



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ートーク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。

会社概要

社 名	株式会社イトーキ	資 本 金	5,277百万円
英 文 社 名	ITOKI CORPORATION	代 表 者	代表取締役社長 金子清孝
本社所在地	〒536-0002 大阪市城東区今福東1-4-12 Tel.06-6935-2200/Fax.06-6935-2268	事業所数	事業所49カ所、配送センター7カ所、工場6カ所
創 業	1890(明治23)年12月1日	従 業 員 数	1,742名(2005年12月末現在)
設 立	1950(昭和25)年4月20日		



オフィス事業部

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



ゾーニング事業部

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



設備機器事業部

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

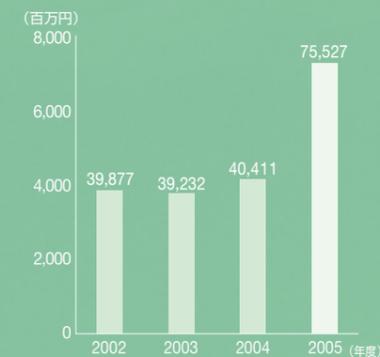


パーソナル事業部

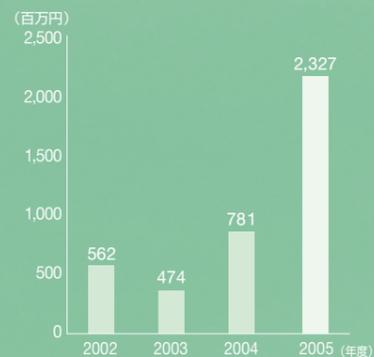
児童用の学習家具をはじめ、SOHO家具、可動式収納システム、介護関連家具など、パーソナル空間のための家具製品を幅広く展開しています。また、家具・インテリアの通販サイトも運営しています。

財務データ

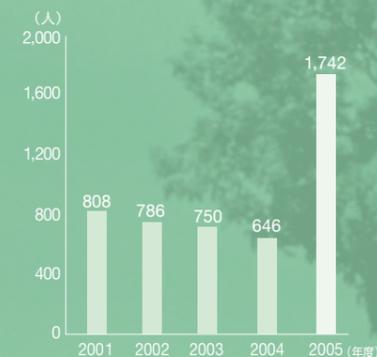
売上高推移(連結)



経常利益推移(連結)



従業員数推移(単独)



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

2006年度 環境・社会報告書について

本報告書は、環境活動、社会活動をわかりやすく情報開示し、事業活動にかかわるさまざまなステークホルダーの方々とコミュニケーションを図ることを目的として作成しています。2005年度は企業統合という大きな変化もあり、新会社として1つの姿を示すことを念頭において編集しました。

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

■企業組織に関する大きな変更事項

- 当社は2005年6月1日より、生産を担っていた旧株式会社イトーキレビオと販売を担っていた旧株式会社イトーキが統合し、新生「株式会社イトーキ」としてスタートしました。
- かねてより建材製品の製造を行っていた伊藤喜オールスチール株式会社の第二工場を、2005年1月より当社のゾーニング事業部野田工場として経営統合しました。
- 滋賀工場(近江八幡市)敷地内に滋賀ロジスティクスセンターを新設し、2005年11月より本格稼働を開始しました。

■主な報告対象者

お客様、代理店、従業員、株主・投資家、調達先、グループ会社、事業所近隣住民

■報告対象組織

株式会社イトーキ
一部グループ会社(伊藤喜オールスチール株式会社、富士リビング工業株式会社)

■報告対象期間

2005年1月～2005年12月
※活動については一部2006年度を含みます。

■発行

2006年6月(次回発行は2007年6月の予定です)

■報告対象分野

環境保全活動、社会活動

■準拠あるいは参考にするガイドライン

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

■作成部署、連絡先

品質環境管理統括部 環境管理部
tel:03-3206-6201 fax:03-3206-6290
mail:eco@itoki.jp

CONTENTS

会社概要	02
トップメッセージ	04
イトーキ環境方針	05

●O1 製品開発

Ud&Eco styleをかたちに

製品開発プロセスの見直し	07
Ud&Eco製品の開発	07
Udプロダクト	08
Ecoプロダクト	09

ITOKI Ud&Eco products

オフィスデスク「CXデスク」	10
可動間仕切「アシスタッドドア」	13
研究施設用設備「セキュフロー」	14
ジュニアデスク「のこるん棚133」	15

●O2 有害物質の最小化

クリーンな環境を保つために

安心・安全な素材を使った製品づくり	16
製造工程における有機溶剤の削減	17

●O3 温暖化防止

地球温暖化防止を目指して

物流システムの見直しでCO ₂ 排出量を削減	18
製品輸送時における取組み	19

●O4 資源循環

限りある資源を大切に使う

環境負荷の少ない素材の選定と開発	20
省資源・長寿命を考慮した製品設計	22
お客様をサポートするエコサービス	23
省エネ・省資源を可能にする効率的な生産	24
ゼロエミッションの推進	25
使い終わった製品を回収し、資源として活用	26
社員1人ひとりによる身近な活動から	26
使用済み家具の廃棄ゼロを目指して	27

●O5 社会的責任

ステークホルダーと築く信頼関係

お客様とのより良い信頼関係を目指して	28
製品品質と信頼性の向上のために	29
さまざまなステークホルダーとのコミュニケーション	29
従業員とのかかわり	30
地域に根ざした社会貢献活動	31

●O6 環境マネジメント

環境経営を目指して

イトーキの事業活動と環境負荷	32
環境目標と2005年度の実績	34
環境マネジメントへの取組み	36
グリーン調達の推進	37
環境保全コストと効果	38
環境に関する法規制の順守	38
環境パフォーマンス	40
イトーキの歴史と環境活動のあゆみ	43

【Topics】

ユニバーサルデザインに配慮したオフィスづくり	08
「アスベスト(石綿)」の使用状況について	17
「チーム・マイナス6%」に参加し、「クールビズ」を実施	19
ちえくり改善で環境を保全し、生産効率をアップ	24
使用済みの段ボールから生まれた「ECOペン」	25
本社ビルが「ごみ減量優良建築物」標章を贈られました	27
ショールーム家族見学会の開催	30
環境会計とは?	39

「Ud&Eco style」は循環型社会を目指す イトーキの使命です

創業スピリットを受け継いで

優れた発明特許品を世に広めるとい志に始まったイトーキの歴史は、創業116年目を迎えています。社会への貢献と旺盛な開拓精神は、創業以来、今日まで引き継がれてきたイトーキのコア・スピリットです。先見性とアイデアに満ちた創業者精神を受け継いで、新しいことや困難なことに積極的に挑戦し、社会的価値を提供しつづける会社でありたいと考えています。

期待されつづける企業であるために

イトーキは21世紀の企業コンセプトとして「Ud&Eco style(ユードコスタイル)」を掲げています。これは、ユニバーサルデザインとエコデザインを1つに融合させ、持続可能な共創社会の実現とできるだけ多くの人が使いやすい製品や環境づくりを目指すものです。長年取り組んできたユニバーサルデザインとエコデザイン等の研究を通じてUd&Eco指針を設け、製品やサービスの価値向上と環境への配慮の両立を図るイノベーションに挑んでいます。この独自のUd&Eco指針を活用し、時代を見据えた「人が主役の環境づくり」の実践を通じて、お客様のご期待に応えつづけることで社会的使命を果たしてまいります。

全体最適を追求し環境効率の向上を図る

2005年6月の企業統合を機に、環境への対応を経営の一環として取り込むべく、企業理念に基づく新環境方針を策定し、従来の各々のシステムを統合した新しい環境マネジメントシステムの運用を開始いたしました。そして同11月に製造事業所、販売拠点および物流センターの全事業所にわたる環境マネジメントシステムの認証を取得しましたことをご報告いたします。

従来より製造部門、物流部門および販売部門は、それぞれ業務の効率化とその活動における環境負荷の低減に努めてまいりましたが、企業統合を契機に物流システムの見直しに取り組みました。生産拠点でのロジスティクスセンターの建設やモーダルシフトの拡大等を進め、在庫量の適正化、物流業務の効率化、さらに地球温暖化ガスの排出量を削減する体制を構築しました。これは、全体最適を考えた政策が寄与した事例の1つです。

しかし、環境マネジメントシステムの「真の統合」にはまだまだ課題が残っています。今後も環境マネジメントシステムを経営ツールとして、事業活動のすべての段階の課題解決を図っていきます。そして、サプライチェーン全体で最良の方向を目指す全体最

適を追求し、調達先や関連会社との協業を得てさらなる環境効率の向上に継続的に取り組んでまいります。

CSR経営に向けて

環境方針の具現化を通じて企業の社会的責任(CSR)の一端を果たすために、2008年までの3カ年を1期とする新環境中期計画を策定しました。法令順守はもとより、お客様の満足、社会貢献等についても、ステークホルダー各位とのコミュニケーションを通じて継続的に見直し、改善してまいります。

イトーキの一人ひとりが信頼と責任ある行動をとり、お客様や社会にとって価値ある製品やサービスの提供に全力を尽くし、社会の一員として認められる企業となるようにCSR経営を推進することが、経営者としての責任であると認識しています。

今年の報告書は、まだ環境側面を主体とした報告となっておりますが、CSRに対するイトーキグループの姿勢をよりご理解いただくために、社会的側面の内容充実にも努めました。是非みなさんのご意見を賜り、将来の経営活動の参考とさせていただきます。さらなる改善を重ねてまいりたいと考えております。引き続き、より一層のご理解とご支援をよろしくお願い申し上げます。

2006年6月1日

株式会社イトーキ 代表取締役社長 **金子清考**



イトーキ環境方針

当社の企業理念に基づき、以下の環境方針を定めます。

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

そして、さらに人の多様性を考慮した「人が主役の環境づくり」を目指します。

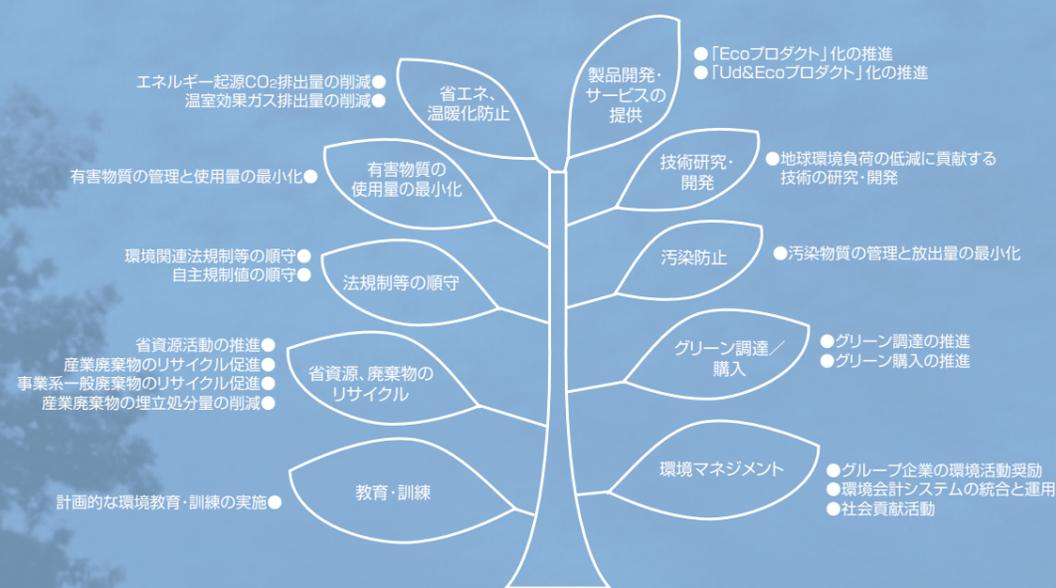
■行動指針

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

2005年6月1日

株式会社イトーキ 代表取締役社長 **金子清考**

環境活動の取組みテーマ



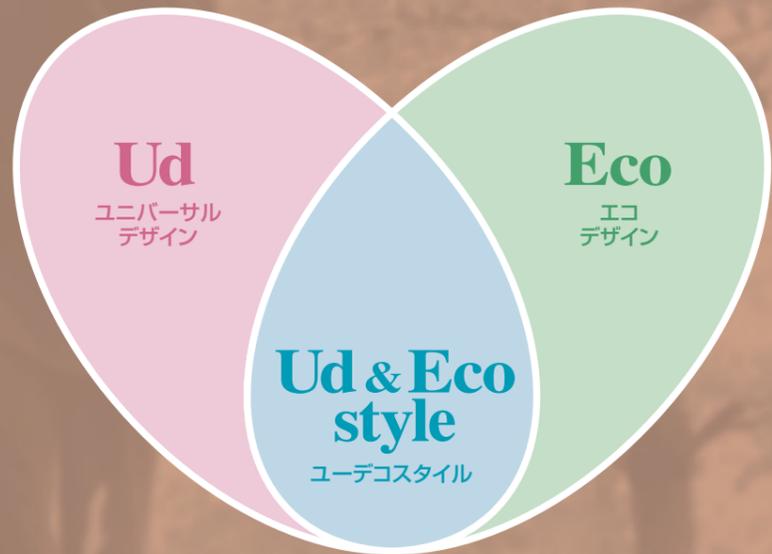
01 「Ud & Eco style をかたちに」

製品開発

持続可能な社会の実現に欠かせないユニバーサルデザインとエコデザイン。イトーキはこの2つを1つに融合した「Ud&Eco style (ユーデコスタイル)」を21世紀の企業コンセプトとして掲げ、さまざまな活動を行ってきました。そして今、これまでのUd&Eco styleの活動を一歩進め、さらなる製品・サービスの確立に向けた具体的な取組みをスタートしました。

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

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



● Ud&Eco style (ユーデコスタイル) とは「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と空間のデザイン」をめざすこと

1999年12月に企業誌「Ud&Eco style (ユーデコスタイル)」を創刊して以来、イトーキは企業活動のさまざまな側面でUd&Eco styleをコンセプトに活動してきました。長年、独自の研究活動を行い、普及促進のために各種研究会や協議会への参加も積極的に行ってきました。

そして今回、これまで試行錯誤を繰り返

返しながら進めてきたUd (ユニバーサルデザイン) とEco (エコデザイン) のノウハウを改めてかたちにするため、製品づくりの「Ud&Eco指針」を策定しました。今後はこの指針をもとに、循環型社会に対応した環境負荷の少ない製品開発、できるだけ多くの人々が利用できる製品・サービスと空間デザインを積極的に推進していきます。

製品開発プロセスの見直し

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程を制定。企画・設計・生産準備段階で環境影響を事前評価し、製品化を進めてきました。製品アセスメント規程の評価項目に対して各製品ごとの目標値・目標レベルを設定し、企画段階で承認されてはじめて開発がスタートし、各開発段階で目標を達成したものが製品化されます。

今後は新たなUd&Eco指針に則り、環境に加えてユニバーサルデザインへの配慮を評価基準に加え、UdとEcoの両面で製品を評価し、イトーキのモノづくりでUd&Eco styleを浸透させる仕組みづくりを行います。

Ud&Eco製品の開発

イトーキでは、グリーン購入法に適合することももちろん、さらに高いレベルの環境配慮型製品を目指して、独自の「エコプロダクト基準」による製品開発を積極的に行ってきました。

現在、Ud&Eco指針に合わせてUdプロダクト・Ecoプロダクトを見直し、イトーキ独自のUd&Ecoプロダクトの実現を目指しています。

製品づくりの「Ud&Eco指針」

Ud指針

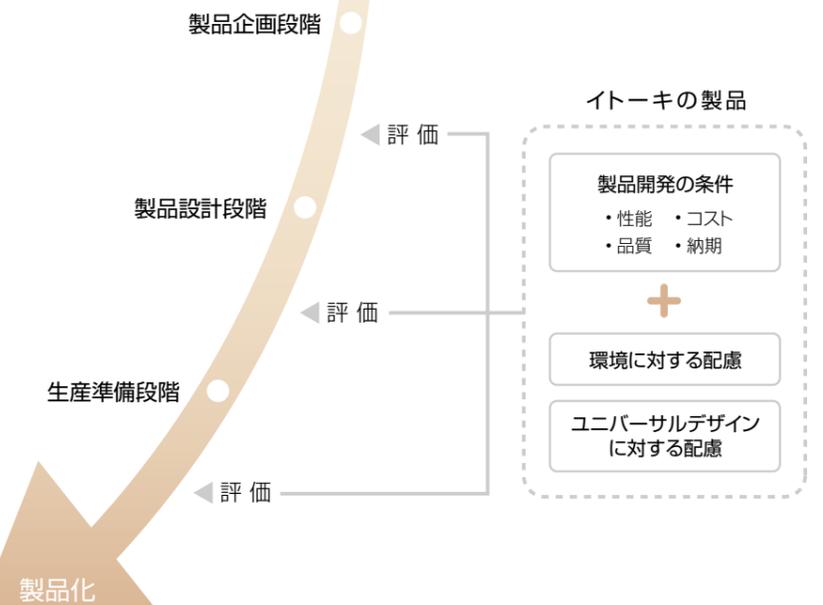
製品の対象ユーザーのできるだけ多くの人が快適に使えるよう配慮すること

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

Eco指針

持続可能なものづくりに考慮すること

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



Ud&Ecoプロダクト



インクルード



ループチェア

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 (機器類、文具類など)のうち 94.3%
GPNデータベース掲載品 グリーン購入ネットワーク(GPN)	オフィス家具、文具など 105シリーズ
エコマーク認定品 財団法人日本環境協会	家具 9シリーズ
間伐材マーク 全国森林組合連合会	デスク・チェアなど 7品目

※数字は2006年1月現在

イトーキ製品は独自の基準以外に、エコマークをはじめとしたさまざまな環境ラベルに対応しています。

Udプロダクト

人間の「心(あたま)」と「からだ」、そして2つをつなぐ「感覚」。この人間の3つの側面と製品使用時の「安心」「自由」をユニバーサルデザインの配慮ポイントとして、具体的な工夫を行うことで、人の多様性に対応した製品づくりを行っています。

自由に使える工夫 自由度

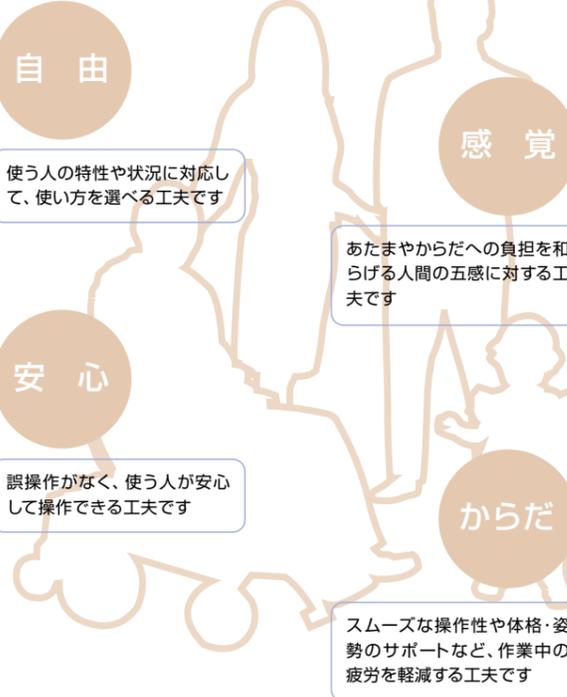


さまざまな座り方が可能(ダシット)

安心できる工夫 安全・安心



閉まるときにモノに当たると自動的に停止(アシスタッドドア)



あたま

使い方を悩まず、できるだけ直感的に判断できる工夫です

イメージできる工夫 色や形の理解



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)

みんながわかる工夫 言葉・記号



レバーには操作方法をピクトで表示(チェアのレバー)

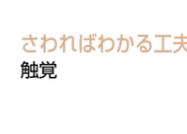
みんなが知っている工夫 一般化された常識

よく見える工夫 視覚



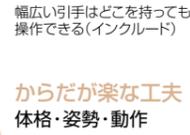
上下左右・角度・距離を自由に設定できる(momotaroの液晶モニターアーム)

よく聞こえる工夫 聴覚



さわればわかる工夫
触覚

かんたん操作の工夫 操作するときの器用さ



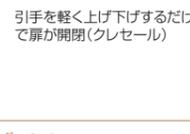
幅広い引手はどこを持っても操作できる(インクルード)

からだが楽な工夫 体格・姿勢・動作



いろいろな姿勢に対応できる(レバー)

弱い力で使える工夫 筋力



引手を軽く上げ下げするだけで扉が開閉(クレーセル)

Ecoプロダクト

環境負荷の少ない製品づくりを行うために、リデュース(Reduce)、リユース(Reuse)、リサイクル(Recycle)の3Rを推進し、素材選定・製造・物流からお客様のご使用・廃棄にいたるまで、すべての段階で資源の有効活用、廃棄物削減に配慮しています。

さらに地球温暖化防止に向けて、CO₂排出削減の効果の高いさまざまな技術開発、素材開発にも力を入れています。



イトーキ総合カタログでは、どのような面で環境に配慮された製品かお客様が一目でわかるように、製品の環境への配慮をピクトマークで表現しています。

Topics ユニバーサルデザインに配慮したオフィスづくり

イトーキは製品のユニバーサルデザインはもとより、場(空間)のユニバーサルデザインにも積極的に取り組んでいます。2006年4月から営業を開始された九州日本信販株式会社様の情報センターは、障



鉄骨3建ての九州日本信販株式会社様・情報センターは、現在「ハートビル法」適用事務所として申請中です

がいなどにかかわらずさまざまな人が働きやすい場所にしたいという考えから、イトーキがオフィスのユニバーサルデザインのお手伝いをさせていただきました。プランにあたってまず重視したのは動線です。通路幅をハートビル法の基準1.8m(車いす使用者がすれ違える寸法)以上の2mで設定し、什器などのレイアウトも人が動きやすいことを最優先したシンプルなレイアウトにしました。これにより、ゆったりとした移動空間が保たれ、緊急時も容易に避難できるストレートな動線を確保しました。

デスクは高さ調節機能があり、増員にともなうレイアウト変更にも対応できるタイプを選択。収納は車いすを使用している方も使いやすいように、高さや設置方法などに配慮しています。また執務空間以外にも、水に濡れても滑りにくい床材、多目的トイレ、階段の二重の手すり、車いすでも避難可能な避難用スロープなど、建物全体にユニバーサルデザインの考え方が取り入れられています。これらは、新日鐵株式会社・東陶機器株式会社・イトーキのコラボレーションにより行われました。



個人収納は上下段とも手が届きやすい高さに設定し、下部にオープンスペースを設けました。靴やスリッパなどが収納できると同時に、車いすの足乗せ部分が入るため近づきやすくなります。また上下2段のクローゼットは、身長差にかかわらず手が届きやすくなっています



オフィス内の通路幅は2mと、車いすのすれ違いにも十分な幅を確保。車いす回転スペースとなる部分には赤い四角のマークをつけ、不用意にモノを置かないように意識付けしています



イトーキは、環境に配慮した製品・サービスを提供するため、新製品開発の「Eco(エコ)・プロダクト」化を進めてきました。イトーキが目指す「Eco・プロダクト」化とは、製品の設計、資材調達、生産、物流、使用および廃棄のライフサイクル全般にわたって環境負荷を低減し、物づくりを行うことです。これからもイトーキは、「Eco・プロダクト」化、さらにはユニバーサルデザインにも配慮した「Ud&Eco(ユーデコ)・プロダクト」化を進めてまいります。

01 製品開発

ITOKI
Ud&Eco products
オフィスデスク
「CXデスク」

リデュース、それは パーツの共有化から…

「ライフサイクル全体で環境負荷の低減を図る」これがCXデスクの開発における重要なテーマの1つでした。特に地球温暖化防止をキーワードにデスクのライフサイクル全般のCO₂排出量削減をどのように実現するか。さらにお客様のご使用中にもメリットのあるEcoプロダクトとはどういうものか。

「その難題の解決方法は、デスクのリデュース(廃棄物の発生抑制、省資源化)構造にあります。もう1つは、天板の

表面材に古紙を配合した新しいメラミン化粧板の採用です」(開発・秋山)。リデュース構造とは、デスク構造のシンプル化を追求し、部品・部材を共有・共通化し、最小限のパーツで構成した設計のこと。CXデスクの設計における最も大きな特徴です。製品に使用するパーツが減れば、製造時のエネルギーと輸送時の燃料を削減できます。さらにリサイクルや廃棄時にかかるエネルギーも含めると、製品のライフサイクル

全体で大幅なエネルギー削減が見込まれます。

CXデスクで連結や両面対向レイアウトをつくる場合、リデュース構造によりデスクの中間脚や幕板など重複する部分を共有化して、必要な構造部材数の削減を実現しました(P12のイラスト参照)。この共有化により、8人の島型対向レイアウトの場合、1台あたりの重量を当社従来型デスクと比較して約13%削減することができます。

「生産、物流、廃棄の製品ライフサイクル全体でCO₂排出量の削減を目指しました」

●オフィス事業部 開発部
秋山 恵(企画担当) 前

「従来デスクにない天板仕上げ加工方法の研究を重ね、新しい設備を導入しました」

●オフィス事業部 生産統括部
松田 勝也(技術担当) 右

「エコメラミンを均一な品質の天板に仕上げるため、今も工夫を重ねています」

●オフィス事業部 生産統括部
春堂 修(製造担当) 左

「CXデスクのリデュース構造は、何度も解体・組立ができるロングライフ設計です」

●オフィス事業部 商品本部
石川 雅規(設計担当) 中



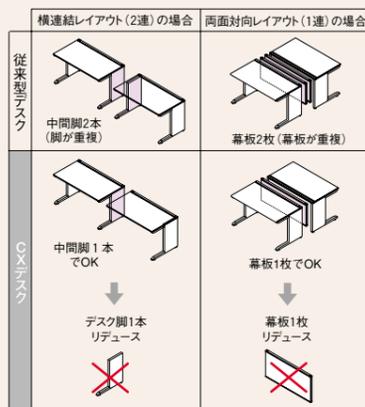
最新加工技術が支える 新素材・エコメラミン

基本パーツを共通の形状にしたことによるメリットは、納入時の現場における施工のしやすさです。使用するビスを1種類に限定することで、ビスの紛失と付け間違いを事前に防ぐことができます。デスク脚も同じ形状なので、左右どちらでも使うことができます。「リデュース構造でパーツの種類を少なくしたことは、施工面でのメリットも大きいです。お客様先での組み立てが簡単になり、従来品と比較して施工時間を短縮できました」(設計・石川)。人員の増減によるオフィスレイアウトの変更を想定し、度重なる解体・組立が可能な耐久性を持たせ、お客様に長く使っていただけるロングライフ設計も設計上の工夫です。

そして今回のCXデスク開発にあたり、従来のデスクにない新たな試みとして採用したのが、天板の表面材に使用しているエコメラミンです。従来の

メラミン化粧板が原料にバージンパルプを100%使用しているのに対し、エコメラミンは古紙が52%配合されたパルプを使用しています。古紙の配合率が高いエコメラミンは、十分かつ均一な耐久性を確保することが難しい素材です。従来のメラミン化粧板と同等の品質を得るため、試作・評価を繰り返し、加工方法の研究と工夫を重ねました。

「天板のポストフォーム加工(角を丸める加工)やエッジの処理など、従来の加工ラインでは品質の確保が難しく、専用の機器を導入する必要がありました」(技術・松田)。「古紙を含むため耐久性が均一でないエコメラミンを、均一な品質になるよう加工する。今も毎日工夫を重ねています」(製造・春堂)。耐久性などの性能を維持させながら、製品の品質の維持と新たな技術の開発を目指し、ようやく製品化



することに成功したのです。

また、廃棄時のマテリアルリサイクルにも考慮し、金属(スチールとアルミ)の使用率を高めています。CXデスクでは、脚のカバー部分や樹脂パーツまで高度なスチールの絞り加工技術により、従来品では難しかった曲面部にも金属のデザインを実現しています。その結果、製品重量全体に対する金属使用率は約96%。特にデスク脚(L字脚)は、アジャスターを外せば、99.9%がスチール製という単一素材です。さらに製品全体の再生樹脂使用率は、グリーン購入法の基準が10%以上であるのに対し、CXデスクは約40%という高水準です。

構造設計と素材の選定において、環境負荷削減を追求し、最新の技術を投入して誕生したCXデスクは、真のEcoプロダクトを目指すイトーキのファースト・ステップとなる製品です。

01 製品開発

ITOKI Ud&Eco products 可動間仕切 「アシスタッドア」

製品名にさりげなくUdという言葉が入られたアシスタッドア(assistudの“ud”部分が赤くなっていることにお気づきでしょうか?)は、Udの考え方を取り入れた“半”自動の引戸です。センサーに反応する自動ドアのように機械的に開閉するのではなく、人が安全に通過できるように、人の動きに合わせてドアの開閉をアシストする点が特長です。

大きな荷物を持っているとき、わずか2cm開けるだけであとは自動で開きます。また、移動に時間がかかったときも、閉まるときに人やモノに触れると

人の動きを感じとり 安全にアシストするドア

安全のために再び開くセーフティターン機能、3秒間開けた状態になっていると手を離しても開いたままになる全開保持機能などにより、安心して通ることができます。

駆動エンジンにはコンパクトで、モーター音がなく静かなリニアモーターを使用。「リニアモーター」という言葉には高速、高価というイメージがありますが、機能を限定した“半”自動ドアにすることでコストを抑え、導入しやすい製品にしました」(設計・川井)。

もともと上吊り式の引戸は、床にレールがなく車いすなどがスムーズに通

過しやすく、開き戸と違い開閉スペースも必要としないというメリットがあります。一般に高齢者施設や病院、公共施設などで使用されていますが、最近ではオフィスでもミーティングルームや喫煙室などに導入されはじまりました。

「喫煙室の場合、開き戸だとドアの開閉時に室内の気流が乱れて煙が外に出てしまうことがあります。引戸ならその心配がありません」(企画・三木)。

動きやすい環境を実現するアイテムとして、アシスタッドアがオフィスに浸透することを目指しています。



「手動と自動の間、センサーなしでも反応する“半”自動ドアですね」

●ゾーニング事業部 ソリューション企画部
川井 達樹(設計担当) 右

「これからのオフィスには、使いやすい引戸の需要が増えていくと思います」

●ゾーニング事業部 ソリューション企画部
三木 潤(企画担当) 左

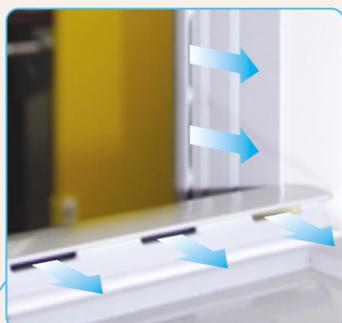


assistud door



「研究所の安全性と経済性を両立したのがセキュフローです」

●設備機器事業部 研究施設統括部
増田 敏充



サイドパネルや作業面手前にあるサポートエア供給スリットから、ヒュームフード内部に向けて少量の空気を送り込むことで、封じ込め性能を高めています



新技術「サポートエア」で高い評価を受けるセキュフロー

01 製品開発

ITOKI
Ud&Eco products
研究施設用設備
「セキュフロー」

研究施設の省エネとランニングコスト削減を実現

研究施設用設備mc6シリーズは、ヨーロッパの先進技術に裏付けされた高機能な設備・システムが特長で、中でも特に重点をおいているのが安全と環境への配慮です。ここで紹介するセキュフローはヒュームフードと呼ばれる装置で、実験の際に発生する有害ガスや悪臭が室内に広がり、実験者に害を与えるのを防ぐものです。実験中は、絶えずヒュームフード内から浄化装置を通して建物外部に空気を排出しています。

セキュフローの大きな特長は、従来型ヒュームフードのわずか半分の排

気風量で安全性が確保できる点にあります。その秘密はセキュフローだけの新機能、「サポートエア」と呼ばれる補助空気存在です。少量の空気を天板面と壁面に沿わせて流すことで、有害ガスなどの漏洩を防ぐ「封じ込め性能」が格段にアップしたのです。「セキュフローの封じ込め性能は、厳しいヨーロッパ規格で数値的にも証明されています」(増田)。そしてこの高い封じ込め性能は、環境負荷の低減にも大きな効果があります。「サポートエア」は少ない排気風量で効率よく安全性を確保できるので、排気

に必要なエネルギーを節約でき、省エネ効果が高いのです」(増田)。

長時間にわたって大量の排気が行われている研究施設では、空調にかかるエネルギーもコストも少ないものではありません。セキュフローを導入することでこれらを半分に軽減でき、さらには排気・空調設備等そのものを小型化することで、設備投資も低く抑えることが可能になります。

お客様に使っていただくことで環境とコストの両面にメリットがあるセキュフローを、さらに日本の研究所に広める努力をしていきたいと考えています。

01 製品開発

ITOKI
Ud&Eco products
ジュニアデスク
「のこるん棚133」

使い方や好みに合わせて棚を自由にカスタマイズ

「上棚付デスクの奥行きを広く使えるようにする」を目標の1つとして、のこるん棚の改良はスタートしました。のこるん棚は、独立タイプの棚としても使えるイトーキのオリジナルです。左右の棚を入れ替えられるようにして利き手やレイアウトに合わせた配置を可能にした、棚を左右にスライドできるようにして棚の位置を変更できるようにした、というユニバーサルデザインを取り入れた改良が順次加えられてきました。そして、今回は棚を従来より上に配置し、天板をより広く使えるようにしたい、という意図で開発に着手しました。

試行錯誤を繰り返して完成した新しいのこるん棚は、上下移動はもちろん、上下左右を自由に組み合わせることが可能になりました。組合せはなんと133通り。

棚の上に設置すれば、天板の奥いっぱいまで広さを確保でき、サイズの大きな図鑑などを広げることも可能です。また、液晶ディスプレイを載せて、パソコンデスクとしても使えます。不要部分を取り外せばシンプルな棚となる分割構造は、年齢や好みに応じた使用方法を選択できます。これにより、小学生から大学生になっても使えるロ

ングライフ設計を実現しました。

環境に対する配慮として、天板にゴム集成材を使用しています。「ゴム集成材とは、樹液の採取が終わって、従来は廃棄されていたゴムの木を材料としたものです」(デザイン・太洞)。ゴムの木は成長が早いので、木目がおだやかで天板に適しており、廃材を利用することにより、環境負荷も低く抑えています。

イトーキのジュニアデスクは、ユニバーサルデザインとロングライフ設計に、エコロジー性能を兼ね備えた、一生つきあうことができる学習机です。



「利き手やレイアウトに合わせて、使いやすく組み合わせることができるんですよ」

●パーソナル事業部 マーケティング部
岡田 和久(設計担当) 左

「天板には、樹液の採取が終わって伐採されたゴムの木を利用しています」

●パーソナル事業部 マーケティング部
太洞 好博(デザイン担当) 右



棚板や引出しを上配置すれば、天板の奥行きを広く使うことができます。



パソコンのディスプレイの下に、キーボード収納スペースを作ることができます。

02

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

有害物質の最小化

「クリーンな環境を保つために」

安心・安全な素材を使った製品づくり

シックハウス症候群、化学物質過敏症など、化学物質は人の健康に大きな影響を与えることがあります。

イトーキは、家具に使用する素材をはじめ、塗料や接着剤などに配慮し、安全に安心して使っていただける製品づくりを行っています。

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☆☆☆☆の素材を使用した製品

- ・momotaro
- ・インフューズ
- ・エークューズ
- ・フリージョイントデスク
- ・スパイラ
- ・役員用家具XAシリーズ
- ・クレセール
- ・モノアテーブル
- ・テーブル[DDD]
- ・リリッシュテーブル
- ・テーブル[TNX]
- ・テーブル[THE]
- ・テーブル[THL] など

momotaro

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。

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



EVA樹脂使用の遊具(積み木)

製造工程における有機溶剤の削減

製造工程で使用する有機溶剤を極力少なくするために、各工場では粉体塗装の導入や水性塗料、水性接着剤への切替えなど、さまざまな改善を行っています。その結果、特に2005年度の有機溶剤の使用量については、1999年度比マイナス38.5%と大幅に削減できました。

水性塗料への切替え

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

水性塗料への切替えによる効果
VOC排出量 **85%削減**

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ています。

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



キャビネットの生産で導入された粉体塗装ライン

する心配もありません。

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

粉体塗装導入による効果

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

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も見直し、環境面で大幅に改善されました。

水性接着技術によるVOC低減

寝屋川工場では1990年からデスクの天板鋼板に使っていた有機溶剤系接着剤を、水性接着剤に切り替えています。

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、使用量の削減、代替品へ

の切替えに取り組んでいます。2005年度は、滋賀工場で取り扱っていた酢酸2-エトキシエチルの年間取扱量が1t未満

に削減されたことにより、報告対象物質が5物質から4物質になりました。

2005年度 PRTR調査結果(対象期間:2005年4月1日~2006年3月31日)

事業部	工場	CAS番号	化学物質名	排出量		移動量		取扱量
				大気への排出量	公共用水域への排出量	廃棄物に含まれる移動量	下水道への移動量	
オフィス事業部	寝屋川工場	1	亜鉛の水溶性化合物	0	0	0.8	8.2	1,400
		227	トルエン	4,200	0	100	0	4,300
	滋賀工場	40	エチルベンゼン	41,000	14	130	0	50,000
		63	キシレン	49,000	14	130	0	61,000
	金庫製造	63	キシレン	4,100	0	0	0	4,500
		227	トルエン	3,000	0	0	0	4,500
ゾーニング事業部	京都工場	63	キシレン	37,000	0	75	0	42,000
		227	トルエン	1,700	0	0	0	15,000
	野田工場	40	エチルベンゼン	6,700	0	960	0	7,700
		63	キシレン	17,000	0	200	0	17,900
設備機器事業部	スチール棚工場	227	トルエン	9,000	0	0	0	9,000
		63	キシレン	55,000	0	27	0	55,000
		227	トルエン	3,400	0	0	0	6,200
合計				231,100	28	1,623	8.2	278,500

※年間1t以上取り扱うPRTR届出対象化学物質のデータです。

Topics 「アスベスト(石綿)」の使用状況について

中皮腫やガンが社会問題となっているアスベスト(石綿)の製品への使用状況調査を実施しました。

社会問題化している飛散性アスベスト(吹き付け石綿等)については、過去も現在も使用していません。しかし、過去に一部の小型金庫などに非飛散性アスベスト

含有素材を使用していました。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。

なお、製品別アスベスト使用状況の詳細は、ホームページで公開しています。



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

03

温暖化防止

最も身近で深刻な問題である地球温暖化。原因となるCO₂排出量の削減を目指し、2005年度は物流システムの見直しをはじめ、国民運動「チーム・マイナス6%」にも参加しました。

「地球温暖化防止を目指して」

物流システムの見直しでCO₂排出量を削減

製品を輸送する際、いかにCO₂排出量を減らすかを考え、生産と物流の一体化などさまざまな物流システムの効率化を進めています。

2005年11月には、物流センターを集約し輸送効率を上げるために、滋賀県近江八幡市の工場敷地内に新たな物流センター「滋賀ロジスティクスセンター」を竣工しました。

主力製品であるキャビネット、チェアを生産している滋賀工場と倉庫を直結することで、これまでの滋賀工場から三重テクノパークへの輸送がなくなり、その際に発生するCO₂を大幅に削減することができました。

また、滋賀ロジスティクスセンターでは、高速多段式ピッキング自動倉庫「システムストリーマー(SAS)」を導入しています。工場と直結したコンベアラインによって製品を倉庫内のSASに移動・ストックし、配車単位に自動で仕分けすることができます。

このことにより、倉庫内でのフォーク



滋賀ロジスティクスセンター



高速多段式ピッキング自動倉庫「システムストリーマー(SAS)」



配車単位に自動仕分けが可能

リフト使用を最小限に抑え、荷分け作業の合理化や倉庫内でのCO₂排出を最小化しています。

滋賀ロジスティクスセンターの予想効果
軽油使用量 **39.6kl/年 削減**
CO₂排出量 **105t-CO₂/年 削減**

※2005年11月より本格的に稼働したため、年間実績への反映は2006年度からとなります。

製品輸送時における取組み

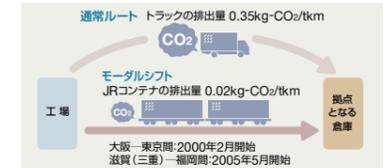
モーダルシフト

トラックのみで行っていた長距離輸送の一部を鉄道輸送に切り替えるモーダルシフトを採用しています。大量輸送が可能で、トラックと比べてCO₂排出量は約1/6、窒素酸化物は約1/20に抑制でき

ます。なお2005年度からは、滋賀ロジスティクスセンターと九州物流センター間の輸送にも採用しました。

モーダルシフトによるCO₂排出量
2005年度 **1,076t-CO₂ 削減**

モーダルシフトの取組み



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CO₂や一酸化炭素などの排出量が少なく、環境にやさしい車です。

天然ガス(CNG)車保有台数
2005年度 **7台**

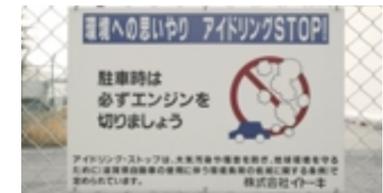


天然ガスを燃料に走るエコトラック



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。



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CO₂排出の少ない電動式へと徐々に切り替えています。

電動フォークリフト保有台数
2005年度 **166台** (総台数 180台)

低排出ガス車・低燃費車の導入

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。

2005年度 低公害車導入率

ハイブリッド車	1台
低燃費かつ低排出ガス車	39台
そのうち3つ星の台数	22台
そのうち4つ星の台数	17台
低公害車を含む全使用車両数	266台
低公害車の導入率(%)	15.0%

Topics “チーム・マイナス6%”に参加し、「クールビズ」を実施

京都議定書の目標である「温室効果ガス排出量6%削減」の実現のための国民運動「チーム・マイナス6%」の活動の一環として、2005年夏に「クールビズ」を実施しました。本社ビルでは7月1日から9月30日まで、東京地区では8月1日から9月30日の期間、さらに全国の事業所においても順次実施しました。

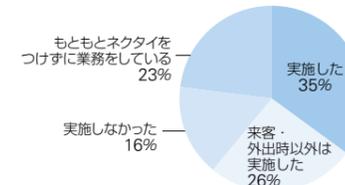
期間中は、全社的に「チーム・マイナス6%」「クールビズ」のポスターを掲示し、服装の基本はノーネクタイ・ノー上着、空調の室温設定は28℃を目標とすることで、環境への配慮だけでなく、快適に働けるオフィスを実現することができました。また、期間終了後に行った社内アンケートでは、取組みに対する前向きな意見も多く寄せられ、社員のモチベーションアップという効果もありました。

さらに2005年12月から2006年3月までの間、全社で「ウォームビズ」を実施し、環境意識の向上に努めました。

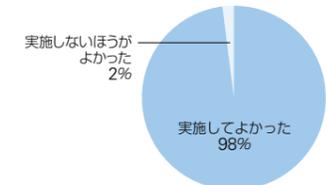


イトーキは、温暖化防止の国民運動「チーム・マイナス6%」に参加しています。

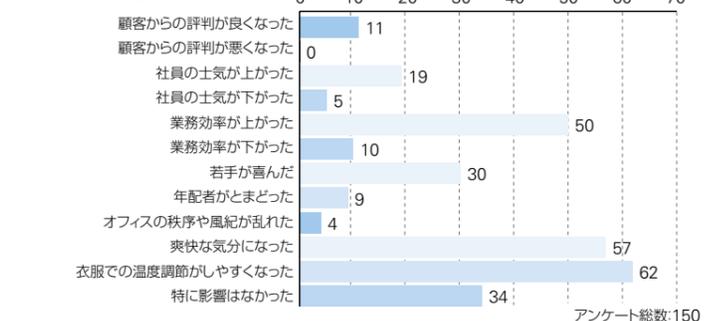
ノー上着、ノーネクタイを実施した?



クールビズを実施してよかった?



クールビズ運動の影響



04

資源循環

「限りある資源を大切に使う」

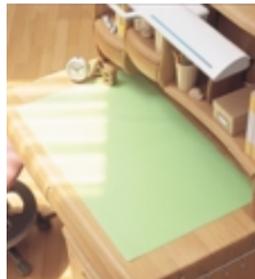
循環型社会の実現のために、省エネ・省資源・リサイクルを基本に資源をできるだけ効率的に活用する製品開発とその仕組みづくりに取り組んでいます。

環境負荷の少ない素材の選定と開発

リサイクルしやすい素材の推奨

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

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



子供たちが使う学習機のデスクマットは、すべてオレフィン系樹脂を使用



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



プラオチェア
リサイクル可能素材の使用率 91%
再生材の使用率 54%

再生素材の使用

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。

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



管理された森林の木材を使用

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に配慮しています。

※森林認証制度

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



間伐材の活用

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



圧縮したスギ間伐材の生徒用机とイスを納入した和歌山県立向陽中学校

独自のスギ圧縮技術

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



天板素材を独自開発

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

ISオレフィンシートは、リサイクルしやすい熱可塑性樹脂の代表的な素材であり、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

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、通常では多量に廃棄されてしまう農産廃棄物を家具素材として利用しています。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物質が極めて少ないF☆☆☆☆(JIS規格)相当レベルで、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長です。



アグリファニチャーシリーズ「ストローライン」バイオボードを天板に使用し、構造材にリサイクル可能なアルミニウムを採用した環境負荷の少ないテーブルです。

省資源・長寿命を考慮した製品設計

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、レビーノチェア、プラオαチェア、ループチェア、マノスチェアなど、新製品にも広く採用しています。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。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る(トリノチェア)

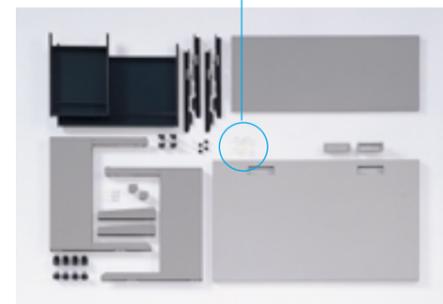
背にもベンディングシートの技術を応用(プラオチェア)

フロート・ベンディングシート採用製品

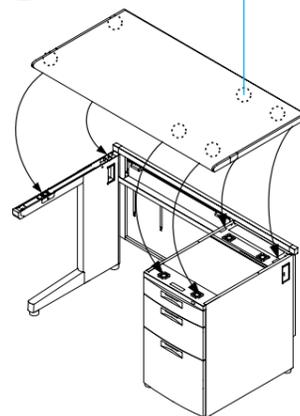


パーツごとに分別できる解体容易設計

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ているため、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)

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。

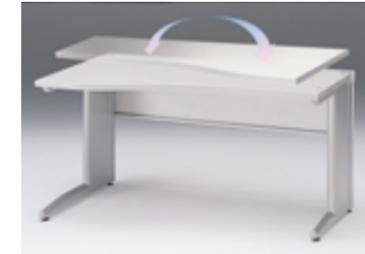
またFSXIIパネルシステムは、パーツ単位で部品交換できる簡易組立解体構造を採用しています。



背・座のクッションは、工具なしで取り替えられます(プレーゴチェア)

パーツの共用

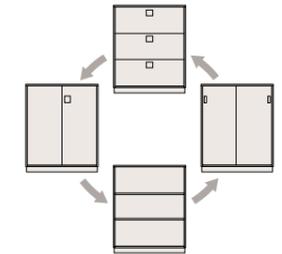
製品のフレームなど基本となるパーツに、多目的に利用できる設計を取り入れています。機能の変更やレイアウト変更があった際に、既存の製品を有効利用し、廃棄物を少なくすることができます。



リバーシブル天板仕様をラインアップ(エーキューズ)



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(プラニティライン)



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(スペックK-チェア)やデスク袖の製品配送に使用しています。

また、製品ごとの適正な梱包形態を再検討し、品質を損なわない範囲で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
2005年度 約93,000ケース(88t)



通函の封函方法はテープを一切使用しない差し込み式

輸送効率を追求したノックダウン構造

デスクやパネル、一部のチェアなどでは、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、製品輸送時の梱包サイズがコンパクト

ですみます。そのため、完成品の状態で梱包するのに比べて、格段に輸送効率をアップすることができるのです。

これまでに取り組んできたモジュールシフトや直送システムだけでなく、製品設計の面からもCO₂排出量削減に取り組んでいます。



背もたれと座面部分を分離することで梱包サイズを半減化(ループチェア)

お客様をサポートするエコサービス

クリーニングサービス

オフィス家具の頑固な汚れやシミをプロの技術で洗浄し、リフレッシュさせるサービスを行っています。専用機材と環境に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、2005年度に28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。2005年は27件実施しました。

また、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。

省エネ・省資源を可能にする効率的な生産

生産革新による省エネルギー

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

コージェネレーションシステムの導入

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

排ガスエネルギーの有効利用

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

排ガスエネルギー利用による効果
LPG使用量 **30%削減**

LPG使用量の削減

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

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

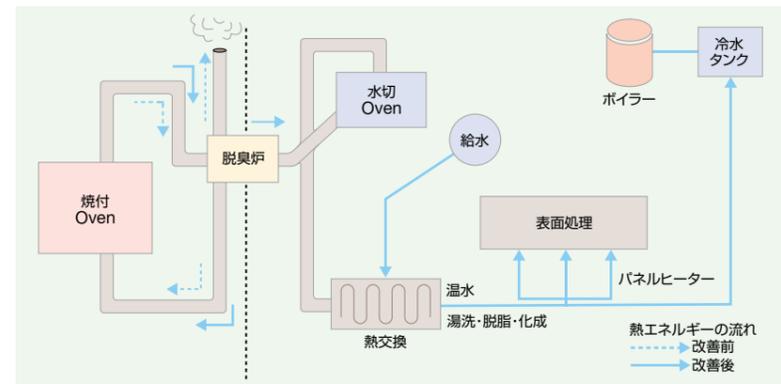
塗装の前処理工程の低温化による効果
CO₂排出量 **1.5%削減**



コージェネレーション設備

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

脱臭炉におけるエネルギー再利用システム



Topics ちえくり改善で環境を保全し、生産効率をアップ

「ちえくり」とは、知恵を出し合い、新たな動力を使わない簡単な自動装置(からくり)を用いて、楽に仕事ができるようにする工夫のこと。TPM(全員参加の生産保全)活動の一環として、1994年度からはじまりました。この活動は、目のつけどころが「ムリ・ムラ・ムダ」の排除であるため、電力やLPG、廃棄物の減量といった環境保全活動につながっています。2005年度は、オフィス事業部金庫製造

部門で、塗装工程における乾燥炉の燃焼効率の向上に取り組みました。乾燥炉の出入口にコンベアの動力を流用した自動開閉する扉を設置し、LPG使用量を約30%削減しました。また毎年10月には、その改善の成果を競う「全社改善総大会」が開催されています。全従業員の積極的な取り組みを推進するだけでなく、改善ノウハウを各工場でも水平展開する役割も担っています。



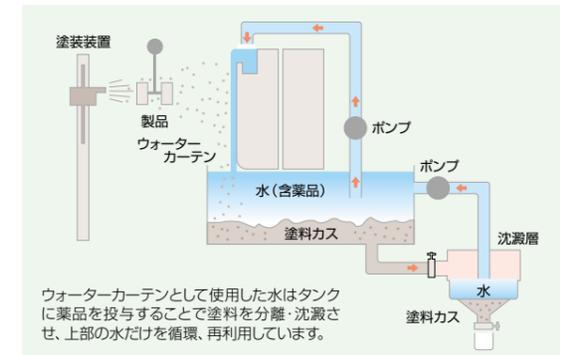
ちえくり改善の成果も発表される全社改善総大会

工業用水使用量の低減

寝屋川工場の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が、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)	35,400 t/年
改善後(1993年)	27,400 t/年
2004年度	13,700 t/年
2005年度	15,000 t/年



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。

ゼロエMISSION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の削減(リデュース)を行うとともに、「ゴミ」ではなく大切な資源として再利用(リユース)・再利用(リサイクル)を行い、埋立てゼロのゼロエMISSIONを推進しています。

2002年度に、オフィス事業部寝屋川工場のゼロエMISSION達成後、本社およびオフィス事業部金庫製造部門がゼロ

エMISSIONを達成し、その後も継続して活動しています。今後は、物流センタ

ーも含め、全社でゼロエMISSIONの取り組みを推進していきます。



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

製造過程から出る廃材の有効利用

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

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

スプール・ランナーの有効利用



樹脂成型材料を溶かし、金型内に溶けた樹脂を射出する

再使用

このスプール・ランナーを集め粉砕し、樹脂材料とする

Topics 使用済みの段ボールから生まれた「ECOペン」

ゼロエMISSIONの取組みの1つとして、寝屋川工場・滋賀工場から排出された使用済みの段ボールを回収・再利用したボールペン「ECOペン」を作りました。

ECOペンは、工場見学等のノベルティグッズとして配布しています。今後もこのような廃材を有効に利用していきます。

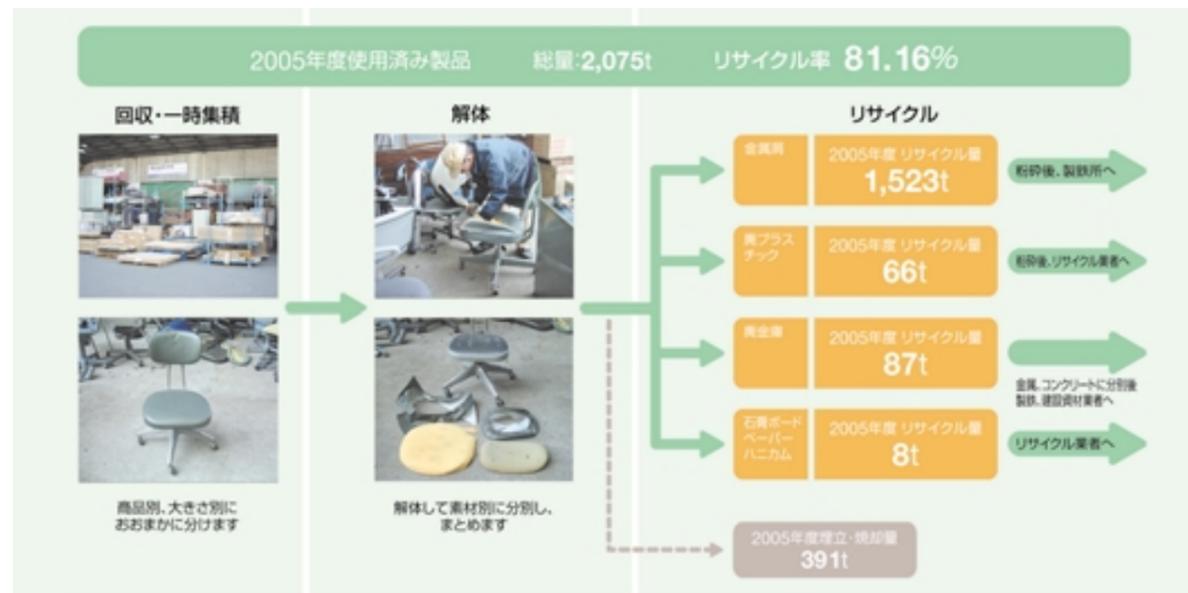


使い終わった製品を回収し、資源として活用

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

チェア、デスク、会議用テーブルなどの家具・什器は解体・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。



社員1人ひとりによる身近な活動から

省エネ活動

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



昼休みや長時間の離席時にパソコンの電源を消し忘れると貼られるイエローカード

省資源活動

オフィスから出る廃棄物の約半分は紙類です。そのため、紙類の使用量削減に努めています。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使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。



フロアごとに分別ゴミ箱を設置し、手順書に沿って各自で細かく分別

分別・リサイクル活動

リサイクル活動は、事業所・フロアごとに分別・廃棄を徹底しているほか、ファイル用品や文具の再使用、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。

また2003年9月からは、使用済みの割り箸を再生紙の原材料にする「割り箸リサイクル運動」に協力しています。2005年度は180kg(ボックスティッシュ270箱分)を製紙工場に送付しました。



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

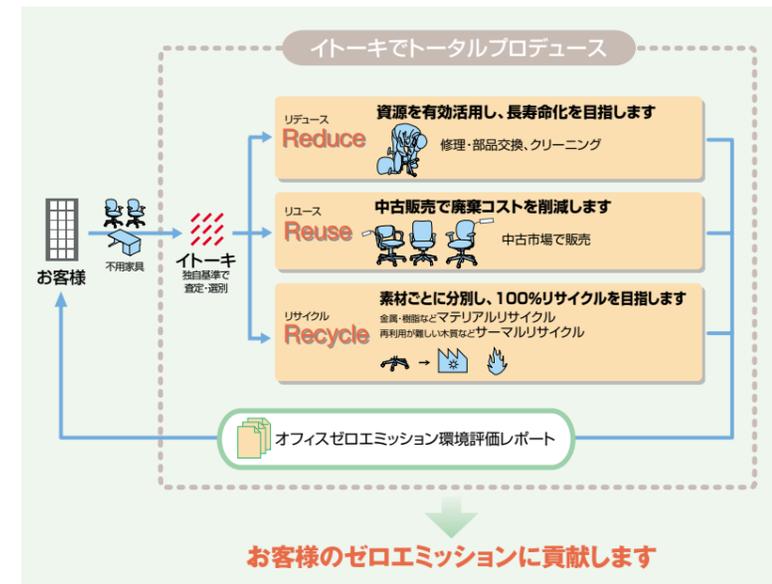
使用済み家具の廃棄ゼロを目指して

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(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



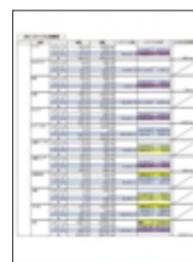
環境評価レポートで結果を報告

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

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



環境評価レポート
廃棄物の削減による環境保全効果、経済効果、そしてCO₂排出削減量を算出したものです(ビジネスモデル特許出願中)



3R/リサイクル実績表
リサイクル工程フローシート

2005年度 導入事例

株式会社クレディセゾン様 (西新宿、成増、他)	日本ゼオン株式会社様 (古河総合ビル、秀和ビル(ワークビル))
既存家具什器総量: 271t	既存家具什器総量: 153t
●リデュース: 62t	●リデュース: 62t
●リユース: 53t	●リユース: 11t
●リサイクル: 150t	●リサイクル: 76t
使用済み家具の3R率 97.7%	使用済み家具の3R率 97.4%

Topics 本社ビルが「ごみ減量優良建築物」標章を贈られました



「ごみ減量優良建築物」標章

本社ビルは2005年、大阪市より「ごみ減量優良建築物」標章を贈られました。大阪市環境事業局は、特定建築物におけるごみの減量と適正処理を年1回の立入検査で判定し、優秀な建築物に対して「ごみ減量優良標」を贈呈しています。この「ごみ減量優良標」を5年連続、あるいは通算で6年贈られた建築物だけが対象に

なるのが「ごみ減量優良建築物」標章です。本社ビルは、2001年から5年連続で「ごみ減量優良標」を贈られています。また、大阪ニューオフィスギャラリーも2004年から「ごみ減量優良標」を贈られており、「ごみ減量優良建築物」を目指しています。



本社ビル
大阪ニューオフィスギャラリー

「ステークホルダーと築く信頼関係」

新生イトーキとして改めてステークホルダーの皆様との信頼関係を築き、応えていくために、さまざまなコミュニケーションを通じてCSR経営を推進しています。

お客様とのより良い信頼関係を目指して

最初の接点となるお客様相談センター

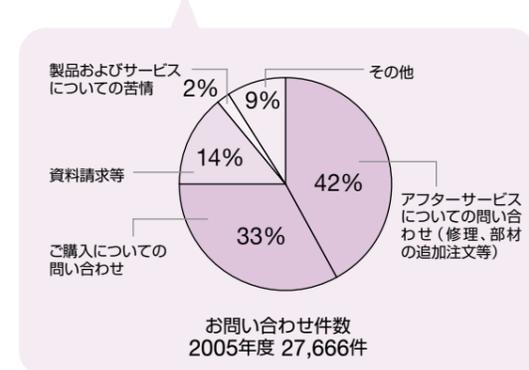
お客様相談センターは、さまざまなお問い合わせやご相談、苦情などをいただき、お客様とイトーキとの最初の「接点」です。顧客満足の向上を目指して、「親切・迅速・確実」をモットーに対応に努めています。

お客様からの重要なご指摘、苦情、お問い合わせを「お客様の生の声」として、経営トップおよび関連部門に速やかに報告するとともに、製品・サービスの改善や新製品開発につなげていくために、新生

イトーキとして「お客様の声を活かすしくみづくり」をさらに強化していきます。

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

お客様相談センター受信情報の流れ



お客様の声を活かすしくみ

新製品開発
 既存製品の改善
 サービスの向上

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。お客様の個人情報に対しては、個人情報保護対策事務局を中心に社内体制を整備し、対応を行っています。

なお当社の個人情報保護方針については、ホームページで詳細を公開しています。

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

製品品質と信頼性の向上のために

生産部門では1982年に総合的品質管理(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。

また2005年6月1日には、新生イトーキ

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



新生イトーキとして、改めて品質マネジメントシステムの拡大・統合・移籍を行い、審査登録しています

さまざまなステークホルダーとのコミュニケーション

IP(イトーキプレゼンテーション)の開催

イトーキが提案する多彩なオフィス・ソリューションをお客様に直接PRし、体感していただく場として、新製品発表やセミナーなどによる「ITOKI PRESENTATION」を毎年開催しています。2005年はショールームリニューアルのお披露目もかね、東京・大阪の2拠点で行いました。



ITOKI PRESENTATION 2005の風景



IPで行なわれた謝恩講演会

ショールームを全国に展開

カタログだけでは伝わりにくい製品のクオリティを知っていただくために、東京・大阪・名古屋・広島・福岡にオフィス家具を中心に展示するショールームを展開しています。また2005年には、ホーム用家具を中心に展示する「イトーキホームギャラリー」をオープンしました。



家具だけでなく働き方を実際にご覧いただける「東京ショールーム」



学習机やSOHO家具、輸入家具などを展示する「イトーキホームギャラリー」

多様なお客様と出会うイベント

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



第19回牛乳パックの再利用を考える全国大会では、牛乳パックをリサイクルした合板で作られた家具を出展



毎年出展しているエコプロダクツ展。2005年は、バイオマス素材を使った家具の展示とリサイクル家具の寄贈による支援活動を紹介

2005年度に出展した主な環境イベント

- サステナブルデザイン展2005 (1/4~2/8)
- 国際福祉機器展H.C.R.2005 (9/27~9/29)
- ウェステック2005 廃棄物処理・再資源化展 (11/29~12/2)
- 第19回牛乳パックの再利用を考える全国大会 (8/6~8/7)
- 2005東京国際家具見本市 (IFFT2005) (11/22~11/25)
- エコプロダクツ2005 (12/15~12/17)

販売代理店とのパートナーシップ

イトーキは直接販売だけでなく、全国の代理店・特約店の皆様を通じて製品を販売しています。

新生イトーキとして、全国の代理店・特約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、代理店様社長会議、説明会や研修会の開催、情報誌の発行など、情報提供とコミュニケーションの機会を積極的に設けています。



代理店・特約店の皆様にお届けしている情報誌「IDN(ITOKI Dealer Network)」

従業員とのかかわり

コンプライアンス

新生イトーキの企業理念では、経営姿勢の中でコンプライアンス経営を掲げています。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」を新たに制定し、携帯用のハンドブックを全社員、グループ会社に配布しました。コンプライアンス委員会およびコンプライアンス室を中心に、イトーキグループを構成するすべての会社、全社員が共通の認識と理解に立つことで、グループ全体でコンプライアンス重視の経営を推進していきます。



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、専門教育のため職種ごとの専門教育

正社員総数(男女比)	正社員以外の雇用人数 (間接雇用する契約社員)	障害者 雇用人数	再雇用 人数	2005年度 産休取得者数	2005年12月末現在 育休取得者数
1,771人 (男:1,446人、女:325人)	91人	21人	12人	8人	7人

2005年12月現在

やOJT制度、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」を実施しています。2005年には営業部門の若手育成プログラム「イトーキアカデミー」も開講しました。

安全衛生について

2005年度は新生イトーキとしての安全管理体制の構築に力を入れ、全社安全大会のほか各事業所ごとの安全衛生委員会、災害防止協議会を定期的に実施しました。また、安全衛生管理規程にもとづき、全社安全衛生委員会活動計画、産業災害クイックマニュアルなどを作成し、事業所巡回による安全監査や各事業所内の安全パトロールを定期的に実施しています。

2005年度 労働災害件数 **12件**



労働組合の活動

2005年の企業統合にともない、労働組合も新生イトーキ労働組合として生まれ変わりました。新たな労使関係を構築するために、労使懇談会などのコミュニケーションを密に図り、対話による相互理解を行っています。

また組合員間の融合も大きな課題です。7月にはウォークラリーや懇親会などを行う組合主催の融和イベントが開催されました。また親睦だけにとどまらない業務に密着した活動も含めて、組合員同士のコミュニケーションの場も設けています。



健康づくり

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

2005年度は、「ファミリー健康相談」「メンタルヘルスカウンセリング」などの電話による健康相談を新たに始めたほか、健康組合のホームページもオープンし、健康に関するさまざまな情報をわかりやすく掲載しています。

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



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

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



各工場では工場見学として、クイズ形式で楽しみながら学ぶ環境教室を開催



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



大阪市と「すきやねん大阪市民運動推進委員会」主催の大阪市一斉清掃イベント「クリーン大阪2005」



グループ企業の富士リビング工業株式会社では、全社員による工場周辺の清掃を実施

ユニバーサルデザインの普及啓発活動

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

2005年度の主なユニバーサルデザイン講演

講演名	主催者(団体名)
ユニバーサルデザイン東北地区セミナー	福島県東北地方振興局
「THINK SETAGAYA」セミナー	東京青年会議所世田谷区委員会
ユニバーサルデザインのススメ	宮崎県生産・計測技術研究会、宮崎県福祉機械研究会
特別授業(総合学習)	板橋区立志村小学校
ユニバーサルデザインII	岡山理科大学

中国の砂漠緑化への協力

2004年度には砂漠緑化・砂漠化防止を目的としたNPO「緑化ネットワーク」の植林活動に賛同し、中国内モンゴル自治区通遼市のホルチン砂漠への植林に協力

しました。この活動は2000年3月より同市政府とNPOの共同事業として開始され、5年間で約800haに植林が行われました。



個人のボランティア活動

従業員のボランティア活動支援制度を設け、ボランティアへの積極的参加を支援するために交通費の支給、社会貢献表彰などを行っています。



寝屋川市太間地区の淀川河川公園を基点に行われた「淀川上流クリーン作戦」



毎年、参加している交野市山地対策協議会主催の清掃ハイキング「クリーングリーン作戦」

Topics ショールーム家族見学会の開催

東京ショールームでは、家族見学会を開催しました。社員の家族の方に仕事に対する理解を深めてもらうために、実際にショールーム内を回り、製品に触れていただいたほか、ゲームやクイズなども行いました。今後も継続して開催する予定です。



関連団体への参加

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

現在参加している主な団体

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

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。

- 会社案内
- 総合カタログ
- Ud&Eco style誌
- 有価証券報告書
- 事業報告書
- IRレポート(年2回)

06

新生イトーキとして、より効果的・効率的な環境活動を行うために環境マネジメントシステムの統合を図りました。企業統合を契機に環境中期計画を設定し、さらなる環境活動の向上に取り組みます。

環境マネジメント

「環境経営を目指して」

イトーキの事業活動と環境負荷

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

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

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

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

■集計範囲の変更

- 2005年6月1日に、生産を担っていた旧株式会社イトーキレピオと販売を担っていた旧株式会社イトーキが統合しました。
- 2005年度より、ソーニング事業部野田工場を集計範囲に追加しました。

■CO₂算出方法の変更

- 2005年度のCO₂排出係数については、環境省「温室効果ガス排出量の算定・報告・公表制度における算定方法・排出係数一覧」(2006年4月公表)を参考にしました。なお、2004年度までのCO₂排出係数は、環境省「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン試案ver. 1.6」の排出係数を参考にしており、2005年度とは若干異なります。

■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
- 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：ボイラーなど設備からの排出される量。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

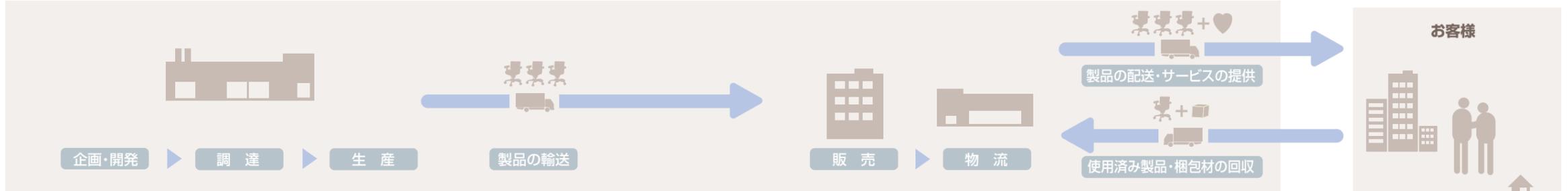
In インプット

【生産部門】			
■総エネルギー投入量	265,233GJ	■水資源投入量	133千m ³
重油・軽油・灯油・ガソリン	2,201kl	上水	52千m ³
LPG	1,260t	工業用水	15千m ³
購入電力	11,810千kWh	地下水	66千m ³
都市ガス	41千m ³		
■総物質投入量	34,761t		
金属類	24,424t		
プラスチック類	2,108t		
木質類	314t		
梱包材料	915t		
紙類	352t		
石こうボード	4,546t		
その他	2,102t		



【販売・物流部門】	
■総エネルギー投入量	100,427GJ
重油・軽油・灯油・ガソリン	354kl
LPG	16t
購入電力	8,344千kWh
都市ガス	130千m ³
■水	
上水	23千m ³

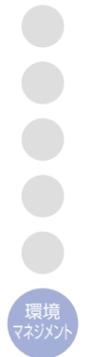
■総製品販売量	47,271t
そのうちのグリーン購入法適合製品	42,314t
<small>※カタログ掲載品</small>	



Out アウトプット

【生産部門】			
■大気への排出		■廃棄物等総排出量	4,004t
CO ₂	16,208t-CO ₂	リサイクル量	3,870t
NOx	26,360kg	最終処分量	134t
SOx	6kg		
■総排水量	112千m ³	■化学物質	
公共用水への排水量	81千m ³	キシレン	180t
下水道への排水量	31千m ³	トルエン	38t
		エチルベンゼン	49t
		亜鉛の水溶性化合物	0.01t

【販売・物流部門】			
■大気への排出		■廃棄物等総排出量	2,627t
CO ₂	7,646t-CO ₂	リサイクル量	2,446t
		最終処分量	181t
■総排水量	23千m ³	■使用済み製品	2,075t
公共用水への排水量	0千m ³	リサイクル量	1,684t
下水道への排水量	23千m ³	最終処分量	391t



環境目標と2005年度の実績

2005年度 全社環境目的・目標と実績

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

全社環境目的		2005年度 全社環境目標		2005年度 全社目標実績		評価	掲載ページ
環境配慮型製品の企画・開発	全ての製品開発テーマで「製品アセスメント」を実施し、Ecoプロダクト商品、Ud&Ecoプロダクト商品を拡大する	Ecoプロダクト商品の売上構成比を拡大する	41.2%	38.2%		△	P06~15 P20~23
		Ud&Ecoプロダクト商品の基準を検討する		Ud&Ecoプロダクト商品の基準の検討実施		○	
		再生樹脂使用率を拡大する	21%	29.2%		○	
		推奨樹脂使用率を拡大する	39%	48.2%		○	
環境配慮型製品のサービス	環境に配慮した快適空間デザイン・製品・サービスを提供する	環境に配慮した快適空間デザイン・製品・サービスを提供する		グリーン購入法適合商品利用提案の実施 オフィス什器廃棄システム提案の実施 ゴミ分別廃棄システム提案の実施		○	P27
		顧客オフィスの環境配慮への提案・推進		エコロジーマネジメントシステムの提案の実施 ファイリングシステムの提案の実施		○	
省エネ・温暖化防止	CO ₂ 排出量を削減する	全社のCO ₂ 排出量を削減する	21,511 t-CO ₂	23,854 t-CO ₂		△	P18~19 P24, 42
		工場におけるCO ₂ 排出量を'99年度基準、生産高原単位で削減する	14,170 t-CO ₂ -13%(生産高原単位)	16,208 t-CO ₂ +0.6%(生産高原単位)		△	
		オフィスビルにおけるCO ₂ 排出量を'03年度基準で削減する	3,031.8 t-CO ₂	4,351 t-CO ₂		×	
		物流におけるCO ₂ 排出量を'03年度基準で削減する	4,309 t-CO ₂	3,295 t-CO ₂		○	
省資源	コピー用紙の使用量を削減する	オフィスビルにおけるコピー用紙使用量を'03年度基準で削減する	-5%	-6.7%		○	P26
		物流におけるコピー用紙の使用量を'03年度基準で削減する	13%	-4.0%		○	
	オフィスビルにおける消耗品の使用量を削減する	消耗品の使用量を削減する		消耗品の再使用、社内ファイリングシステムの推進		○	
3Rの推進	工場における廃棄物のゼロエミッションを推進する	産業廃棄物の埋立処分量を削減する	172.8 t	105.3 t		○	P25, 42
		産業廃棄物のリサイクル率を向上する	93.2%	97.2%		○	
		一般廃棄物のリサイクル率を向上する	63.5%	81.6%		○	
	オフィスビルにおける廃棄物の3Rを推進する	廃棄物総排出量を'03年度基準で削減する	196 t -8%	217 t +1%		△	P26, 42
		廃棄物のリサイクル率を向上する	75%	76.1%		○	
	物流における廃棄物の3Rを推進する	廃棄物総排出量を'03年度基準で削減する	4,061 t -0.03%	4,485.1 t +1.1%		△	
リサイクル率を75%以上にする		86%	88.4%		○		
		マテリアルリサイクルへの取組み		マテリアルリサイクル先の調査		△	
有害物質の最小化	工場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'99年度基準、生産高原単位で削減する	-38%	-38.5%		○	P16~17
グリーン調達/グリーン購入	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	工場の調達先におけるグリーン調達率を向上する	80%	80.6%		○	P37
		全社グリーン調達基準の見直し		全社グリーン調達基準の見直し実施		×	
技術開発・研究	Ud&Eco商品の研究・開発を行う	工場における省エネ・省資源に関する技術開発・研究を行う		天板化粧板へのエコメラミンの使用(CXデスク)工場における省エネに関する技術開発・研究の継続実施		△	P06~15
		製品に含まれる有害物質の調査を行う		製品に含まれる有害物質の調査を行う		○	
法規制遵守	製品に含まれる有害物質の調査を行う	製品に含まれる有害物質の調査を行う		アスベスト(石綿)の使用状況調査及びHPへの情報公開		○	P16~17
継続的改善環境情報	全社内システムの構築を行う	全社内システムの構築を行う		新生イトーキとしてのISO14001:2000 審査登録完了 全社パフォーマンスデータシステム統合の検討 全社環境会計システム統合の検討		○	P36~42
		環境情報の発信を行う		環境情報発信の社内外イントラネットの整備 「エコプロダクツ展」等への出展 2005年度環境報告書の発行		○	

2005年度目標達成の状況

Ecoプロダクト製品は、オフィス製品ではCXデスク、プラオαチェア、建材製品ではクリアパートなどの開発・製品化を行いました。売上構成比は目標値をやや下回る結果となりました。

廃棄物の総排出量は野田工場が範囲に入り、工場の廃棄物総排出量は増加していますが、リサイクル率については工場、物流、オフィスともに目標を達成しました。

2006年度~2008年度中期計画の策定

統合により、気持ちを新たに2008年度までの環境中期計画を策定しました。2006年度はこの3年計画の初年度である

した。オフィス事業部寝屋川工場、金庫製造では、ゼロエミッションを継続しています。またゾーニング事業部の京都工場と設備機器事業部のスチール棚工場、2005年度より塗装の排水処理施設から出る汚泥の処理を、セメント原料としてマテリアルリサイクルできる業者へ委託したことで、リサイクル率が93%になりました。

り、これからの方向性を決める重要な年度です。これまでの活動のみにとらわれず、各重要テーマに対して当社としてある

物流のCO₂排出量は目標を十分に達成しました。各センターで配送トラックの積載効率を上げたこと、微小ではありませんが昨年と比較して出荷台数が減ったことによると考えられます。なお、物流の効率化を目指した滋賀ロジスティクスセンターの稼働は、2006年度よりCO₂排出量削減への寄与が期待できます。

べき姿を目指し、施策の具体化とベンチマークの策定など今後の環境・CSR活動への布石となるよう活動していきます。

環境中期計画 全社環境目的・目標

全社環境目的		2006年度 全社目標	2007年度 全社目標	2008年度 全社目標
製品開発・サービスの提供	「Ecoプロダクト」化の推進	「Ecoプロダクト」商品基準の見直し改訂及び新「Ecoプロダクト」商品の開発	新「Ecoプロダクト」商品の開発及び「Ecoプロダクト」商品の販売	
	「Ud&Ecoプロダクト」化の推進	「Ud&Ecoプロダクト」商品基準の制定及び運用準備	「Ud&Ecoプロダクト」商品の開発及び「Ud&Ecoプロダクト」商品の販売	
省資源、廃棄物のリサイクル	省資源活動の推進	自社生産商品に投入する資源の総投入量集計システムの構築と運用開始	生産段階における廃棄物削減計画の立案及び実行	
	産業廃棄物のリサイクル促進	リサイクル率:90%	リサイクル率:91%	リサイクル率:92%
	事業系一般廃棄物のリサイクル促進	リサイクル率:94%	リサイクル率:95%	リサイクル率:95%
	産業廃棄物の埋立処分量の削減	2005年度比:継続維持	2005年度比:3%削減	2005年度比:5%削減
省エネ、温暖化防止	エネルギー起源CO ₂ 排出量の削減	温室効果ガス6種の排出量集計システムの再構築と運用開始	CO ₂ に係わる対象活動の明確化及び削減計画の策定と運用	
	温室効果ガス排出量の削減		5ガス(CO ₂ 以外)に係わる対象活動の明確化及び削減計画の策定と運用	
有害物質の使用量の最小化	有害物質の管理と使用量の最小化	対象物質(PRTR法等)の再設定及び集計システムの再構築	自社管理基準の見直し及び削減計画の策定と運用	
汚染防止	汚染物質の管理と放出量の最小化	対象物質の再設定及び管理システムの再構築	自社管理基準の見直し及び削減計画の策定と運用	
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:80%	生産部門におけるグリーン調達率:80%
		全社のグリーン調達計画の策定	全社のグリーン調達計画に基づくグリーン調達の推進	
	グリーン購入の推進	対象物品・基準の見直し及びデータ集計システムの再構築	対象物品のグリーン購入率の設定及びグリーン率の向上	
技術研究・開発	地球環境負荷の低減に貢献する技術の研究・開発	該当部門の業務目標に基づく地球環境負荷の低減に貢献する技術及び素材等の研究開発の実施		
法規制等の遵守	環境関連法規制等の遵守	環境関連法規制等の継続的遵守		
	自主規制値の遵守	生産部門における自主規制値の見直し	生産部門における自主規制値の継続的遵守	
教育・訓練	計画的な環境教育・訓練の実施	全社環境教育・訓練体系の再構築とカリキュラムの策定	全社環境教育・訓練計画に基づく教育の実施	
環境マネジメント	グループ企業の環境活動奨励	グループ企業に対する環境活動支援策の策定	グループ企業の環境活動奨励と環境マネジメントシステム構築支援	
	環境会計システムの統合と運用	全社環境会計基準及びシステムの再構築	新環境会計システム運用と環境会計のデータによる環境活動の効果の明確化及び環境戦略への提言	
	社会貢献活動	社会貢献活動に係わる諸条件の再整備	積極的な社会貢献活動推進及び支援	

●当社は2005年6月1日に製造部門と販売部門が企業統合し、新生(株)イトーキとなりました。旧2社はそれぞれISO14001の認証を取得していましたが、2005年11月11日統合認証を得ました。
●「2005年度 全社環境目的・目標と実績」は、旧2社の目的・目標と2005年度の実績を合算した結果です。
●「環境中期計画 全社環境目的・目標」は、新生(株)イトーキの2008年度までの3カ年の計画を表します。

環境マネジメントへの取り組み

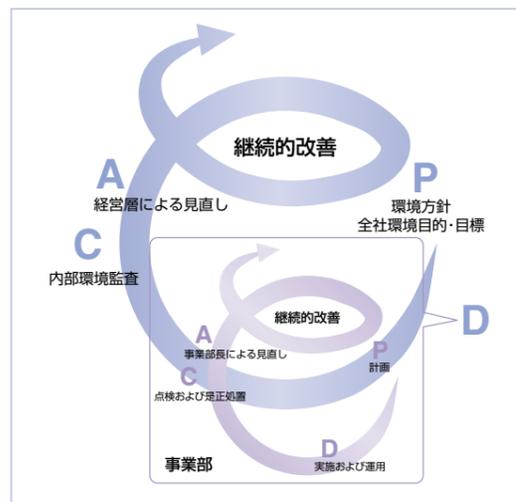
全社統合認証の取得

2005年6月の企業統合にともない、新たに環境方針を制定しました。11月には全社でISO 14001統合認証を取得し、これにともない登録範囲と認定範囲が広がりました。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)上の責任範囲を明確にし、環境推進体制を見直して新たに全社システムとして構築いたしました。



- 登録会社名 株式会社イトーキ
- 登録番号 E 094
- 認証規格 JIS Q 14001:2004
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 2005年11月11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

環境マネジメントシステムイメージ



環境保全推進体制

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

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

環境マネジメント監査

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

CEAR登録審査員審査員補 4名
内部環境監査員 193名

2005年11月現在

社内環境教育の実施

各サイトでは、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。また専門教育として、法順守にかかわる教育や、著しい環境側面に従事する作業員に対しては運用管理手順等の実施教育などを行っています。そのほか、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、外部機関による内部監査員講習を実施し、全社レベルの環境教育

緊急事態に備えた訓練

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

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

緊急時の訓練・定期テスト参加人数
2005年度 延べ197名



廃油をこぼした場合を想定した回収作業の訓練

の促進に努めています。

一般教育としては、eラーニングシステムによる全要員を対象に自覚の教育を実施しているほか、新入社員、中途社員を対象に地球環境問題および当社の環境保全活動の教育を実施しています。

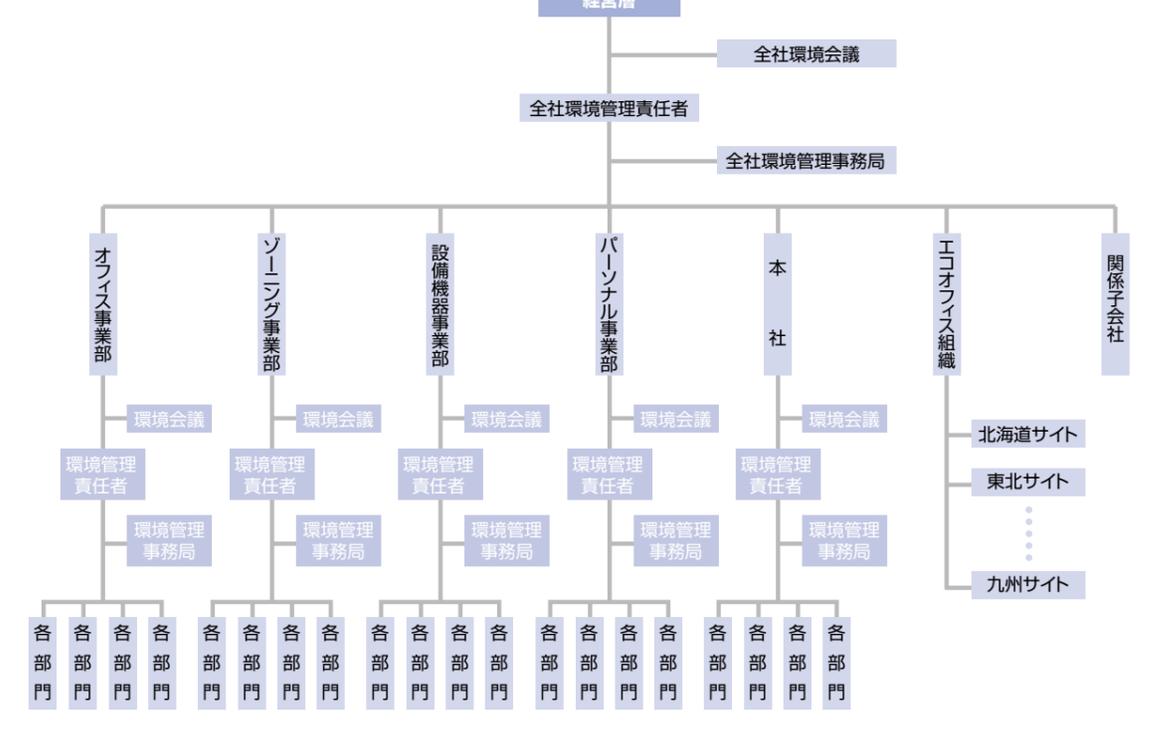
また2005年度は、環境教育・訓練の一環として、中央防波堤埋立処分場の風力発電、廃棄物処分場などの見学も実施しました。



eラーニングで使用したテキスト

2005年度 社内環境教育参加人数
専門教育 延べ245名
eラーニング受講 延べ1,915名

環境保全推進体制



グリーン調達推進

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に重点をおいて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。

2005年12月末現在 認定企業

ISO14000シリーズ取得	137社
KES(京都環境マネジメントシステム)取得	24社
交通エコロジー・モビリティ財団によるグリーン経営認証取得	3社
当社基準での監査による認定	65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%
2002年度	40%	41%
2003年度	60%	66%
2004年度	70%	78%
2005年度	80%	81%

※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
2005年度 81%



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

環境保全コストと効果

2005年度環境会計

単位：千円

分類	主な取組みの内容	環境保全コスト		環境保全効果(前年比)				備考ページ
		投資額	費用額	項目	2004年度実績	2005年度実績	前年比	
事業エリア内コスト		260	180,917					
公害防止コスト	排ガス測定、排水処理、騒音、振動、悪臭防止などのための設備保全、管理	260	44,308	NOx排出量	26,627kg	26,360kg	-267kg ↑	P38.39
				SOx排出量	3kg	6kg	3kg ↓	
地球環境保全コスト	工場におけるエネルギー効率改善 コーゼンシステムの維持 物流システムの効率化	0	53,494	CO ₂ 排出量	20,765 t-CO ₂	23,854 t-CO ₂	3,089t-CO ₂ ↓	P18.19 24.25
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	83,115	廃棄物総排出量	6,932t	8,706t	1,774t ↓	P24.25. 26
				廃棄物リサイクル率	88%	92%	4ポイント ↑	
上・下流コスト	環境に配慮した快適空間デザイン・ 製品・サービスの提供 ユニバーサルデザイン製品の提供 容器包装リサイクル グリーン購入	0	45,533	使用済み製品の リサイクル率	75%	81%	6ポイント ↑	P26
				オフィスエコロジーマネジ メントシステムの実施による 家具の再使用	40t	76t	36t ↑	P27
管理活動コスト	ISO認証維持管理活動 環境ラベルの取得、展示会出展などによる情報開示 事業所周辺の緑化	0	111,902	グリーン購入法適合率	93.7%	94.3%	0.6ポイント ↑	P07.29. 31.36. 37
				エコマーク登録商品数	16シリーズ	13シリーズ	-3シリーズ ↓	
				GPN登録商品数	107シリーズ	105シリーズ	-2シリーズ ↓	
研究開発活動コスト	環境負荷の低減に貢献する製品の設 計・開発	58,140	6,592					P6~15
社会活動コスト	ユニバーサルデザイン、環境関連団 体への参画、普及啓発活動	0	2,799					P31
環境損傷対応コスト	環境に損傷を与えた場合の修復など	0	0					
	合計	58,400	347,743					

※ ↑は良い、↓は悪い

より効率の高い環境保全活動を進めていくための指標として、環境活動にかかる費用とその効果を継続して集計しています。2005年度は、旧2社の環境会計の算定基準や項目が異なっている部分がありました。そのため、ここでは環境保全コストと環境保全効果は、旧2社の結果を単純に合算した数値を掲載しています。2006年度より統合した環境会計のしくみづくりに着手し、2007年度より本格的に導入していく予定です。

- 集計期間、集計範囲
2005年1月～5月：旧(株)イトーキ
レビオ、旧(株)イトーキ、
2005年6月～12月：新生(株)イトーキ
※記載にあたっては、環境省が公表する「環境会計ガイドライン(2005年版)」を参考としています。環境保全対策にと
もなう経済効果および環境配慮型製品
や環境関連ビジネスの売上などのみ
なし効果は計上していません。
- 環境保全効果
●環境保全コストとして計上した活
動項目に対して、実質的な効果と
して考えられる主なものを前年比
で算出しています。実績がパーセ
ンテージで示されているものにつ
いては、その差をポイントという
形で表記しました。
- 環境保全コスト
●投資額は、工場における設備投資
については、按分して計上してい
ます。費用額は、当社のコンセプト
である環境とユニバーサルデザイン
(Ud&Eco style)に基づき、ユニ
バーサルデザインにかかる活動コ
ストを一部計上しています。
- 環境に配慮した快適空間デザ
イン・製品の提供および、
ユニバーサルデザイン製品の提供
については、当社の算定基準に基
づく按分集計を行っています。



Topics 環境会計とは？

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

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

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

※2005年度の環境保全対策にともなう経済効果については公表していませんが、今後の環境会計システムの統合にあわせて公表の方法についても検討しております。

環境に関する法規制の順守

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

工場内の製造工程においては、大気汚染や水質汚濁防止につながる改善活動に努めています。また、有事の際の周辺環境への影響を最小限にとどめるように、トラブルを想定した手順書を作成し定期的な訓練を実施しています(P37)。

2005年度は、滋賀工場において放流槽の水質調査の実測値が規制値をオーバーしました。これについては不適合処

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。今後は、自主規制の見直しを行い、さらに管理レベルの向上に努めます。

なお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16台、蛍光灯安定器が104台、使用中の高圧コンデンサ7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。各PCBについては、日本環境安全事業株式会社におけるPCB処理計画の早期申し込みの登録を完了しました。

工場における環境法規制値と実績値

事業部	工場	項目	単位	※規制値の内容 ①法規制 ②府条例 ③市条例 ④市協定											
				オフィス事業部				ソーニング事業部				設備機器事業部			
				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	工場	水素イオン濃度(pH)	ph	5.7~8.7	8.2	6.5~8.0	7.9	6.5~8.0	7.8	5.7~8.7	6.4	5.8~8.6	7.8	5.8~8.6	7.8
		生物学的酸素要求量(BOD)	mg/l	300	140.0	20	9.4	20	6.0	300	9.9	100	27.0	100	27.0
		化学的酸素要求量(COD)	mg/l	—	—	20	19.0	20	11.5	—	—	100	35.0	100	35.0
		浮遊物質酸素要求量(SS)	mg/l	300	94.0	30	<0.5	30	<0.5	300	240.0	150	21.0	150	21.0
		全窒素含有量	mg/l	150	70.0	12	11.0	12	6.3	—	—	120	29.0	120	29.0
		全燐含有量	mg/l	20	4.2	1.2	<0.06	1.2	<0.06	—	—	16	2.6	16	2.6
		鉄及びその他の化合物	mg/l	10	0.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		亜鉛及びその他の化合物	mg/l	5	2.9	—	—	—	—	—	—	5	0.3	5	0.3
		ノルマルヘキサン	mg/l	30	4.4	3	0.5	3	0	—	—	5	2.4	5	2.4
		フェノール類	mg/l	5	0.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		クロム及びその他の化合物	mg/l	—	—	—	—	—	—	2.0	0.1	—	—	—	—
		鉄含有量	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	10	0.6	10	0.6
		硼素含有量	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	10	0.1	10	0.1
		弗素含有量	mg/l	—	—	—	—	—	—	—	—	8	0.1	8	0.1
大気関係	工場	煤塵	g/Nm ³	0.05	0.005	0.1	0.043	—	—	—	—	0.2	0.013	0.2	0.002
		窒素酸化物(NOx)	volppm	150	70	950	790	—	—	—	—	150	21	230	10
		硫酸酸化物(SOx)	volppm	—	—	1.9	0.09	—	—	—	—	—	—	—	—
		ホルムアルデヒド	volppm	28.4	5.2	—	—	—	—	23	0.2	150	6.8	20	9
		トルエン	volppm	—	—	—	—	—	—	5580	18	200	10	200	67
		キシレン	volppm	—	—	(自主測定)	38	—	—	558	6.1	300	48	300	61
		スチレン	volppm	—	—	—	—	—	—	223	<0.1	—	—	—	—
		酢酸エチル	volppm	—	—	—	—	—	—	1675	1.4	—	—	—	—
		メチルイソブチルケトン	volppm	—	—	—	—	—	—	558	0.1	—	—	—	—
		炭化水素(除去効率)	%	85%以上	97%	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		塩素	mg/Nm ³	251.3	0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

※規制値は、適用法規制などで最も厳しい値。実績値は2005年1月～12月の最大値

環境パフォーマンス

工場およびエコオフィスサイト、物流サイトの2005年度実績です。

<p>■集計範囲の変更 ●2005年度より、ゾーニング事業部野田工場を集計範囲に追加しました。</p> <p>■CO₂算出方法の変更 ●2005年度のCO₂排出係数については、環境省「温室効果ガス排出量の算定・報告・公表制度における算定方法・排出係数一覧」(2006年4月公表)を参考にしました。なお、2004年度までのCO₂排出係数は、環境省「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン試案ver.1.6」の排出係数を参考にしており、2005年度とは若干異なります。</p>	<p>■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 ●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：ボイラーなど設備からの排出される量。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</p>
---	--

事業部別データ

事業部名	オフィス事業部			ゾーニング事業部			設備機器事業部			エコオフィスサイト	物流サイト	
	寝屋川工場	金庫製造	滋賀工場	京都工場	野田工場	スチール棚工場	電子機器工場	研究施設				
所在地	大阪府寝屋川市 昭栄町17-5	大阪府守口市 金田町3-3-16	滋賀県近江八幡市 上田町72	京都府八幡市 戸津中代46-1	千葉県野田市新2288 伊ヶ崎オールスチール(株)内	京都府八幡市 戸津中代46-1	滋賀県近江八幡市 上田町72	京都府八幡市 上津屋林29	(本社サイト) 大阪府城東区 今福東1-4-12 ほか16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		
敷地面積	19,440㎡	6,876㎡	60,400㎡	10,879㎡	5,050㎡	8,905㎡	60,400㎡	3,922㎡				
延床面積	34,691㎡	3,199㎡	36,523㎡	10,941㎡	7,786㎡	12,605㎡	8,986㎡	2,375㎡				
主要生産品目	オフィス用デスク、テーブルおよびパネル	金庫、喫煙テーブル	オフィス用チェア、その他イス類、収納什器等	建築用内装パネル、建具、壁収納家具等	建築用内装パネル	スチール棚	自動倉庫、自動検索システム等メカトロ機器	ストア什器、研究施設機器				
	合計	実績	実績	実績	実績	実績	実績	実績	実績	実績		
INPUT	総エネルギー投入量 (GJ)	365,660	101,036	5,300	91,132	22,014	9,609	25,529	9,213	1,401	75,363	25,064
	重油・軽油・灯油・ガソリン (kl)	2,556	489	19	1,062	291	1	179	154	5	346	8
	LPG (t)	1,276	468	21	531	4	80	157	0	0	0	16
	購入電力 (kWh)	20,155	5,818	356	2,355	1,133	567	1,128	329	124	5,905	2,439
	都市ガス (千m ³)	171	41	0	0	0	0	0	0	0	130	0
	水資源投入量 (千m ³)	156	22	1	40	25	4	37	3	1	17	6
	上水 (千m ³)	75	7	1	40	0	0	0	3	1	17	6
	工業用水 (千m ³)	15	15	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	地下水 (千m ³)	66	0	0	0	25	4	37	0	0	0	0
	総物質投入量 (t)	34,761	8,188	987	7,583	4,374	5,061	7,119	1,447	3	—	—
	金属類 (t)	24,424	5,727	486	5,722	2,292	1,963	6,803	1,430	0	—	—
	プラスチック類 (t)	2,108	1,068	1	992	46	0	1	0	0	—	—
	木質類 (t)	314	314	0	0	0	0	0	0	0	—	—
	梱包材料 (t)	915	177	13	498	59	41	108	17	3	—	—
紙類 (t)	352	226	0	0	107	19	0	0	0	—	—	
石こうボード (t)	4,546	0	0	0	1,706	2,840	0	0	0	—	—	
その他 (t)	2,102	676	487	371	163	198	207	0	0	—	—	
OUTPUT	大気への排出											
	CO ₂ (t-CO ₂)	23,854	5,998	312	5,758	1,395	556	1,542	596	81	4,351	3,295
	NOx (kg)	26,360	1,844	—	23,607	245	—	664	—	—	—	—
	SOx (kg)	6	—	—	6	—	—	—	—	—	—	—
	総排水量 (千m ³)	135	22	1	16	25	8	37	3	0.5	17	6
	公共用水への排出量 (千m ³)	81	—	—	16	25	—	37	3	—	0	0
	下水道への排出量 (千m ³)	54	22	1	—	—	8	—	—	0.5	17	6
	廃棄物等総排出量 (t)	8,706	1,343	117	798	794	667	271	4	11	217	4,485
	リサイクル量 (t)	8,009	1,334	114	784	744	640	245	2	7	161	3,969
	最終処分量 (t)	697	9	3	14	51	27	26	2	4	56	516



寝屋川デスク・パネル工場



滋賀チェア工場



滋賀キャビネット工場



京都建材・スチール棚工場



滋賀電子機器工場



東京テクノパーク

グループ企業のISO14001認証取得状況

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、テーブル
 認証取得年月 1999年9月



■環境方針

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

1. ISO14001にもとづき構築した環境マネジメントシステムの継続的改善を行う。
2. 当社の活動、製品・サービスに係る環境側面の適切な管理にもとづき、環境汚染の予防を推進する。
3. 当社の活動に係る環境法規制、当社が同意するその他要求事項を遵守する。
4. 当社の活動に係る環境側面のうち、次の事項を重点テーマとして活動する。
 - (1) 電力、LPG及び紙の使用量を削減する。
 - (2) 産業廃棄物の削減と、分別等適正管理によりリサイクルを推進する。
 - (3) 塗料ミストを削減する。
 - (4) 「製品アセスメント」を実施し、提供する製品の環境への負荷を低減する。
 - (5) VOCについては取り扱いの管理を徹底し、大気汚染及び健康被害の予防に努める。

2006年1月10日改定
 伊藤喜オールスチール株式会社 代表取締役社長 小野 修

富士リビング工業株式会社

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



■環境方針

【基本理念】

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

【基本方針】

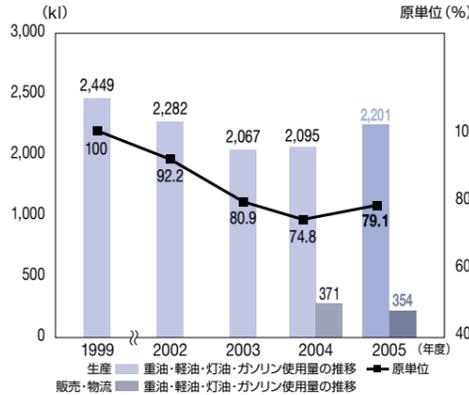
1. 環境関連の法規制及び当社が認めるその他の要求事項を遵守するとともに、自主管理基準を設けて環境管理の向上に努めます。
2. 環境マネジメントシステムを構築し、継続的に改善を行うとともに、環境に対する汚染を予防します。
 - ・省資源、省エネルギーを推進します。
 - ・リサイクルしやすい製品開発及びリサイクル材料を多く使った製品設計を推進します。
 - ・産業廃棄物の削減に努めます。
3. この環境方針に基づき、環境目的・目標を設定し、具体的実施計画を策定し、その実現を図り定期的な見直しをすることにより継続的な改善を推進します。
4. 本方針は業務活動を通じて全従業員に周知し、又一般の人か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

2005年7月1日改定
 富士リビング工業株式会社 代表取締役社長 久保 民雄

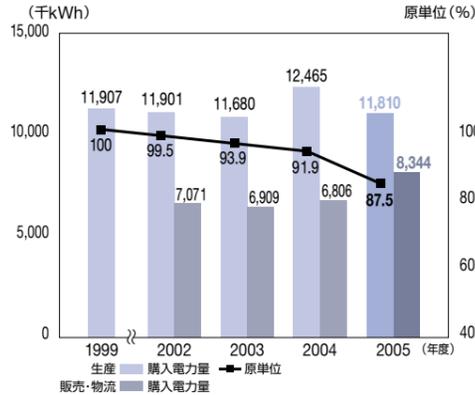
生産部門は2002年度より環境パフォーマンスの評価指標として生産高当たりの原単位を採用しています。2005年度の生産高はほぼ前年並みでした。各項目に対する増減の分析等はp34「環境目標と2005年度の実績」をご参照ください。

INPUT

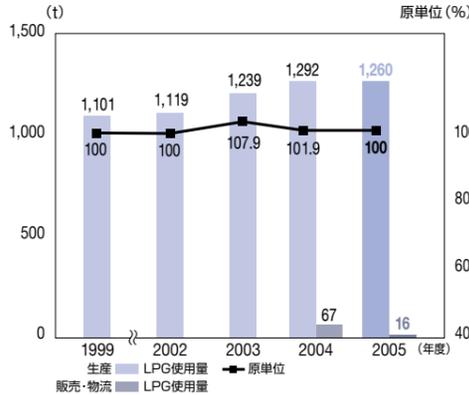
重油・軽油・灯油・ガソリン使用量の推移



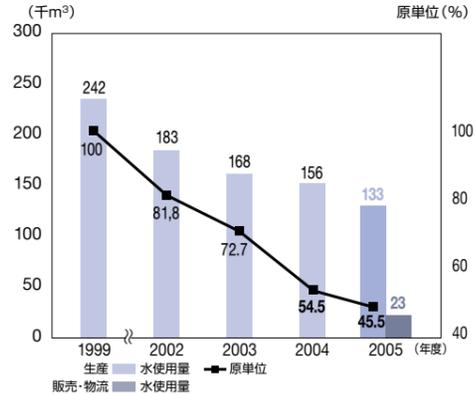
購入電力量の推移



LPG使用量の推移

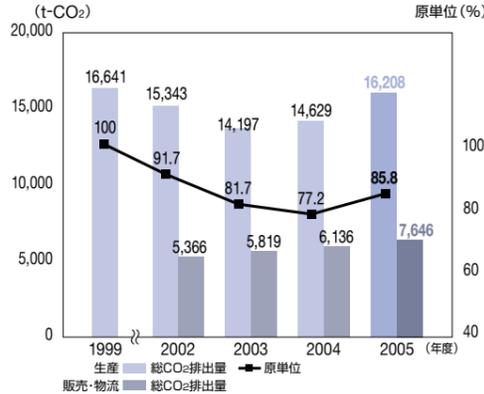


水使用量の推移

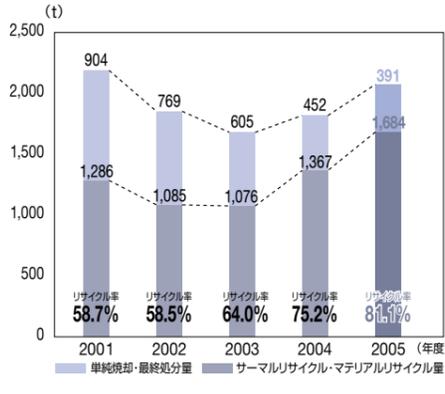


OUTPUT

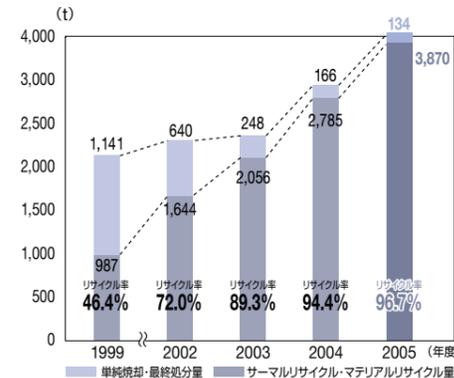
総CO₂排出量の推移



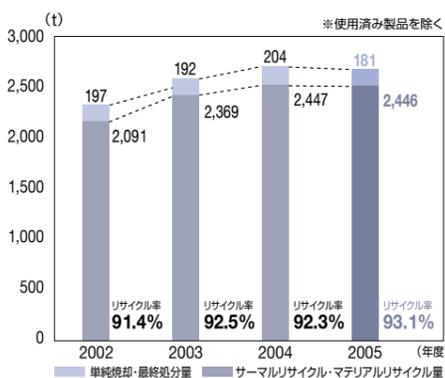
使用済み製品リサイクル率の推移



廃棄物総排出量の推移 (生産)



廃棄物総排出量の推移 (販売・物流)



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

※ISO関連表記
●旧(株)イトーキレビオ
●旧(株)イトーキ