ
製品開発・サービスの提供	「Ecoプロダクト」化の推進	「Ecoプロダクト」製品の販売目標:生産高比率60%	「Ecoプロダクト」製品の販売目標:生産高比率63%	○	「Ecoプロダクト」製品の開発及び販売仕入製品を含む全ての製品にEco基準の適用を図る	P10~15
	「Ud&Ecoプロダクト」化の推進	「Ud&Ecoプロダクト」製品の開発目標:2件	「Ud&Ecoプロダクト」開発テーマ2件について企画完了	△	「Ud&Ecoプロダクト」製品の開発目標:2件	
省資源、廃棄物のリサイクル	省資源活動の推進	生産段階における廃棄物削減計画の実行による、廃棄物排出量の削減 産業廃棄物総排出量:2006年比-1%	産業廃棄物総排出量:2006年比+12%	×	生産段階における廃棄物削減計画の実行による、廃棄物排出量の削減 産業廃棄物総排出量:2006年比-2%	P36 P38~39
		自社生産品の資源投入量の把握 仕入製品の資源投入量の把握	自社生産品および仕入製品の資源投入量集計システムの導入準備中	×	自社生産品および仕入製品の資源投入量集計システムの運用	
		再生樹脂使用率目標:30%	再生樹脂使用率:30%*2	○	再生樹脂使用率目標:35%	
	推奨樹脂使用率目標:50%	推奨樹脂使用率:41%*2	△	推奨樹脂使用率目標:55%		
	産業廃棄物のリサイクル促進	リサイクル率:95%	リサイクル率:96%	○	リサイクル率:96%	
事業系一般廃棄物のリサイクル促進	リサイクル率:98%	リサイクル率:98%	○	リサイクル率:98% オフィスのゼロエミッション達成:1カ所		
産業廃棄物の埋立処分量の削減	埋立て処分量:2005年度比-3%	埋立て処分量:2005年比-58%	○	埋立て処分量:2005年比-5%		
省エネ、温暖化防止	エネルギー起源CO ₂ 排出量の削減	エネルギー起源CO ₂ 排出量:2005年比-2%	エネルギー起源CO ₂ 排出量:2005年比+9%*4	×	エネルギー起源CO ₂ 排出量:2005年比-3%	P32~33
	温室効果ガス排出量の削減					
有害物質の使用量の最小化	有害物質の管理と使用量の最小化	自社管理基準の改訂完了及び削減計画の策定と運用	自社管理基準の改訂及び削減計画の策定中	△	自社管理基準の改訂完了及び削減計画の策定と運用	P34~35
		PRTR対象物質取扱量2005年維持	PRTR対象物質取扱量:2005年比-30%	○	PRTR対象物質取扱量2005年比:-35%	
汚染防止	汚染物質の管理と放出量の最小化	自社管理基準の改訂完了及び削減計画の策定と運用	自社管理基準の改訂及び削減計画の策定中	△	自社管理基準の改訂完了及び削減計画の策定と運用	P34~35
		VOC排出量2000年比:-21%	VOC排出量2000年比:-35%	○	VOC排出量2000年比:-35%	
グリーン調達/購入	グリーン調達の推進	生産部門におけるグリーン調達率:80%	生産部門におけるグリーン調達率:84%	○	生産部門におけるグリーン調達率:82%	P37
	製品仕入先に対するグリーン調達認定企業への認定と、新規認定のための環境活動支援	製品仕入先グリーン調達率目標達成に向けて、環境活動支援計画を策定		△	仕入製品のグリーン調達率:50%	
技術研究・開発	グリーン購入の推進	コピー用紙のグリーン購入率:95%	コピー用紙のグリーン購入率:91%*2	△	コピー用紙のグリーン購入率:95%	P38~39
	地球環境負荷の低減に貢献する技術の研究・開発	環境負荷の低減に貢献する技術及び素材の研究開発の継続	バイオマス活用技術~ハスクボードの実用化研究を行ない、木質ボード品質面での代替性確認が完了	○	環境負荷の低減に貢献する技術及び素材の研究開発の継続	
法規制等の順守	環境関連法規制の順守	環境関連法規制等の継続的順守 違反件数:0件	滋賀工場の水質測定で、放流水の燐含有量が滋賀県の条例値をオーバー →薬品投入量及び処理水量の再調整を行い水質を安定させ、チェックシートによる点検・毎月の薬品調整等の予防処置を実施	×	環境関連法規制等の継続的順守 違反件数:0件	P43
	自主規制値の順守	生産部門における自主規制値による監視手順に従った迅速かつ適切な対応と処置の実施	独自の自主規制値による適切な管理を実施	○	生産部門における自主規制値による監視手順に従った迅速かつ適切な対応と処置の実施	
教育・訓練	計画的な環境教育・訓練の実施	全社環境教育・訓練体系に基づく職種別カリキュラムの策定と実施	全社環境教育・訓練一覧表に基づき、職能別・階層別に教育を実施	○	全社環境教育・訓練体系に基づく職種別カリキュラムの策定と実施	P31
環境マネジメント	グループ企業の環境活動奨励	グループ企業のEMS構築支援:2件	グループ企業のEMS構築支援:2件	○	連結子会社等EMS構築完了:7社(12社)	P46
	環境会計システムの統合と運用	新環境会計システムの運用。環境会計データの集計による内部活用方法の確立	全社会計システムと連動した環境会計システムの運用を開始	○	設備投資計画段階で、環境戦略への提言を実施する	P42
	社会貢献活動	社会貢献活動の推進及び支援	MOTTAINAIキャンペーンへの参加、中国砂漠緑化への賛同	○	社会貢献活動の推進及び支援	P24~25

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

2007年度活動方針

2007年度は、2006年に策定した3カ年環境中期計画の2年目となります。特に2007年度は、

- ①生産高における「Ecoプロダクト」製品比率の向上
- ②産業廃棄物総排出量の削減及び全廃棄物管理の強化
- ③エネルギー起源CO₂排出量の削減
- ④有害物質の使用量の最小化・汚染防止

の4項目を、最重要管理項目と位置づけ、活動を行いました。

2007年度評価

- ①生産高における「Ecoプロダクト」製品比率の向上
生産高比率60%の目標に対して実績63%と目標を達成しました。2008年度は「Ud&Ecoプロダクト」の推進に向けて、その評価基準を各製品の開発プロセスへ反映させ、商品開発を進める予定です。
- ②産業廃棄物総排出量の削減及び全廃棄物管理の強化
産業廃棄物・事業系一般廃棄物ともにリサイクル率の目標を達成し、ゼロエミッションの拠点数も増加しましたが、生産数量の増加等により産業廃棄物の排出量は前年を上回りました。2008年度は、産業廃棄物の総量での削減とともに、工場部門について全拠点でのゼロエミッション達成を目指します。
- ③エネルギー起源CO₂排出量の削減
2006年度ほどの大幅な増加ではなかったものの、2005年度比-2%の目標に対して、+9%と大幅な目標未達となりました。2008年度目標達成に向け、製造部門、物流部門、エコオフィス部門各々が、具体的な削減施策を検討し、実施していく必要があります。
- ④有害物質の使用量の最小化・汚染防止
滋賀工場のキャビネットの全塗装ラインが粉体塗装化したことなどにより、PRTR対象物質取扱量・VOC排出量ともに大幅に削減が進み、2007年度の目標を達成しました。2008年度は、PRTR法対象物質をはじめとする化学物質の管理指針を策定し、組織の役割・責任の明確化および必要な管理システムや測定機器の導入等を行なうことにより、管理対象物質の使用量の最小化を実現していきます。

さらにこれらの最重要管理項目に加え、製造系の主要グループ企業を中心に、イトーキと目的・目標を同一化した環境活動実施の支援・指導を行ない、イトーキグループ全体として環境負荷の低減に努めていきたいと思っております。

*1 「環境中期計画 全社環境目的・目標」は、2008年度までの3カ年の計画を表す。
2007年度より、再生樹脂、推奨樹脂使用率目標を新たに追加
*2 2007年時点のデータによる
*3 産業廃棄物のリサイクル率99%以上を当社のゼロエミッションとする
*4 物流サイトのCO₂排出量については、目標設定時の基準で算出





環境マネジメント

製造部門はもとより、営業部門をはじめとする各部門まで
全社一丸となった環境活動の継続的な改善に努めています。

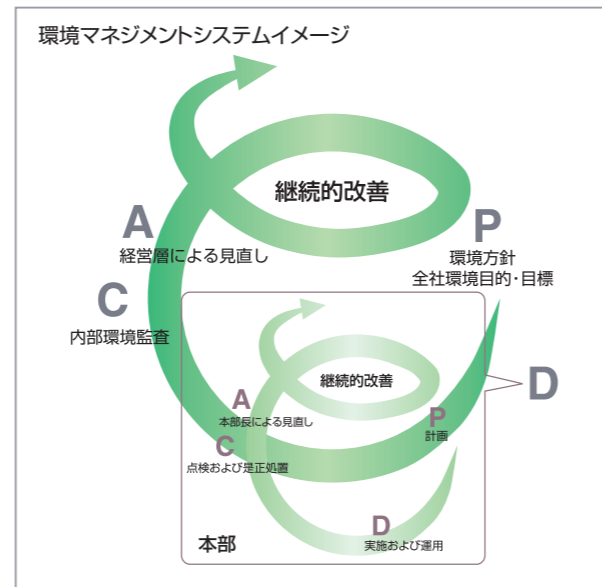
環境マネジメントへの取り組み

全社統合認証の取得

2005年6月の企業統合にとまない、同年11月には全社でISO14001統合認証を取得しました。製造から販売まで一貫して環境負荷の低減を図るべく、環境マネジメントシステム(EMS)の継続的な改善に努めています。

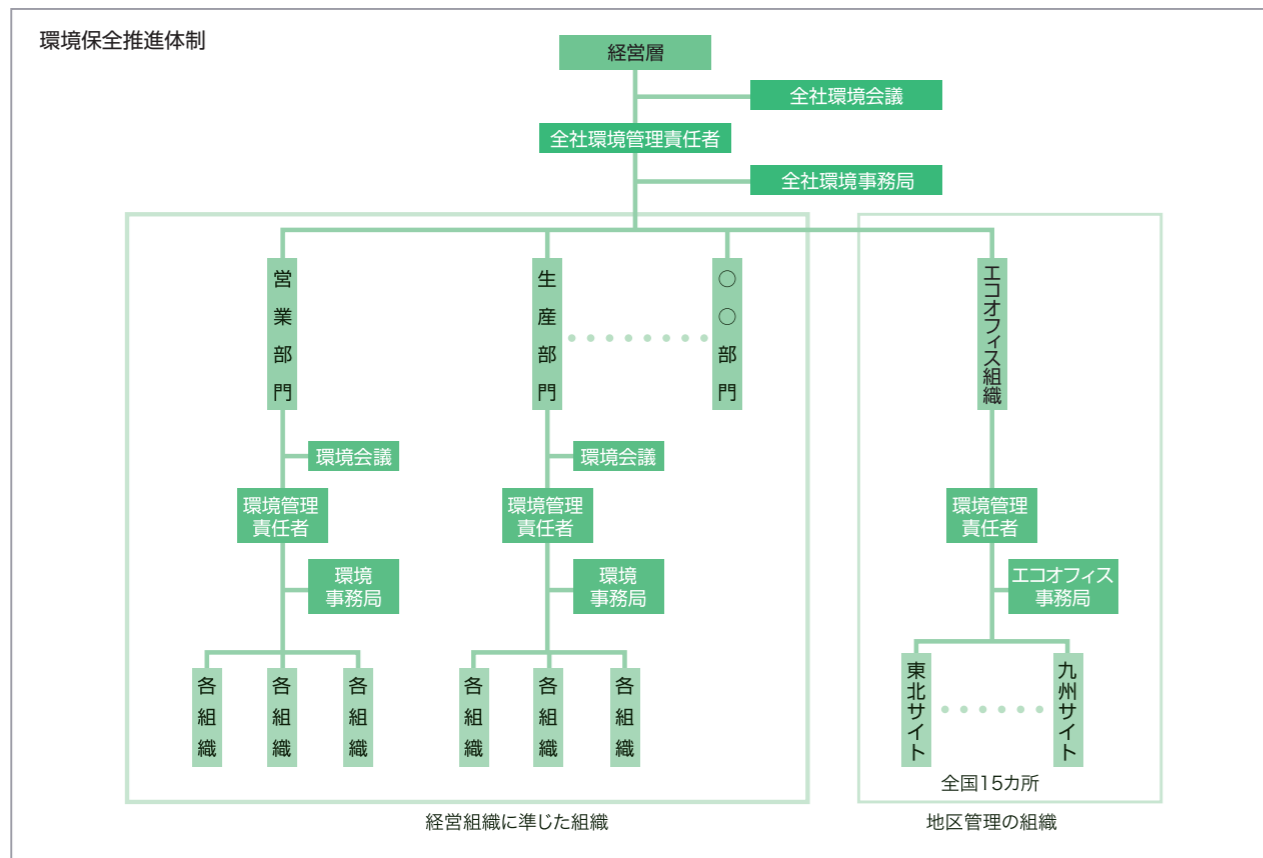


- 登録会社名 株式会社イトーキ
- 登録番号 E 094
- 認証規格 JIS Q14001:2004
ISO 14001:2004
- 登録範囲 オフィス用家具、家庭用家具、保管施設機器、建材内装設備、商業施設機器と業務用施設機器の販売、開発・設計、製造、保管、施工、物流及び保守サービスに係わる事業活動
- 登録日 1999年11月11日
- 再発行日 2006年11月9日
- 有効期限 2008年11月10日
- 審査登録機関名 日本検査キューエイ株式会社



環境保全推進体制

経営組織に準じた組織と、地域管理(ビル全体あるいは支社・支店単位等)で管理するエコオフィス組織で構成しています。



※2008年度からの組織です。

環境マネジメント監査

環境マネジメントシステム(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本部環境監査に加え、必要に応じて特別監査を実施します。また、監査を的確に実施するために、社内には内部環境監査員のほかに、CEAR(環境マネジメントシステム審査員評価登録センター)登録の環境マネジメントシステム審査員も擁しています。

2007年度は、全社環境事務局、事業部、物流センター、エコオフィスで監査を実施し、不適合11件、改善事項24件、要望事項1件の結果となりました。指摘事項については全て是正し、システムの改善につなげています。

CEAR登録審査員審査員補 4名
内部環境監査員 188名

2007年12月現在

社内環境教育の実施

人材教育の強化のため、新入社員を対象にした環境基礎教育、全社員を対象にした環境一般教育、社内関連部門に対する環境専門教育、緊急対応訓練、内部環境監査の効果的な実施を目的とする内部環境監査員教育を行っています。

2007年度は環境専門教育に力を入れ、主に各部門の専門業務に関連の大きい環境法規制、必要な具体的知識、技能の修得を目的として、社内・社外講師による教育を実施しました。実施方法としては、少しでも多くの方が受講できるように、eラーニングシステムと講義形式を併用しています。

受講者にはアンケートを実施。「実例があったほうがわかりやすい」「ディスカッションをする場があると、参加者の情報交換ができてよい」などの内容に対する意見から、「回数を多くして、選択の余地を広げてほしい」「レベル別に定期的に開催してほしい」「もっと頻度を増やしてほしい」など、受講の機会を増やしてほしいという要望までさまざまな意見が寄せられました。アンケート結果は、教材の内容を一般論ではなく身近な社内の事例に置き換えるなど、次回に活かしています。

また、環境一般教育のうち自覚の教育は、社内に席を置く正社員以外の雇用形態の方も含めて受講していただき、100%学習完了を達成しました。

2008年度は、管理責任者やトップ層への研修にも力を入れていく予定です。

自覚の教育受講者数
2007年度 2,280名

緊急時に備えた訓練

緊急事態の発生が予測される箇所については、事前に特定し、緊急時の連絡ルートや未然に防止するための手順等を定めた緊急時対応手順書を作成し、年1回定期的に訓練を行っています。また、物流センターでは、倉庫内での火災の発生等について訓練を行い、緊急事態に備えています。



廃油をこぼした場合を想定した回収作業の訓練

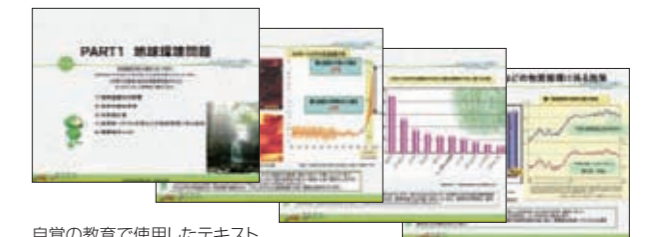
緊急時の訓練・定期テスト実施回数
2007年度 20回(延べ参加人数246名)



開発担当者研修風景



内部監査員レベルアップ教育風景



自覚の教育で使用したテキスト



温暖化防止

省エネ法に則り省エネ計画を策定し、工場・物流におけるエネルギー使用量の削減と、オフィスビルでのクールビズ推進などにより地球温暖化防止に取り組んでいます。

地球温暖化防止に関する法律等への対応

改正省エネ法への対応

エネルギーの使用の合理化に関する法律(省エネ法)は、省エネ法の促進を図る目的で、工場・事業場でのエネルギー管理規制の一歩、運輸分野への省エネ対策の導入などが改正され、2006年4月に施行されました。

イトーキでは、省エネ法の工場・事業場の規制対象として、寝屋川工場が第二種エネルギー管理指定工場、滋賀工場が第一種エネルギー管理指定工場に該当し、エネルギー使用状況の定期報告を行います。

また、年間輸送量3,000万トンキロ以上の特定荷主として、委託輸送にかかわるエネルギー使用量削減量に向けて、積載効率のアップ、配送システムの改善などを進めています。

工場の省エネ・省資源活動

省エネ推進体制

工場では、エネルギー管理員を中心とした、省エネ委員会を設置し、組織的な管理体制によるエネルギーの監視、改善を行っています。製造現場の要員がエネルギー管理の基礎知識、設備の効率的な運用、省エネ運転技術などを身につけ、設備の運転・管理を行うことで、より効果的な省エネ施策の推進に努めています。

エネルギー管理員講習受講者累計
2007年度 **48名**

生産革新による省エネルギー

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

コージェネレーションシステムの運転

滋賀地区(滋賀工場および電子機器工場)では、CO₂排出量とエネルギー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。近年の重油の価格高騰や、各種エネルギー源のCO₂換算係数の見直しなどの社会的背景より、2007年度から2機あるシステムを1機ずつを交互に運転しています。自家発電のメリットを活かしながらエネルギーの効率を考えると最適な管理を行っています。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設備

温対法改正への対応

地球温暖化対策の推進に関する法律(温対法)は、2006年4月から温室効果ガスを大量に排出する特定事業者に対し、自らの温室効果ガスの排出量を算定し、国に報告することを義務付けるように改正されました。特定事業者は省エネ法と同基準で指定され、イトーキでは寝屋川・滋賀工場と全社物流が該当しています。

イトーキは温室効果ガスの中で、排出量の割合の大きいCO₂削減を目標に掲げ、法律の順守はもちろん、規制・報告義務のない工場やオフィスビルも含めて、全社としてCO₂排出量の削減に取り組んでいます。

工場における省エネ3カ年計画

2006年度に実施した財団法人省エネルギーセンターによる工場の省エネ診断の結果を踏まえ、省エネ3年計画を策定しました。この計画に基づき、2007年度は省エネ型の設備への投資や施策の立案を行いました。

実施内容① 電力・LPG監視装置の導入

寝屋川工場、滋賀工場では、各ラインに電力使用量を監視する装置を取り付け(60カ所程度)、使用電力量の推移を時間単位でモニタリングしています。徹底的な現状把握によりむだなエネルギーを明らかにし、製造現場での省エネルギー施策の効果的な実施を行っています。チェア塗装ラインや照明の効率化などで、電力削減が実現し、各工場で効果が表れています。

実施内容② 水洗ポンプのインバーター制御

チェアの製造工程では、水洗ポンプのインバーター制御を行い、水を汲み上げるモーターの使用電力量を削減しました。

実施内容③ その他の取組み

- ・空調の設定温度を適正化
 - ・外気を遮断し、日射の遮蔽
 - ・工場内の照明を高効率器具へ交換
 - ・照明点灯消灯時間の見直し
 - ・省エネ型設備への更新
 - ・コンプレッサーのインバーター制御化
 - ・キャビネットの乾燥炉の壁面断熱
- など、空調や照明の管理、設備更新などを行っています。

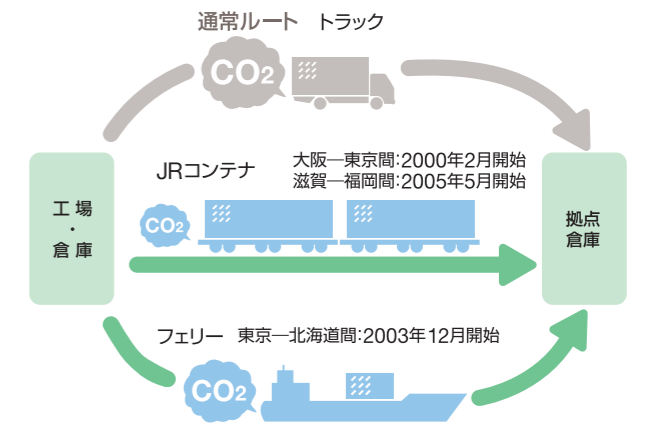
製品輸送時における取組み

モーダルシフト

トラックのみで行っていた長距離輸送の一部を鉄道・フェリーでの輸送に切り替えるモーダルシフトを2000年より採用し、現在では拠点倉庫間や工場から拠点倉庫までの輸送の7経路で実施しています。2007年度は鉄道輸送ではトラック738台分、フェリー輸送ではトラック343台分、合計1081台分をモーダルシフトに切り替え、CO₂排出量の削減を図りました。

モーダルシフトによるCO₂排出量
2007年度 **639t-CO₂削減**

※CO₂排出量および削減量の算出について、2006年度より省エネ法に基づく算出方法へ変更しました。



天然ガストラックの利用

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

天然ガストラック利用台数
2007年度 **10台**

電動フォークリフトの利用

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

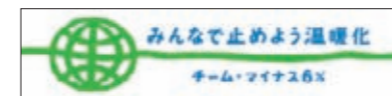
電動フォークリフト利用台数
2007年度 **209台**(総台数 222台)

アイドリングストップ運動

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

社内の省エネ・省資源活動

イトーキは2005年度から、地球温暖化防止のための国民運動「チーム・マイナス6%」に参加しています。夏にはクールビズ、冬にはウォームビズを全社で実施。2006年からは、ライトアップ照明などを消灯するイベント「ブラックイルミネーション」にも参加しています。



イトーキは、温暖化防止の国民運動「チーム・マイナス6%」に参加しています。

低排出ガス車・低燃費車の導入

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

2007年度 低公害車導入率

ハイブリッド車	2台
低燃費かつ低排出ガス車	121台
そのうち3つ星の台数	50台
そのうち4つ星の台数	71台
低公害車を含む全使用車両数	263台
低公害車の導入率(%)	89%

輸送効率を追求したノックダウン構造

デスクやパネル、建材商品などでは、設計段階から輸送時のCO₂排出量を削減するための工夫がなされています。

パーツごとに分けて梱包し、施工現場で組立を行う「ノックダウン構造」は、完成品の状態で梱包するのに比べて、梱包サイズがコンパクトになるため、格段に輸送時の積載効率をアップすることができます。

また2007年度には、グリーン購入ネットワーク(GPN)の行ったGPN500万人グリーン購入一斉行動「レジ袋、いりません」キャンペーンに参加。従業員および関係者にMOTTAINAIエコバッグを合計2306個を配布し、買い物の際のレジ袋削減に取り組みました。



MOTTAINAIエコバッグ



有害物質の最小化

人や環境への影響を最小限にするために、素材や原材料を厳選し、安心・安全な製品づくりを行っています。

安心・安全な素材の採用

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ます。イトーキは、家具に使用する素材をはじめ、塗料や接着剤などに配慮しているほか、お客様の求める環境負荷が少ない製品を提供するために、化学物質に対する法的規制や日本オフィス家具協会（JOIFA）が定めたガイドラインをもとに、管理・削減を推進していきます。

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。

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



EVA樹脂製の積み木

ホルムアルデヒド放散量の少ない木材

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

木質材のホルムアルデヒド放散等級

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

F☆☆☆☆の素材を天板に使用した製品

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



オルノ（テーブル）

Topics 家具のケミレス化を目指すケミレスタウン・プロジェクト

千葉大学環境健康フィールド科学センター（千葉県柏市）内で進められている「ケミレスタウン・プロジェクト」は、化学物質（ケミカル）の少ない（レス）の街づくりを研究する産学連携のプロジェクトです。近年問題になっている「シックハウス症候群」に注目し、シックハウス対応の実験棟を建設するなど、さまざまな実証実験に取り組みながら、誰もが健康に暮らせる住環境づくりの研究を行っていくものです。ハウスメーカーをはじめ多数の企業がこのプロジェクトに参画しており、イトーキは唯一の家具メーカーとして参画しています。

環境医学診療科などのあるテーマ棟には、シックハウス症候群の要因となる化学物質を可能な限り削減したケミレス仕様の家具を納品し、実証実験を開始しました。家具を入れる前と後とで室内空気中の化学物質116種類を測定し比較すると、ほとんど上昇していないことが確認されており、良好な結果が出ています。まだ実験は始まったばかりですが、今後5年間で得られた結果は、イトーキの家具づくりの指標となるだけでなく、今後病院や学校などさまざまな空間を考えていくうえでの貴重なデータとなることが期待されています。



テーマ棟1階・ギャラリーの展示スペース



テーマ棟2階・シックスクールを想定した講義室



テーマ棟2階・環境医学診療科のカウンセリングルーム

製造工程における有害物質の削減

製造工程で使用する有機溶剤を極力少なくするために、各工場ではさまざまな改善を行っています。

水性塗料・粉体塗装への切替え

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

また滋賀工場では、キャビネットの塗装ラインの一部を2004年から粉体塗装に変更し、2007年度からキャビネットの全塗装ラインを粉体塗装にしました。粉体塗装は、有機溶剤や水などを用いない粉末状の塗料を使用する技術です。VOCを含む有機溶剤を使わないため、シックハウスの原因となるホルムアルデヒドやトルエン、キシレンなどを放散する心配もありません。



キャビネットの全塗装ラインを粉体塗装に

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も見直し、環境面で大幅に改善されました。

粉体塗装による効果

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

化学物質管理

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

化学物質管理については、対象物質の範囲拡大と管理システムの強化を行います。

2007年度 PRTR調査結果（対象期間：2007年4月1日～2008年3月31日）

事業部	工場	PRTR政令番号	化学物質名	取扱量	排出量		移動量	
					大気への排出量	公共用水域の排出量	下水道への移動量	廃棄物に含まれる移動量
オフィス事業部	寝屋川工場	1	亜鉛の水溶性化合物（亜鉛として）	1,800	0	0	12	2
		40	エチルベンゼン	30,000	22,000	11	0	79
	滋賀工場	63	キシレン	37,000	25,000	11	0	79
		63	キシレン	4,800	4,600	0	0	0
		227	トルエン	3,900	3,200	0	0	0
ゾーニング事業部	京都工場	40	エチルベンゼン	4,200	4,200	0	0	0
		63	キシレン	37,000	30,000	0	0	68
		227	トルエン	18,000	4,400	0	0	0
	野田工場	40	エチルベンゼン	6,200	5,800	0	0	400
		63	キシレン	14,000	13,000	0	0	910
設備機器事業部	スチール棚工場	227	トルエン	6,200	6,200	0	0	0
		40	エチルベンゼン	2,400	2,400	0	0	0
		63	キシレン	22,000	22,000	0	0	39
合計				194,600	147,200	22	12	1,577

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

アスベスト（石綿）への対応

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

一方、非飛散性アスベストについては、過去に一部の小型金庫などに含有素材を使用していました。この非飛散性アスベストは通常の使用状況では空気中への飛散の可能性は低く、通常の産業廃棄物として処理することができます。製品別アスベストの使用状況の詳細は、弊社ホームページで公開しています。

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



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



資源の有効利用

限りある資源の有効活用のために、製造工程でのムダを極力排除し、リデュース、リユース、リサイクルの3Rを推進しています。

資源を活用した生産活動

ゼロエミッションの推進

工場では、資源循環型社会の実現に向けて、各工場から排出される廃棄物の発生を削減(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使用(リユース)・再利用(リサイクル)を行い、埋立てゼロのゼロエミッションを推進しています。イトーキでは、産業廃棄物のリサイクル率99%以上をゼロエミッションとしています。

2002年度に、オフィス事業部寝屋川工場がゼロエミッションを達成後、2006年度までに本社、滋賀工場、金庫製造部門で達成しました。2007年度は電子機器工場、京都工場が加わり、生産全5拠点とオフィス1拠点でゼロエミッションを達成。2008年度までに生産全8拠点でゼロエミッションを達成することを目標としています。また、生産拠点に限らずオフィスや物流センターも含め、全社でゼロエミッションの取組みを推進してまいります。



寝屋川工場の分別回収場所

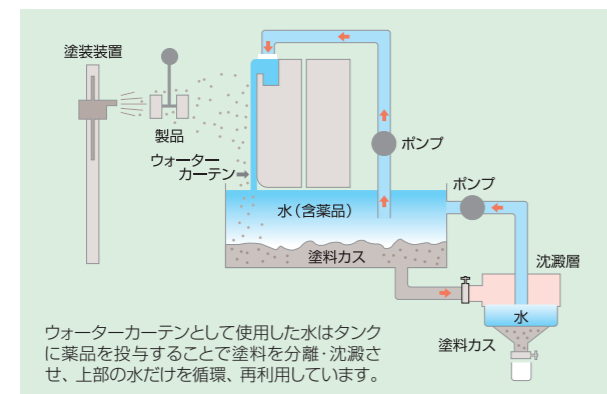


廃プラスチック類は素材別に分別し、マテリアルリサイクルを実施

工業用水の循環利用

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

寝屋川工場の工業用水使用量の削減例



製造過程から出る廃材の有効利用

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

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

梱包材の再利用と省資源化

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

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

通函による段ボール節約量
2007年度 約100,300ケース(95t)

スプール・ランナーの有効利用



グリーン調達・購入

イトーキグリーン調達基準に則り、環境に配慮した材料調達を行うとともに、社内購入品のグリーン購入を推進しています。

グリーン調達・購入の取組み

グリーン調達

環境負荷の低い資材や部品を調達するため、2001年に独自の「グリーン調達基準」を制定し、環境保全活動に積極的な取組みを行っている調達先より、資材、商品調達および輸送委託を優先的に行うとともに、グリーン調達率目標を設定して調達率の向上を目指しています。

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

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

一方、社内においても年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。各工場の資材購買部門は、調達先と協力して廃棄物削減のために各種改善に取り組んでおり、改善した事例は「改善報告書」にて紹介しています。

グリーン調達認定企業

ISO14001取得	168社
KES(京都環境マネジメントシステム)取得	28社
交通エコロジー・モビリティ財団によるグリーン経営認証取得	4社
エコアクション21	1社
当社基準での監査による認定	65社
合計	266社

グリーン調達率目標と実績

	目標	実績
2003年度	60%	66%
2004年度	70%	78%
2005年度	80%	81%
2006年度	80%	78%
2007年度	80%	84%

※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。



2008年度方針説明会風景

改善事例

①梱包の見直し



梱包材で使用しているビニール袋を廃止し、廃棄物を削減。

②通函の変更



梱包を使い捨てしない通函に変更し、廃棄物を削減。

③芯材の薄型化



ポリウレタンの芯材の厚みを半分にして、廃棄物を削減。

グリーン購入

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事で、グリーン購入の全社水準の向上を図っており、今度もさらに推進してまいります。



製品への環境配慮

イトーキ独自のエコプロダクトの基準に則り、環境負荷の少ない製品をお客様にお届けすることで、地球環境負荷の低減に努めています。

環境負荷の少ない素材の選定と開発

リサイクルしやすい素材の推奨

製品に使用する素材は、リサイクルしやすいスチール、アルミなどの金属や、ポリエチレン、ポリプロピレンなどのオレフィン系樹脂を積極的に使用しています。

また樹脂パーツには、廃棄時の分別やリサイクルがしやすいように、パーツごとに材質表示をしています。

再生素材の使用

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

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

※エコメラミンは特許です。特許番号第3294389号

森林認証木材の使用

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

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。

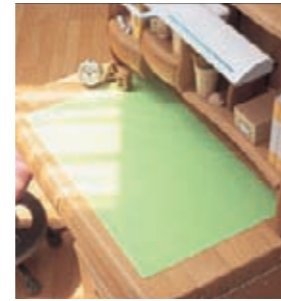
農産廃棄物を素材として利用

ひまわりの種の殻、麦わら、大豆のしぼりかすなど、通常では廃棄されてしまう農産廃棄物を家具素材に利用しています。オフィス・個人向け家具「アグリファニチャー」は、シックハウス症候群の原因となるホルムアルデヒドなどの有害なVOC(揮発性有機化合物)の放出量が極めて少ない素材です。現在はもみ殻を使用したハスクボードの開発にも取り組んでいます。

剥がしやすく、再利用できる天板素材

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

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



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



ブラオチェア
リサイクル可能素材の使用率 91%
再生材の使用率 54%



木製遊具「木(ボク)とあそぼ」は、部品がすべて大きな木製で、子供が誤って口にしても危険がないように配慮しています。



地元産のヒノキ間伐材を使用した山城公民館(徳島県三好市)。



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



ケミレストウンテマ棟に納品されたハスクボードを天板に使用したテーブル(P34参照)

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

材料の省資源化

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

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



荷重に応じてたわみ、体にフィットするフロート・ベンディングシート。シートの下は空洞なので、熱がこもりにくく快適さもアップしています。(トリノチェア)
※フロート・ベンディングは特許です。特許番号第3529646号



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

長寿命・リサイクルを考慮した製品設計

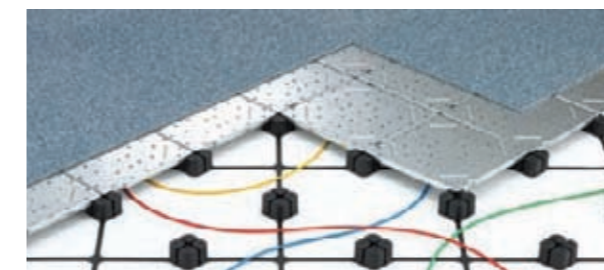
リサイクルしやすい設計

製品の設計段階から、簡単に解体・分別できる「解体容易設計」を採用しています。これにより、パーツ単位での部品交換がしやすく、廃棄するときに素材ごとにリサイクルができます。また、パーツの単一素材化を図ることで、複雑な分別作業もなく、効率よくリサイクルができます。

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



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。



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

部品の交換

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

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



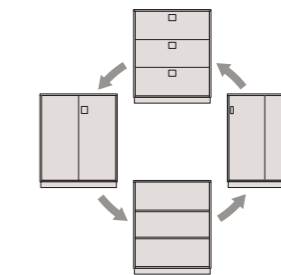
背・座のクッションが、交換できます(ルーブチェア)

パーツの共用

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



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



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



お客様をサポートするエコサービス

リペア、リファインなどのエコサービスを通じて、お客様のオフィスゼロエミッションをサポートし、持続可能な社会の実現を目指します。

製品を長く使っていただくために

クリーニングサービス

オフィス家具の頑固な汚れやシミをプロの技術で洗浄し、リフレッシュさせるサービスを行っています。専用機材と環境に負荷の少ない洗浄剤を使用し、あらゆる家具・素材に対応できます。首都圏では、2007年度に30件実施しました。



補修や再塗装によるリペア

長期使用による汚れやいたみのあるチェアやソファは、張地やクッションの取替え、木部の傷の補修や再塗装などのリペアが可能です。2007年度は35件実施しました。テーブルやデスクも木部補修などのリペアを行っています。

マテリアルリファインシステム

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

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

建物の資産価値を高めるだけでなく、汚れの原因や人体に悪影響を及ぼすカビを根絶し、健康面にも配慮したクリーンな環境づくりに貢献しています。2007年度は34件実施しました。



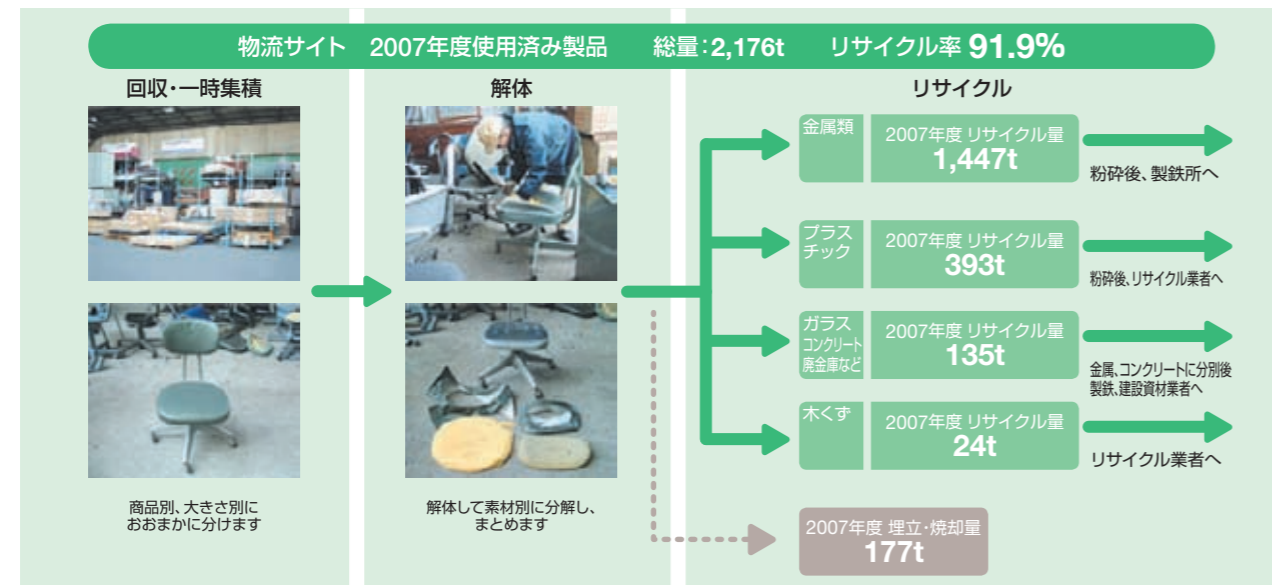
使い終わった製品を回収し、資源として活用

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

デスク、チェア、可動間仕切など回収した製品は解体・分別し、できる限り素材ごとのリサイクルを行います。金庫は特殊

な構造をしているので、金庫ごと処理業者へ送り、そこで解体します。

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



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

使用済み家具の廃棄ゼロを目指して

オフィスエコロジーマネジメントシステム

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

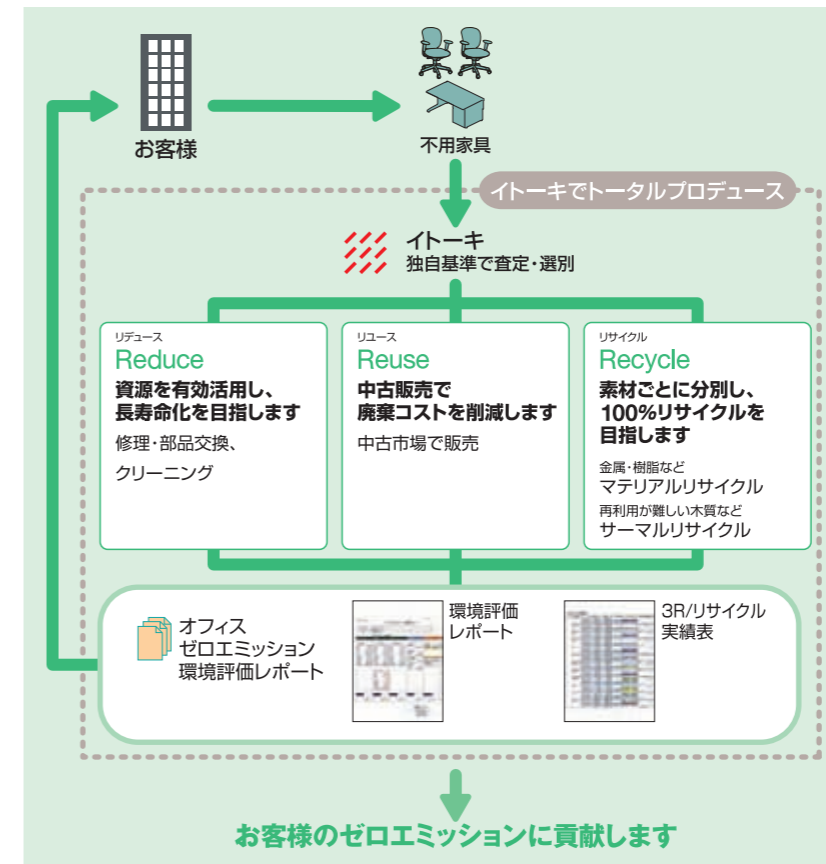
オフィスエコロジーマネジメントシステムは、お客様の不用になった家具などをそのまま廃棄せず、リペア・クリーニング、中古販売、マテリアルリサイクル・サーマルリサイクルをすることで、廃棄物ゼロを実現するサービスです。このようなサービスを積極的に進めることで、環境先進企業のオフィスのゼロエミッションに貢献しています。

環境評価レポートで結果を報告

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

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

使用済み製品のリサイクルフロー



オフィスエコロジーマネジメントシステムによる環境保全効果

リユース量 101t

リサイクル量 338t

2007年度 導入事例

●A社さま

使用済み家具の3R率 98%

既存家具什器総量: 651t

- リデュース: 293t
- リユース: 86t
- リサイクル: 260t

レンタルによるリユース

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

イトーキではお客様へのサービスの一環として、家具のレンタルを行なっています（地区限定）。レンタルでも、イトーキの

クオリティを持った、調和の取れたオフィス環境を提供しています。レンタル期間が終了した家具は、回収し、メンテナンス後に別のお客様が使用します。イトーキ社内だけでなく、お客様の廃棄物を減らすことも目的としています。





環境保全コストと効果

環境への投資の費用対効果を測定し、継続的な環境保全活動を実施します。

2007年度環境会計報告

より効率の高い環境保全活動を進めていくための指標として、環境活動にかかる費用とその効果を集計しています。2007年度の環境保全コストは5億581万円、有価売却益は495万円でした。投資では、工場の省エネルギー計画に則り、寝屋川、滋賀工場の電力、LPG等の使用状況を監視するための設備の導入(P32参照)や、各工場の排水処理設備の更新等を行っています。また、社会貢献活動として、MOTTAINAI

キャンペーンへの参加、中国砂漠緑化活動への賛同(P24参照)がありました。

2007年度は、環境保全コストへの環境割合の適用や減価償却費の計上など環境会計の基準を一部変更したため、2006年度の実績と単純に比較できません。今後はこれらのデータを同じ基準で集計し、効果的な設備投資や資源配分等の環境戦略に役立てていくことが課題です。

2007年度環境会計

分類	主な取組み	環境保全コスト(単位:千円)	
		投資額	費用額
事業エリア内コスト		50,685	197,450
公害防止コスト	排ガス測定、排水処理、浄化槽管理等のための設備保全	45,744	66,131
地球環境保全コスト	工場におけるエネルギー効率改善、コージェネシステムの維持	4,941	27,523
資源循環コスト	一般廃棄物と産業廃棄物の減量化、リサイクル、生産効率の向上	0	103,795
上・下流コスト	使用済み製品のリサイクル、容器包装リサイクル協会への支払い	0	48,946
管理活動コスト	ISO認証維持管理活動、環境ラベルの取得、展示会出展などによる情報開示、事業所周辺の緑化	18,289	206,078
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	1,136	48,315
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、MOTTAINAIキャンペーン、中国砂漠緑化	0	5,023
環境損傷対応コスト	売却地における土壌調査	0	0
	合計	70,110	505,813

- 集計範囲
(株)イトーキ
- 集計期間
2007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)」
- 環境保全コストについて
環境保全コストには、環境に寄与する割合を加味する按分基準を設けています。
2007年より費用額には減価償却費を含みます。

環境保全効果(前年比)			
項目	2006年度実績	2007年度実績	前年比
NOx排出量	14,385kg	7,635kg	-6750kg
SOx排出量	2kg	1kg	-1kg
CO2排出量	27,626t-CO2	28,030t-CO2	+404t-CO2
廃棄物総排出量	9,018t	9,798t	+780t
産業廃棄物の最終処分量	549t	289t	-260t
産業廃棄物リサイクル率	91%	96%	+5ポイント
事業系一般廃棄物リサイクル率	97%	98%	+1ポイント
グリーン購入法適合率	98%	95%	-3ポイント
エコマーク登録商品数	12シリーズ	12シリーズ	±0シリーズ
Ud&Ecoプロダクト認定商品数	6シリーズ	6シリーズ	±0シリーズ

※データの検証結果を踏まえ、過年度の数値を修正しています。

実質的経済効果	
有価売却益	4,955千円



環境に関する法規制等の順守

環境関連法規制だけでなく、地域の協定や業界団体のガイドラインなどの順守に努めています。

環境法規制値と実績値

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

工場内の製造工程においては、大気汚染や水質汚濁防止につながる改善活動に努めています。また、有事の際の周辺環境への影響を最小限にとどめるように、トラブルを想定した手順書を作成し定期的な訓練を実施しています。(P31参照)

2007年度は、6月に滋賀工場の水質測定で、**実測値が条例の規制値をオーバーしました**。これについては不適当処置報告書を発行し、原因を究明して是正および予防処置を行いました。

ポリ塩化ビフェニル(PCB)の保管・管理状況については、工場および一部事業所において保管中の高圧コンデンサ20台、蛍光灯安定器が104台、使用中の高圧コンデンサ3台を所有しており、これらは法に基づいて厳重に管理しています。

Topics

廃棄物処理業者の視察について

イトーキでは、社内から出た各種産業廃棄物が適切に処理されているかを確認するため、廃棄物処理業者の視察を行っています。2007年は工場との取引がある廃棄物処理業者を中心に、全社で12社の視察を行いました。

今後も定期的に視察を行い、さまざまな産業廃棄物が契約どおり適切に処分されているかを確認していきます。

工場における環境法規制値と実績値

事業部		※規制値の内容 ①法規制 ②府条例 ③市条例 ④市協定											
		工場				オフィス事業部				ソーニング事業部		設備機器事業部	
項目	単位	実績値	規制値※③	実績値	規制値※④	実績値	規制値※④	実績値	規制値※③	実績値	規制値※②	実績値	規制値※②
水素イオン濃度(pH)	ph	8.6	5.7~8.7	7.1	6.5~8.0	7.6	6.5~8.0	7.1	5.7~8.7	7.6	5.8~8.6	7.6	5.8~8.6
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/l	70.0	300	18.0	20	19.0	20	140.0	300	13.0	100	13.0	100
化学的酸素要求量(COD)	mg/l	—	—	10.0	20	18.7	20	—	—	35.0	100	35.0	100
浮遊物質酸素要求量(SS)	mg/l	47.0	300	5.0	30	17.2	30	44.0	300	67.0	150	67.0	150
全窒素含有量	mg/l	110.0	150	6.3	12	10.3	12	—	—	34.0	120	34.0	120
全磷含有量	mg/l	4.2	20	0.7	1.2	1.5	1.2	—	—	7.7	16	7.7	16
鉄及びその他の化合物	mg/l	0.24	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
亜鉛及びその他の化合物	mg/l	2.0	5	—	—	—	—	—	—	0.7	5	0.7	5
ノルマルヘキサン	mg/l	6.3	30	1.0	3	2.1	3	—	—	4.3	5	4.3	5
フェノール類	mg/l	0.023	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
クロム及びその他の化合物	mg/l	—	—	—	—	—	—	0.2	2.0	—	—	—	—
鉄含有量	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	0.1	10	0.1	10
硼素含有量	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	10	0.2	10
弗素含有量	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	0.2	8	0.2	8

事業部		※規制値の内容 ①法規制 ②府条例 ③市条例 ④市協定											
		工場				オフィス事業部				ソーニング事業部		設備機器事業部	
項目	単位	実績値	規制値※③	実績値	規制値※④	実績値	規制値※④	実績値	規制値※③	実績値	規制値※②	実績値	規制値※②
煤塵	g/Nm³	0.01	0.05	0.05	0.1	—	—	—	—	0.013	0.2	0.002	0.2
窒素酸化物(NOx)	volppm	87	150	690	950	—	—	—	—	56	150	10	230
硫黄酸化物(SOx)	volppm	—	—	0.1	1.9	—	—	—	—	—	—	—	—
ホルムアルデヒド	volppm	5.9	28.4	—	—	—	—	<0.1	23	6.2	20	6.7	20
トルエン	volppm	—	—	—	—	—	—	14	60	40	200	10	200
キシレン	volppm	—	—	—	—	—	—	1.6	5	37	300	39	300
スチレン	volppm	—	—	—	—	—	—	0.3	2	—	—	—	—
酢酸エチル	volppm	—	—	—	—	—	—	5.4	20	—	—	—	—
メチルイソブチルケトン	volppm	—	—	—	—	—	—	0.5	6	—	—	—	—
炭化水素(除去効率)	%	98%	85%以上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
塩素	mg/Nm³	2.3	251.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

※規制値は、適用法規制などで最も厳しい値。実績値は1~12月の最大値

※ソーニング事業部・野田工場は、伊藤喜オールスチール(株)と設備を共用しているため、伊藤喜オールスチール(株)にて管理しています。

※設備機器事業部・電子機器工場は、該当設備がありません。





グループ企業の取組み

イトーキグループ全体として目標を1つにした環境活動を展開しています。

グループ全体での環境管理活動

イトーキ環境中期計画の重要テーマの1つに「グループ企業の環境活動奨励」があり、グループワイドで共通の環境目的・目標を掲げて活動しています。今後は、これまで行ってきた材

料調達先へのイトーキグリーン調達基準の運用と認定制度を、グループ企業、製品仕入先にも展開し、安心・安全な製品をお届けできるよう、活動領域を広げていきます。

伊藤喜オールスチール株式会社

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



産業廃棄物のリサイクル化

産業廃棄物として廃棄していたものを、さまざまな工夫によりリサイクル化しています。PPバンド、ビニールは圧縮梱包機(写真)を購入し、分別・圧縮・梱包することでリサイクル。スプレーキャップ、ワイヤーリールは分別・回収することで有価物としてリサイクル業者に引き取ってもらっており、今後も業者と相談しながらリサイクルできるものを拡大していきたいと考えています。



株式会社イトーキ東光製作所

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



整理・整頓の徹底

東光製作所では、生産性向上のための5S活動を実践しています。なかでも、整理・整頓(2S)は活動の基本です。整頓は、①置き場を決める(法則性のある決め方)、②置き方を決める(検索・取出しの容易性)、③保管のルールを守る(ルールの徹底)の3つの原則に従って行っています。写真は充填ガスボンベの置き場で、副資材発注依頼看板など、わかりやすい表示や整理を行っています。



富士リビング工業株式会社

所在地 ●石川県白山市橋爪町346
主要生産品目 ●パイプチェア、ミーティング用チェア、テーブル、デスクパネル



木加工メーカーとしての取組み

工場周辺の清掃、県・市主催のエコ活動への参加など、地域との和に配慮した活動を実施しています。木工工場では老朽化した焼却炉の廃止、研磨くず・端材のセメントメーカーでのサーマルリサイクル化検討、事務所棟建設以来続いている社員ごとの植林(2007年はハナミズキ、ツゲなど4本)を実施しています。環境を大切にすることを今後とも展開していきます。



株式会社タイムック

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



工場周辺の清掃活動

近隣環境への配慮と社内の環境啓蒙活動の一環として、定期的に工場周辺の清掃活動を実施するとともに、敷地内の植林を行いました。今後とも環境に配慮した活動を実施してまいります。



イトーキマルイ工業株式会社

所在地 ●新潟県長岡市中之島町901
主要生産品目 ●シューズロッカー、パソコンラック、ワゴン、収納家具、医療施設家具、学校用施設家具



ダンボールの再利用

使い終わったダンボールの置き場を決め、ダンボールを一回ごとの使い捨てではなく、仕掛品等の緩衝材、梱包材、通函等として再利用し、残りは資源としてリサイクルしています。このように廃棄物を減らすとともに、リユース、リデュースに努めています。



「イトーキ環境・社会報告書2008」アンケート

FAX 03-3206-6290

株式会社イトーキ 環境管理部

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

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

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

- 知っていた 知らなかった

Q2 本報告書をどこでお知りになりましたか？(複数回答可)

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

Q3 本報告書の記載内容についてお聞かせください。

【記載内容について理解しやすかったですか？】

- わかりやすかった 普通 わかりにくかった

【記載内容は充実していましたか？】

- 充実していた 普通 もの足りなかった

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

- 見やすかった 普通 見にくかった

【本報告書で関心を持たれた内容、印象に残った内容をお選びください】(複数回答可)

- | | | | |
|---|--|--|---|
| <input type="checkbox"/> 企業理念/
コーポレート・コンセプト | <input type="checkbox"/> 【社会性報告】
お客様とのコミュニケーション | <input type="checkbox"/> 【環境報告】
事業活動と環境負荷 | <input type="checkbox"/> グリーン調達・購入 |
| <input type="checkbox"/> トップメッセージ | <input type="checkbox"/> 代理店とのパートナーシップ | <input type="checkbox"/> 環境目標と2007年度の実績 | <input type="checkbox"/> 製品への環境配慮 |
| <input type="checkbox"/> コーポレート・ガバナンス | <input type="checkbox"/> 従業員とのコミュニケーション | <input type="checkbox"/> 環境マネジメント | <input type="checkbox"/> お客様をサポートするエコサービス |
| <input type="checkbox"/> コンプライアンス・プログラム | <input type="checkbox"/> 株主とのコミュニケーション | <input type="checkbox"/> 温暖化防止 | <input type="checkbox"/> 環境保全コストと効果 |
| <input type="checkbox"/> 特集 Ud&Eco style
次のステージへ | <input type="checkbox"/> 社会とのコミュニケーション | <input type="checkbox"/> 有害物質の最小化 | <input type="checkbox"/> 環境に関する法規制等の順守 |
| | | <input type="checkbox"/> 資源の有効利用 | <input type="checkbox"/> 環境パフォーマンス |
| | | | <input type="checkbox"/> グループ企業の取組み |

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

()

Q5 本報告書をどのような立場でご覧いただきましたか？(複数回答可)

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

ご協力ありがとうございました。

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

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