

環境マネジメント

1. 内田洋行の環境方針

環境理念

内田洋行は、地球環境保全への取組みが重要な経営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に、企業活動全般において地球環境への負荷の低減を積極的に推進します。また当社製品の品質と環境の両面を常に追求し「安全で、環境負荷の少ない製品の提供」により、豊かな社会の実現とかけがえのない地球環境の次世代への継承を目指します。

基本方針

1. 法遵守

環境関連の法律、規制、当社が同意するその他の要求事項を遵守するとともに、地球環境の保全と汚染の予防に努めます。

2. 事業活動

事業活動において、気候変動の緩和及び気候変動への適応、持続可能な資源の利用、省エネルギー、リサイクル、環境汚染防止、廃棄物削減、及び生物多様性及び生態系の保護を推進します。

3. 製品開発

製品の開発においては、製品アセスメントを実施し、環境保全の向上を目指した製品開発を推進します。

4. 外注管理

外注先における環境管理向上のため、外部環境監査を継続的に実施し、環境負荷の低減を目指します。

5. 環境に配慮した製品の販売

環境に配慮した製品・サービスの提案・販売を通じ、お客さまや社会の環境負荷低減に貢献します。

6. 環境マネジメントシステムの構築

環境目標を設定するとともに、これらを定期的に見直す枠組みを構築し、環境マネジメントシステムと環境負荷低減の継続的改善に努めます。

7. 環境教育

環境教育を通じ、全従業員の環境保全に対する意識の向上を図るとともに、本方針を全従業員及び当社の事業活動を支えるすべての人々に周知し、一人ひとりが自らの役割を自覚し、環境保全活動が適切に行われるように啓発します。

制定日 1999年1月21日

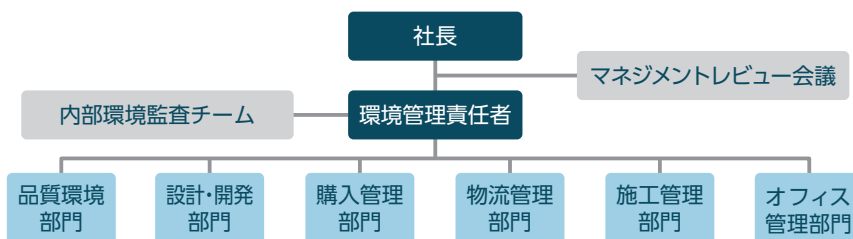
更新日 2016年9月27日

株式会社内田洋行

代表取締役社長 大久保 昇

2. 環境マネジメント体制

内田洋行は、環境マネジメントシステムを活用し、持続可能な循環型社会を実現するために、全社を挙げて取り組んでいます。



3. 環境教育

内田洋行では、各部門にて教育訓練を実施し環境配慮への啓発を行っています。それに加えて、内部監査員に対しては、外部研修機関の活用も含む研修を実施して環境マネジメントシステムの継続的改善を図っています。さらに、全社員が自らの業務や作業が環境に与える影響について学ぶ「環境教育研修」を毎年1回開催し、企業活動の中で環境保全活動を実践していくよう教育を実施しています。

e-ラーニング	環境教育
実施時期	2020年6月～7月
標準学習時間	70分
受講対象者	全社員、出向者、関係会社5社 1,709名

4. ISO14001の認証取得状況

内田洋行グループでは、子会社・関連会社、連結対象会社でISO14001の認証を取得しています。

◆ 内田洋行の認証内容

◎ ISO14001 (2015) : NQE-20010009A

初回登録 1999年7月26日 有効期限 2023年7月25日

認証登録範囲：設計・開発、購入管理・物流管理、施工管理、品質管理、オフィス管理部門

対象製品：オフィス家具、環境設備品、教材、学校設備品、情報機器およびそれらに関連する設備機器

※ 2020年7月20日現在

2020年7月20日現在

認証取得状況	ISO14001
子会社・関連会社	34社中 9社
連結対象	19社中 9社

製品・サービスにおける環境配慮

1. サプライチェーンでの環境負荷低減

商品・サービスのライフサイクル全般で関係者の方々とパートナーシップを築いています。

◆ ウチダ環境パートナーシップ

商品・サービスの環境負荷を考えるには、商品・サービスのライフサイクル全般で環境負荷低減を図る必要があります。そのために、内田洋行ならびにグループ企業だけでなく、商品・サービスの開発、調達、製造、保管、物流、販売、サポート、メンテナンス、廃棄に携わる方々を「ウチダ環境パートナー」と位置づけ、サプライチェーンとしてともに環境負荷低減に取り組むパートナーシップを築いています。

環境パートナーさまとともに取り組んでいる事項

1. 法令の遵守

遵守すべき環境関連法規、業界ガイドラインを特定し、法令遵守の体制を確立しています。

2. 顧客要求に応える

(1) グリーン購入法

2001年の法制定時より毎年の改定に対応しています。また、2006年に基準に追加された「原木の伐採が、合法であること」に対応して、木材合法性証明書を発行する体制を整えています。

(2) 化学物質管理

お客さまからの化学物質管理のご要請にお応えして、調査手順や評価方法の整備や、有害物質削減を行っています。

●化学物質放散管理（VOC低減）

製品が「学校環境衛生基準、室内空気中化学物質の室内濃度指針を越える原因にならない」ように、F☆☆☆☆、F☆☆☆☆規格材料を使用する等の対策を行っています。（一社）日本オフィス家具協会の「JOIFA室内空気質汚染対策ガイドライン」に則った評価基準を定めて製品を評価し、お客さまの要請により情報開示を行っています。

●化学物質含有管理（RoHS2指令対象物質・REACH規則の含有管理）

製品に法定禁止物質を含有しないことはもちろん、電気・電子機器業界のお客さまから要請されるRoHS2指令の10物質（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、PBB、PBDE、DEHP、BBP、DBP、DIBP）削減に取り組んでいます。また、REACH規則の含有調査依頼についても、対応しています。

3. 製品アセスメントによる評価

製品のライフサイクルにおける環境負荷低減を目指す企画・開発を行い、それを製品アセスメントにより評価しています。

2. 環境に配慮したものづくり

製造段階から使用後のリサイクルまで製品ライフサイクルを考慮した製品アセスメントに基づいた製品開発を行い、地球環境保全に貢献しています。

◆ 再生材の利用

1. 再生プラスチックやバイオマスプラスチック材の使用

- ・プラスチック部品は再生材が10%以上使用されています。
- ・ウレタンクッション材料に植物由来原料を25%使用しています。



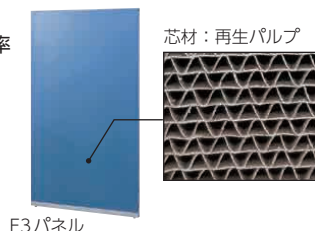
再生材を使用した部品



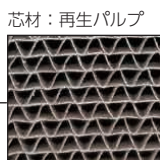
植物由来原料によるウレタン

2. 再生パルプ材の使用

- ・ペーパーハニカム材は古紙パルプ配合率が50%以上のものを使用しています。



E3パネル



◆ リサイクル配慮設計

1. 分離や分解が容易な製品設計

- ・一般的な工具で材料別に分解が可能です。

分別設計／リサイクルしやすい素材の選定



樹脂部材

スチール部材

2. 再生資源として利用がしやすい材料表示

- ・合成樹脂部品に材料表示を行っています。



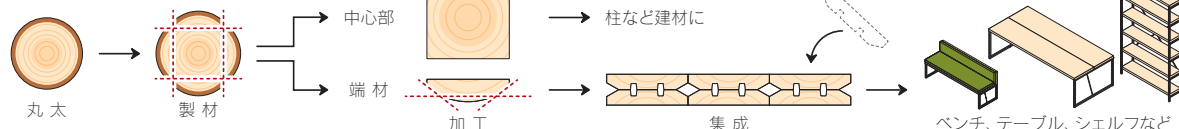
材質表示

◆ 国産木材の積極活用

1. 森林保全や大気中の二酸化炭素削減への貢献

間伐材や端材などの再生資源の活用

「日本の木でできた家具」ができるまで



3. 製造工程での取組み

内田洋行グループは、製造工程において環境負荷軽減に取り組んでいます。

◆ 脱有機溶剤化

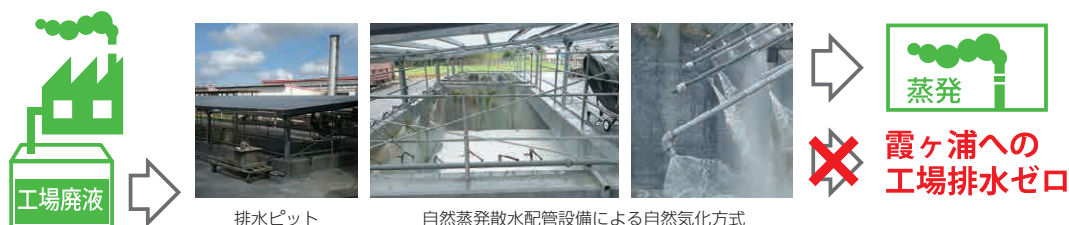
塗装を有機溶剤が含まれない粉体塗料に移行しています。粉体塗料は成分中に有機溶剤を含んでいないため、塗膜硬化時に溶剤が揮発して大気を汚染することはありません。

◆ リサイクル型シンナーの採用（株式会社サンテック）

廃棄物削減のため、2016年9月より、リサイクル型シンナーに変更しました。リサイクル型とは、使用済みの廃シンナーを蒸留処理することで再利用するものです。この取組みにより、廃油（産業廃棄物）の排出量を30%削減しました。

◆ 工場排水ゼロ（江戸崎共栄工業株式会社）

使用量削減により、2014年1月にドラムドライヤーの稼働を停止しました。現在、最終的な工業排水は、水性塗装から粉体塗装への切り替えを機にほぼ0に近づけ、排水ピット内での自然気化で「工業排水ゼロ」を継続し、霞ヶ浦の環境保全に貢献しています。



◆ 工場からの外部排水ゼロ（UCHIDA MK SDN.BHD.）

マレーシアのチェア製造工場『UCHIDA MK』では1988年の創業以来粉体塗装ラインを使用。粉体塗装は溶剤を一切使用しないのでこれが揮発して大気を汚染することがありません。また塗装工程内の洗浄水は可能な限り繰り返し使用するとともに、最終的には蒸発させることで工場からの外部への排水ゼロを継続しており、マレーシアの土壌や空気を汚染することなく環境に配慮した製造を継続しています。

4. 物流での取組み

内田洋行グループの物流会社では、グリーン経営の認証を取得するなど、環境経営に力を入れています。

◆ 輸送における環境配慮

● 低公害車の導入

配送用トラックの排出ガスを削減するために、従来のディーゼルエンジンを搭載した自動車より排気ガス中の有害物質（黒煙・NOx・SOx等）が大幅に少ない低燃費かつ低排出ガス認定自動車の導入を進めています。2020年7月20日現在、低公害車は36台で、その他のトラックについても低排出タイプのトラックへの切り替えを推進しています。

● モーダルシフトの推進

省エネ効果、排気ガスに含まれる有害物質による大気汚染削減、二酸化炭素（CO₂）排出削減による地球温暖化防止等を意図して、トラックによる輸送から、鉄道貨物を利用した輸送への転換を推進しています。2019年8月～2020年7月までの鉄道貨物利用は530トンでした。

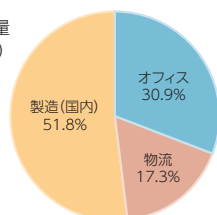
● エコドライブの推進

デジタルタコグラフの導入により、ドライバーに速度オーバーや急発進・急加速等を警告します。
また運行データからドライバーの特性を把握し、安全で経済的な運行管理につなげています。長時間のアイドリングや非効率な運行を制御することでCO₂の排出が抑えられ、燃費も向上し、物流部門における環境負荷低減に貢献しています。

気候変動への取組み

1. 内田洋行グループのCO₂

■ CO₂ 排出量
割合 (国内)



■ CO₂ 排出量

単位	合計	オフィス	物流	製造 (国内)
t-CO ₂	6,985	2,158	1,209	3,618

2. 内田洋行グループの環境パフォーマンス

内田洋行グループでは、省エネルギー、省資源、リサイクル、廃棄物削減を推進するため、継続して事業活動における環境負荷を測定しています。

●対象事業所

オフィス：内田洋行の地区営業所を除く、本社・支店

製造拠点：グループ製造企業国内5社【(株)サンテック、(株)太陽技研、(株)マービー、江戸崎共栄工業(株)、さくら精機(株)】

物流拠点：主要物流企業2社【(株)日立物流首都圏、(株)陽光】 施工拠点：施工会社1社【(株)ウチダテクノ】

●対象期間 2019年7月21日～2020年7月20日

INPUT

■エネルギー

	単位	合計	オフィス	物流	製造 (国内)	製造 (海外)
エネルギー合計	GJ	132,499	41,957	21,067	69,475	7,281
購入電力	kWh	9,626,888	3,666,582	1,100,883	4,859,423	599,651
灯油	kL	10.4	—	—	10.4	—
A重油	kL	2.9	—	—	2.9	—
都市ガス	Nm ³	4,012	2,988	—	1,024	—
液化天然ガス (LNG)	Nm ³	—	—	—	—	15,674
液化石油ガス (LPG)	t	405.64	—	0.002	405.64	—
車両ガソリン	kL	221.8	174.5	24.0	23.3	21.6
車両軽油	kL	254.3	—	251.8	2.5	—

■水資源投入量、用紙使用量

	単位	合計	オフィス	物流	製造 (国内)	製造 (海外)
水資源投入量	m ³	50,854	9,983	1,270	39,601	6,126
用紙使用量	t	46.6	29.7	11.5	5.4	0.2

OUTPUT

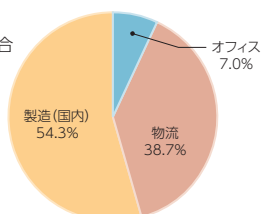
■廃棄物

	単位	合計	オフィス	物流	製造 (国内)	製造 (海外)
廃棄物等総排出量	t	2,058	144	796	1,118	23.7
リサイクル量	t	1,716	88	633	995	23.7
リサイクル率	%	83.4%	61.1%	79.6%	89.0%	100.0%

■CO₂ 排出量

	単位	合計	オフィス	物流	製造 (国内)
CO ₂ 排出量	t-CO ₂	6,985	2,158	1,209	3,618

■廃棄物量割合
(国内)



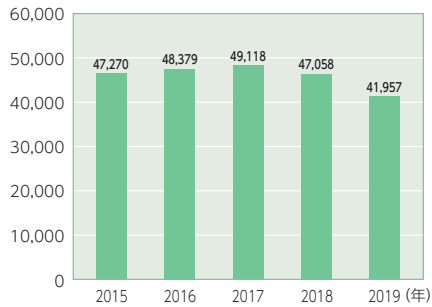
●算出方法 環境省「温室効果ガス排出量の算定・報告マニュアルVer4.6」(2020年6月公表)を参考にしました。

※製造 (海外) CO₂ 排出量は、単位発熱量と排出係数が不明のため算出していません。

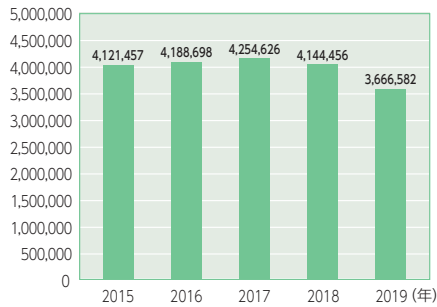
3. 内田洋行オフィス（単体）の環境負荷の推移

INPUT

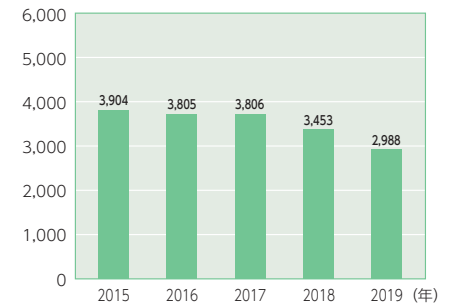
■エネルギー合計 (GJ)



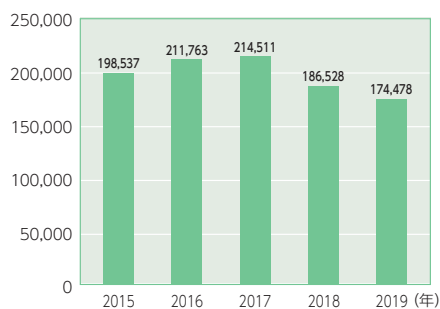
■購入電力 (kWh)



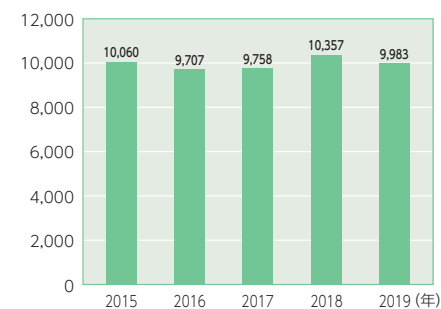
■都市ガス (Nm³)



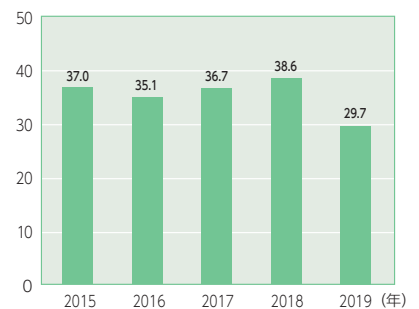
■ガソリン (L)



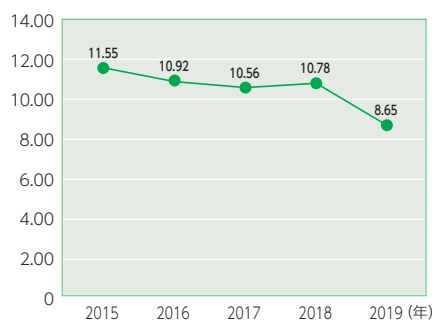
■水資源投入量 (m³)



■用紙使用量 (t)

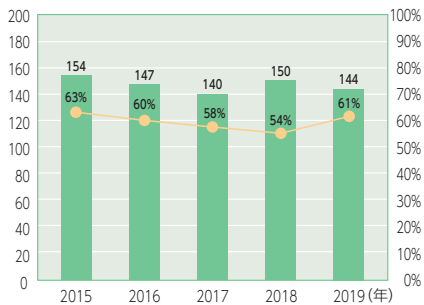


■水資源投入量売上高原単位 (単体) (m³ / 億円)

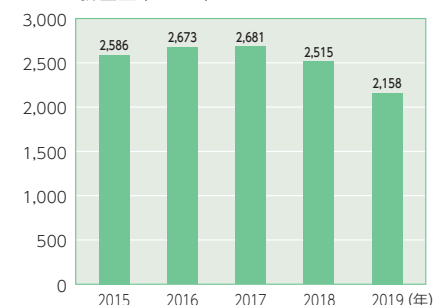


OUTPUT

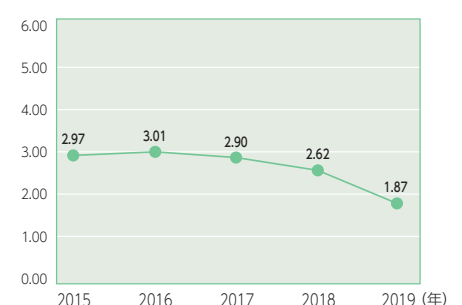
■廃棄物合計 (t) とリサイクル率



■CO₂排出量 (t-CO₂)



■CO₂排出量 売上高原単位 (t-CO₂/億円)



4. 製造工程での取組み

◆ 太陽光発電システムの導入 (さくら精機株式会社)

2013年6月に太陽光パネルを設置しました。出力は49.91kWで、2019年の年間発電量は、60,856kWhです。この太陽光発電による電力は全量売電しています。この発電量を二酸化炭素削減量に換算すると、約20.3t-CO₂/年となります。

◆ 太陽光発電システムの導入 (四国メーコー株式会社)

2013年2月、工場遊休地の有効利用と再生可能エネルギーの活用を目的に、大規模太陽光発電システムを設置しました。出力は、1.993MWで、2018年の年間発電量は2,500MWhです。この太陽光発電による電力は全量売電しています。この発電量を二酸化炭素削減量に換算すると、約1,261.3t-CO₂/年となります。

◆ 照明のLED化 (株式会社サンテック)

2019年7月、工場の天井照明を水銀灯(メタルハライドランプ)からLED照明に変更しました。作業環境の明るさアップによる作業性向上と年間使用電力量79,692kWhの削減となります。この電力量を二酸化炭素削減量に換算すると、約54t-CO₂/年となります。

2020年2月、倉庫の天井照明を水銀灯照明からLED照明に変更しました。LED化により、年間使用電力量83,340kWhの削減となります。二酸化炭素削減量に換算すると、約57t-CO₂/年となります。

◆ 上水使用量及び工場稼働エネルギー削減 (江戸崎共栄工業株式会社)

2011年から2018年の約8年間の継続的な環境配慮への取組みにより、上水の使用量を84%削減、工場稼働エネルギー使用量を59%削減しました。

- ・第1ステップ 電着塗装ライン廃止(工業用水、電力の削減)(2011年9月)
- ・第2ステップ 主材料(鋼板)の変更(工業用水の削減)(2011年10月～2012年10月)
- ・第3ステップ 重油関連設備の変更及び廃止(2012年5月～2014年9月)
- ・第4ステップ 工場の燃転(重油、電力、LPG → 電力、LPG へ)(2014年10月)
- ・第5ステップ 塗装システムのALL粉体化(2018年9月)

上記活動の中で、コンプレッサーのインバーター化、蛍光灯のLED化、脱脂槽の低温化、自然蒸発散水配管設置、塗料の変更、労働時間の改善、工程内不良の削減など、細かな改善の積み重ねで大きな改善が実現しました。

5. 物流での取組み

◆ 梱包材回収・リサイクル

● 産業廃棄物収集車

企業として責任を持って産業廃棄物の適正な処理を行うために、グループ企業の物流会社は産業廃棄物収集運搬許可を取得しています。収集トラック(パッカー車)にて倉庫や搬入現場で発生した不要梱包材を分別回収し、適正な廃棄、再資源化を実施しています。

◆ 太陽光発電システムの導入 (株式会社陽光)

2013年3月に大阪物流センターの屋上活用として、太陽光パネル1,440枚を設置しました。出力は230.4kWで、2019年の年間発電量は274,708kWhです。この太陽光発電による電力は全量売電しています。この発電量を二酸化炭素削減量に換算すると、約151.9t-CO₂/年となります。