ECOS
資源を未来へ。

会社紹介 Company Profile

SUMINOE

H24/5/31現在 as of May 31, 2012

- 設立：大正2年12月25日　創業　明治16年（1883年）
  Foundation: December 25,1913
- 代表者：代表取締役社長　吉川　一三
  President: Ichizo Yoshikawa
- 資本金：95億円
  Capital: 9,500million yen
- 売上高：753億円（連結）
  Net sales: 75,300million yen
- 従業員数：2，311（連結）
  Number of Employees: 2,311
- 事業内容：インテリア商材、自動車など産業資材、美術工芸品の企画・開発・生産・販売
  Core business activities: Planning, development, manufacturing and sales of interior’s materials, industrial materials and arts.

沿革 History　明治－大正－昭和

SUMINOE

明治１６年（１８８３）　大阪住吉で手織り段通の製作を始める。
明治２４年（１８９１）　日比谷帝国議事堂にカーペットを納入。
明治３８年（１９０５）　５色柄ウイルトンカーペットを製作。鉄道に柄モケットを納入。
大正　２年（１９１３）　住江織物合資会社を設立。
昭和　５年（１９３０）　住江織物株式会社を設立。帝国議事堂にカーペット納入。
昭和１５年（１９４０）　戦艦大和　館長室にｶｰﾍﾟｯﾄ納入
昭和２４年（１９４９）　株式を上場。
昭和３０年（１９５５）　自動車の製造「フライングフェザー」　住江製作所
昭和３２年（１９５７）　アメリカよりタフトカーペット機を日本で初めて導入。
昭和３３年（１９５８）　自動車用カーペット、自動車用ナイロンシート地の生産開始。
昭和３９年（１９６４）　０系新幹線にｶｰﾍﾟｯﾄ・ｼｰﾄ納入
昭和４６年（１９７１）　奈良工場を新設。
昭和５０年（１９７５）　自動車用モケットシート地の生産開始。
昭和５５年（１９８０）　国産初タイルカーペットの生産開始。
昭和５７年（１９８２）　ダイレクトブレンドＨＭ機によるＭＢ加工開始
昭和６０年（１９８５）　日本航空へｶｰﾍﾟｯﾄ納入
昭和６２年（１９８７）　Ｈ＆Ｓ連続染色機の開発。滋賀事業所開設
昭和６３年（１９８８）　CDS(ｺﾝﾋﾟｭｰﾀ･ﾀﾞｲｲﾝｸﾞ･ｼｽﾃﾑ) を導入

沿革 History　　平成

SUMINOE

平成 元年（1989）　滋賀事業所にポリエステル糸製造設備の導入。（スミトロン）
平成　6年（1994）　合弁会社T.C.H.SUMINOE　CO.,LTD.を設立。
平成　8年（1996）　T.C.H.SUMINOE　CO.,LTD.バンパイン工場竣工。
平成10年（1998）　「トリプルフレッシュ加工」開発
　高速タフト機導入（1/10ゲージカット機）
平成11年（1999）　デジタル染色システム開発
平成12年（2000）　ISO 14001取得
平成14年（2002）　ISO 9001取得　　通気軽量カーペット加工開始
平成15年（2003）　蘇州住江小出汽車用品有限公司　他、海外拠点多数設立
　SUMINOE TEXTOLE OF AMERICA CO.を設立
　タイルカーペットにおいてJIS取得
　PT.SINAR SUMINOE INDONESIAを設立
　蘇州住江小出汽車用品有限公司を設立
平成16年（2004）　住江奈良株式会社を設立
　蘇州住江織物有限公司を設立
　住商エアバックシステム株式会社を設立
平成17年（2005）　住江互太（広州）汽車繊維製品有限公司を設立
平成18年（2006）　ﾀｲﾙｶｰﾍﾟｯﾄSG300　ｴｺﾏｰｸ取得
平成21年（2009）　ﾛｰﾙ･ﾋﾟｰｽｶｰﾍﾟｯﾄ　ｴｺﾏｰｸ取得
平成24年（2012）　ﾀｲﾙｶｰﾍﾟｯﾄECOSｼﾘｰｽﾞ　新ｴｺﾏｰｸ取得

リサイクルタイルカーペット
ECOSが目指すもの

ECOS(エコス)は

国内最高水準の再生材使用比率を達成した
循環型リサイクルタイルカーペットです。

ECO STAGE　　ECOタイルを新たなステージへ

ECO SUSTAINABLE　　持続可能な循環型社会へ

ECO STANDARD　　ECOタイルを業界標準へ

ECOS(エコス)は

市場から回収したタイルカーペットのみを再生材とした
新しい循環型のリサイクルタイルカーペットシリーズです。

①トップクラスの再生材比率

②再生材の安全性管理

③優れたCO_2削減率

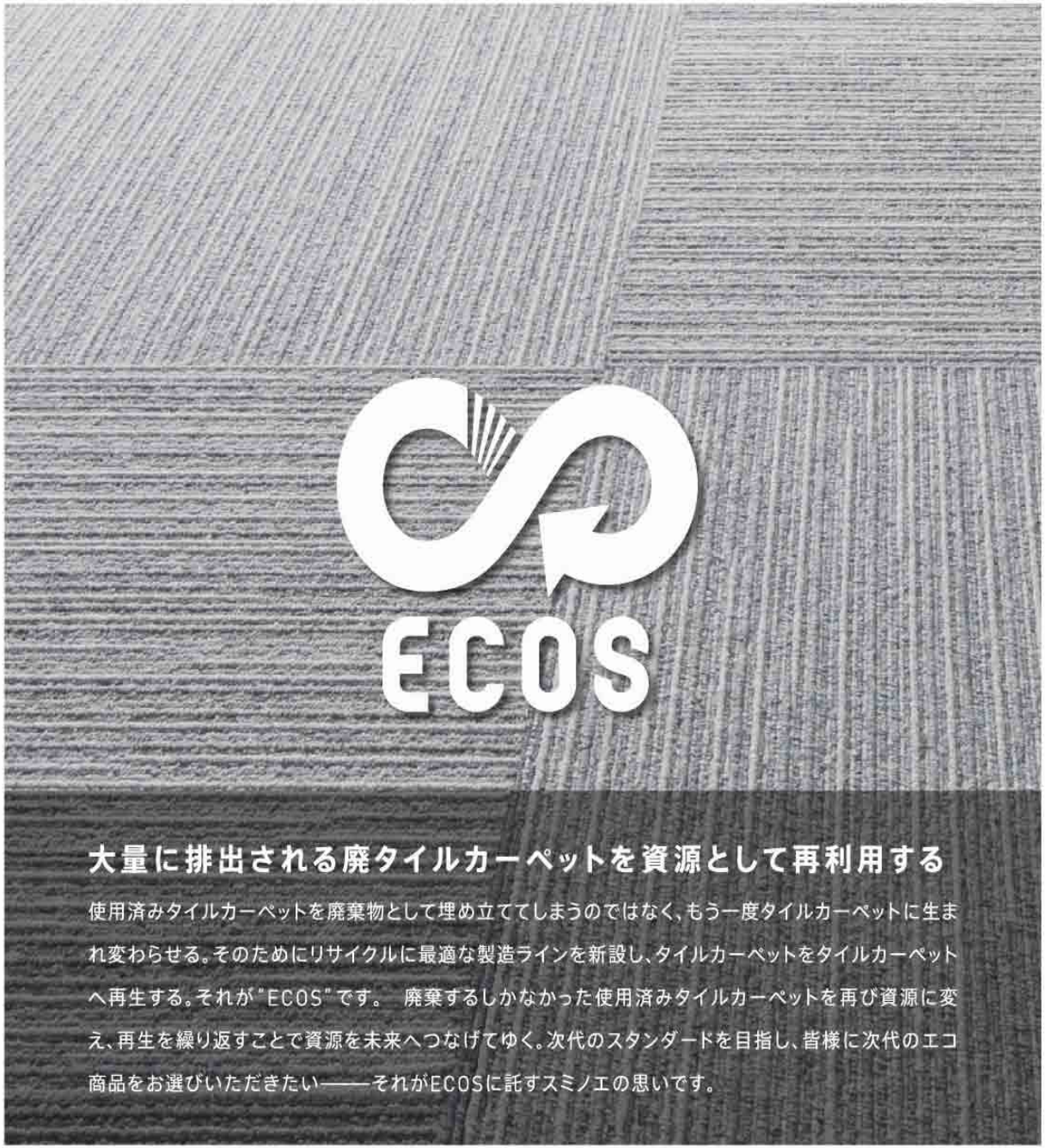
ECOS開発の背景

廃棄物は生まれる

社会活動に伴って廃棄物が生まれることは事実です。その廃棄物をどう扱うのかは、社会全体に課せられた問題でもあります。国内のタイルカーペット市場は年々リニューアル需要が増え、2011年度では生産数量の約66％に達するといわれています。過去、長年にわたって建設されてきた日本のオフィスビルは、順次リニューアルの時期を迎えつつありますが、快適性と利便性の向上を求めたリニューアルと同時に様々な廃棄物が生まれ、大量の廃タイルカーペットが排出されます。"廃棄物処理は埋め立て廃棄がもっとも低コスト"――多くの場合、これが経済的な事実かも知れません。しかし、業界のリーディングカンパニーとして、スミノエは挑戦します。"タイルカーペットをタイルカーペットに甦らせる"ために。

1

資源を
未来へ。



大量に排出される廃タイルカーペットを資源として再利用する

使用済みタイルカーペットを廃棄物として埋め立ててしまうのではなく、もう一度タイルカーペットに生まれ変わらせる。そのためにリサイクルに最適な製造ラインを新設し、タイルカーペットをタイルカーペットへ再生する。それが"ECOS"です。 廃棄するしかなかった使用済みタイルカーペットを再び資源に変え、再生を繰り返すことで資源を未来へつなげてゆく。次代のスタンダードを目指し、皆様に次代のエコ商品をお選びいただきたい——それがECOSに託すスミノエの思いです。

再生材を最大限活用する

市場に流通しているリサイクルタイルカーペットのほとんどは、再生材比率が25％～40％強にとどまります。再生塩ビシートの製造やカーペット製造の各工程においてバージン塩ビを用いるために、50％を超える再生材比率は困難になるからです。一方ECOSは、新たな製造設備を導入し、バージン材料の使用を低く抑えることで従来品を大きく上回る再生材比率を達成。さらに、パイル表面にペットボトル再生ポリエステル繊維「スミトロン」を使用したECOS SGシリーズでは、表と裏のダブルリサイクルにより、70％を越える再生材比率を実現しました。

世界トップクラスの再生材比率を達成

再生材比率（製品重量比）

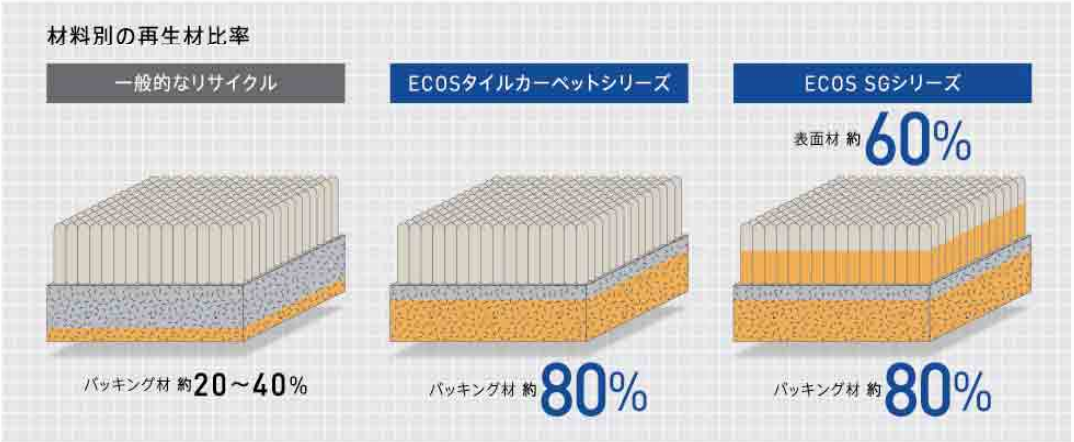
◎ECOSタイルカーペットシリーズ

LX-1000 70%	LP-2000 69%	LP-3000 69%	LP-4000 69%	iD-2000 70%
iD-3000 68%	iD-4000 66%	iD-4100 66%	iD-4500 65%	iD-5000 68%
iD-6000 71%	iD-7000 62%	iD-9000 55%	DR-400 62%	GP-6800 67%

◎ECOS SGシリーズ

SG-300 77%	SG-400 77%	SG-500 74%

材料別の再生材比率



エコマークの基準が見直され水平リサイクルの考え方を導入

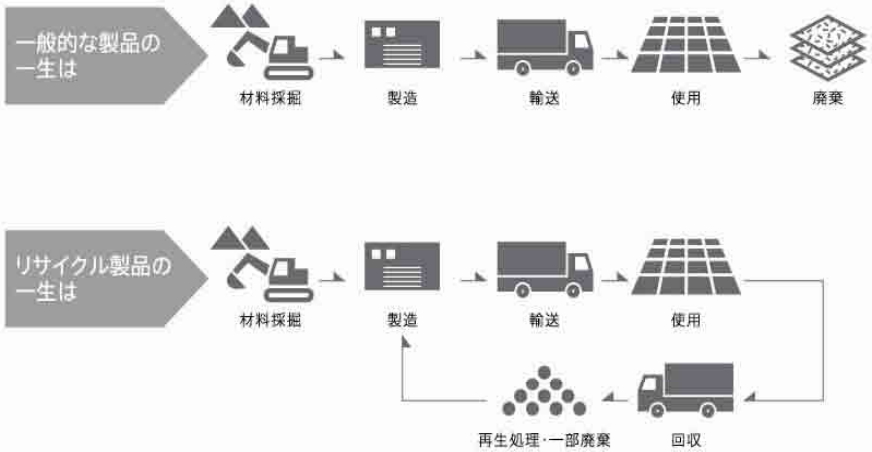
ECOSは業界に先駆け、新基準でのエコマーク認定を取得

(財)日本環境協会が運営・認定するエコマークの基準が見直され、水平リサイクルの考え方がはじめて導入されました。水平リサイクルとは、使用済み製品をもう一度同じ製品にリサイクルするという考え方です。エコマーク商品類型No.123「建築製品(内装工事関係用資材)分類C-7 タイルカーペット」では、廃タイルカーペット由来のポストコンシューマ材料からなる再生材料が製品全体重量比の10%以上使用されていること、再生材料を製品重量比25%以上使用することの2つの要件が明記されました。ECOSが目指すタイルカーペットto タイルカーペットは、まさにこの考え方を実現するもの。リサイクルタイルカーペットは、さまざまなエコマーク商品の中でも一歩進んだリサイクル製品といえるでしょう。また、タイルカーペットがエコマーク商品類型No.123「建築製品(内装工事関係用資材)」に分類されたことにより、建築環境総合性能評価システムCASBEEの中で「非構造材料におけるリサイクル材の使用」に該当する品目となり、CASBEE評価のポイント対象品となります。

リサイクルは環境負荷を低減できるか?

ライフサイクルアセスメント(LCA)は、製造物の一生を通して、その環境に与える影響を明らかにする手法です。LCAでは、カーペットのライフサイクル全体で消費する全てのエネルギーをCO_2に換算し比較することにより、リサイクル品の環境負荷を評価。その結果、ECOSはバージン品に比べて顕著なCO_2削減効果が見られ、環境負荷が低減されていることが明らかとなりました。(LCAはみずほ情報総研株式会社による。)

ECOSは環境負荷を低減する



ライフサイクル全体で見ると、ECOSは回収・再生処理の負荷を加味しても、バージン品に比べてエネルギー消費とCO_2排出量の削減効果が見られ、環境負荷が低減されています。

最大のCO_2排出は原材料が占めている

タイルカーペットのライフサイクルにおけるCO_2排出比率は、原材料段階が最も高くなります。ECOSは、原材料の塩ビ部分にリサイクル材を高い比率で活用することにより20%以上のCO_2を削減。特にパイル素材をナイロンからペットボトル再生ポリエステル「スミトロン」に変えた製品では、従来品と比較して42%と大幅なCO_2削減を達成しています。(5G-300、5G-400の場合)

従来品に比べて最大40%以上のCO_2削減を実現

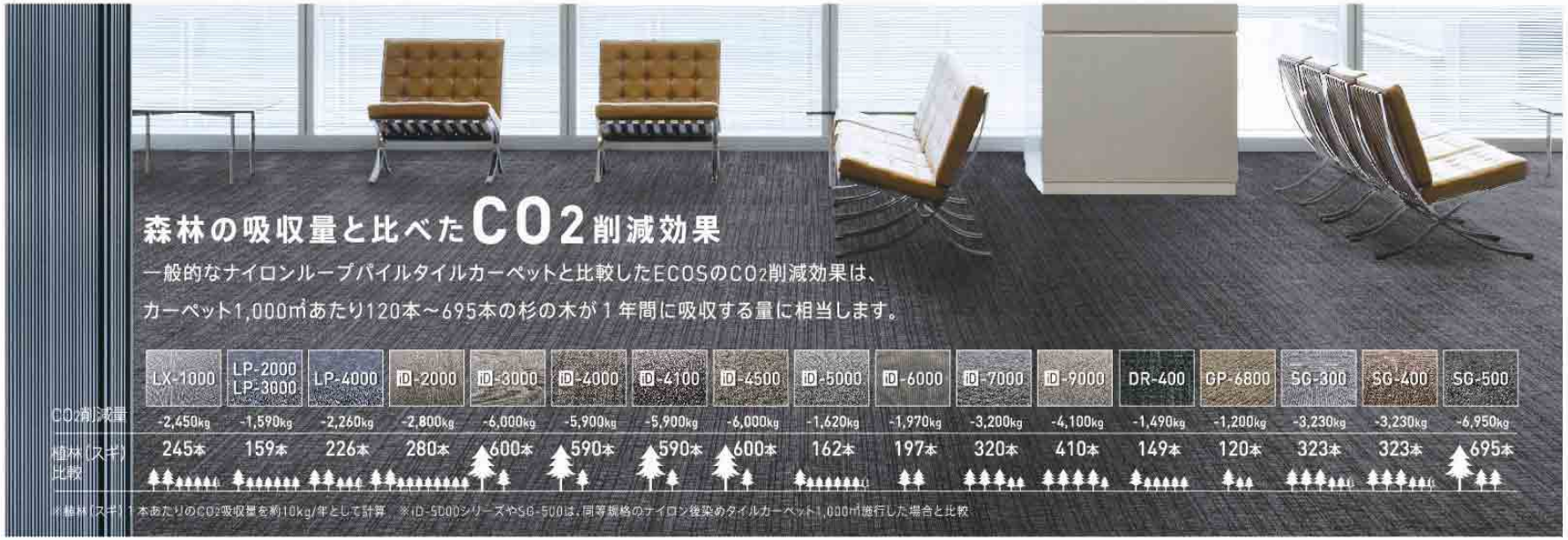
CO_2削減率

◎ECOSタイルカーペットシリーズ

LX-1000 -32%	LP-2000 -20%	LP-3000 -20%	LP-4000 -29%	iD-2000 -15%
iD-3000 -29%	iD-4000 -28%	iD-4100 -28%	iD-4500 -26%	iD-5000 -21%
iD-6000 -25%	iD-7000 -14%	iD-9000 -13%	DR-400 -14%	GP-6800 -15%

◎ECOS SGシリーズ

SG-300 -42%	SG-400 -42%	SG-500 -43%



森林の吸収量と比べたCO_2削減効果

一般的なナイロンループパイルタイルカーペットと比較したECOSのCO_2削減効果は、
カーペット1,000㎡あたり120本～695本の杉の木が１年間に吸収する量に相当します。

	LX-1000	LP-2000 LP-3000	LP-4000	iD-2000	iD-3000	iD-4000	iD-4100	iD-4500	iD-5000	iD-6000	iD-7000	iD-9000	DR-400	GP-6800	SG-300	SG-400	SG-500
CO_2削減量	-2,450kg	-1,590kg	-2,260kg	-2,800kg	-6,000kg	-5,900kg	-5,900kg	-6,000kg	-1,620kg	-1,970kg	-3,200kg	-4,100kg	-1,490kg	-1,200kg	-3,230kg	-3,230kg	-6,950kg
植林（スギ）比較	245本	159本	226本	280本	600本	590本	590本	600本	162本	197本	320本	410本	149本	120本	323本	323本	695本

※植林（スギ）１本あたりのCO_2吸収量を約10kg/年として計算　※iD-5000シリーズやSG-500は、同等規格のナイロン後染めタイルカーペット1,000㎡施行した場合と比較

資源を未来へは
ECOSの変わらないテーマです。

2011年6月「資源を未来へ」をコンセプトに
循環型リサイクルタイルカーペット ECOSは誕生しました。

世界でもトップクラスの再生材比率、CO2削減率を、使用済み廃タイルカーペットのみを
再生材として使用することで再生材の由来と安全性を確保しつつ商品化。
廃タイルカーペットをもう一度タイルカーペットに生まれ変わらせることを実現しました。
さらに、最適の製造ラインを新設することで技術的課題をブレークスルーし、
従来品と変わらぬ経済性を併せ持ち、発売して後市場においても高い評価を受けています。

また、使用済みタイルカーペットの回収方法を広域認定を取得するなど進化させ、
グッドデザイン賞も「企業理念が明快に表現されたプロジェクト」という理由で受賞。
エコマークにおいても、新たにECOSの理念とも言える
水平リサイクル（タイルカーペットからタイルカーペットへ）の考え方が導入され、
新エコマークが制定されました。

その新エコマークタイルカーペット第一号にECOSが認定されたのは
時代がECOSを追いかけ始めた証拠といえます。

スミノエはECOSを
次代のスタンダードとすべく、
これからも全力で取り組んで参ります。

ECOSリサイクルシムテム

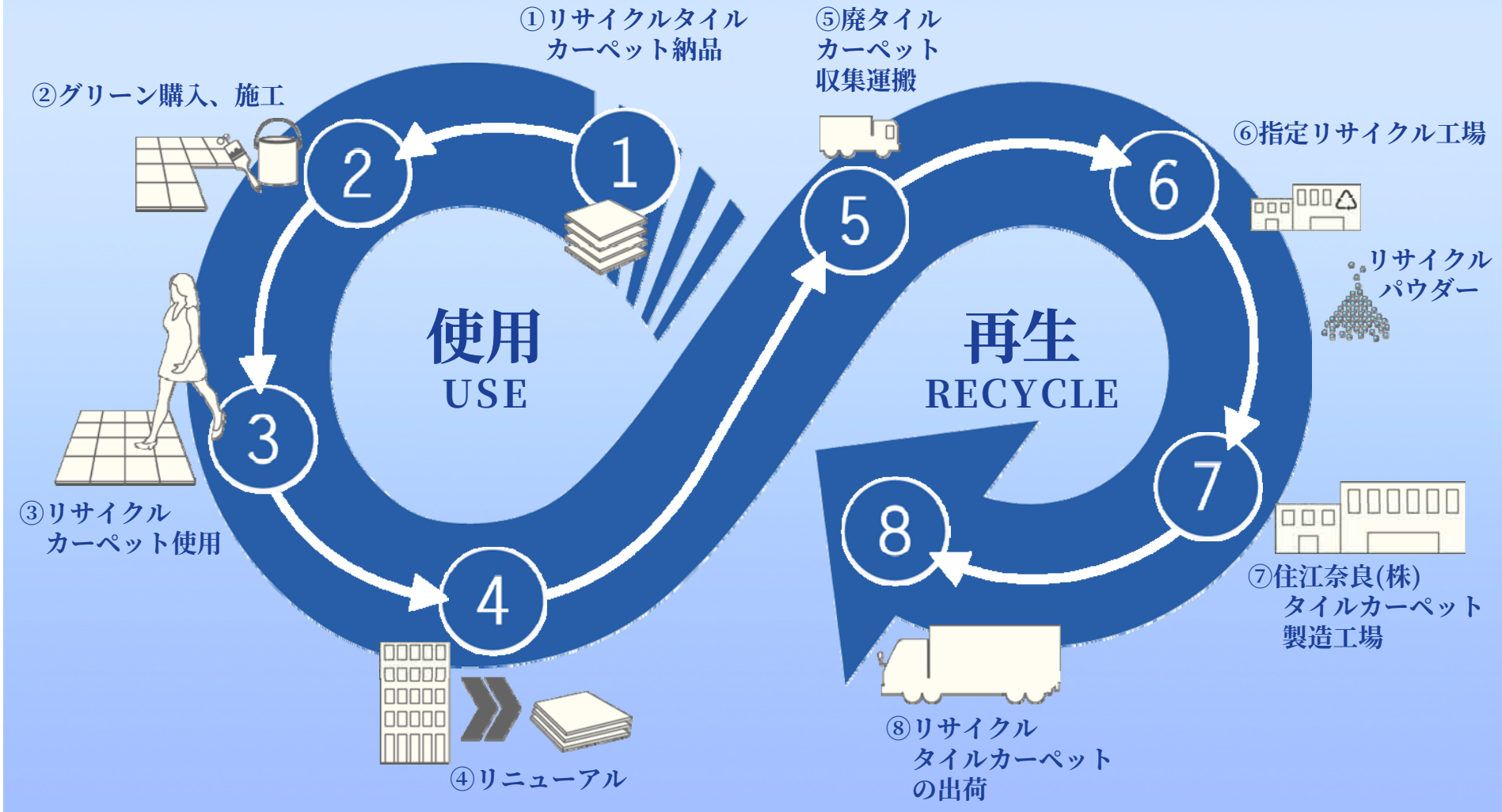
ECOS　リサイクルシステム

①廃タイルカーペット回収

②廃タイルカーペット再生処理

③廃タイルカーペット由来再生材での革新的生産

ECOS リサイクルシステム



エコマークタイルカーペット
市場普及推進への取り組み

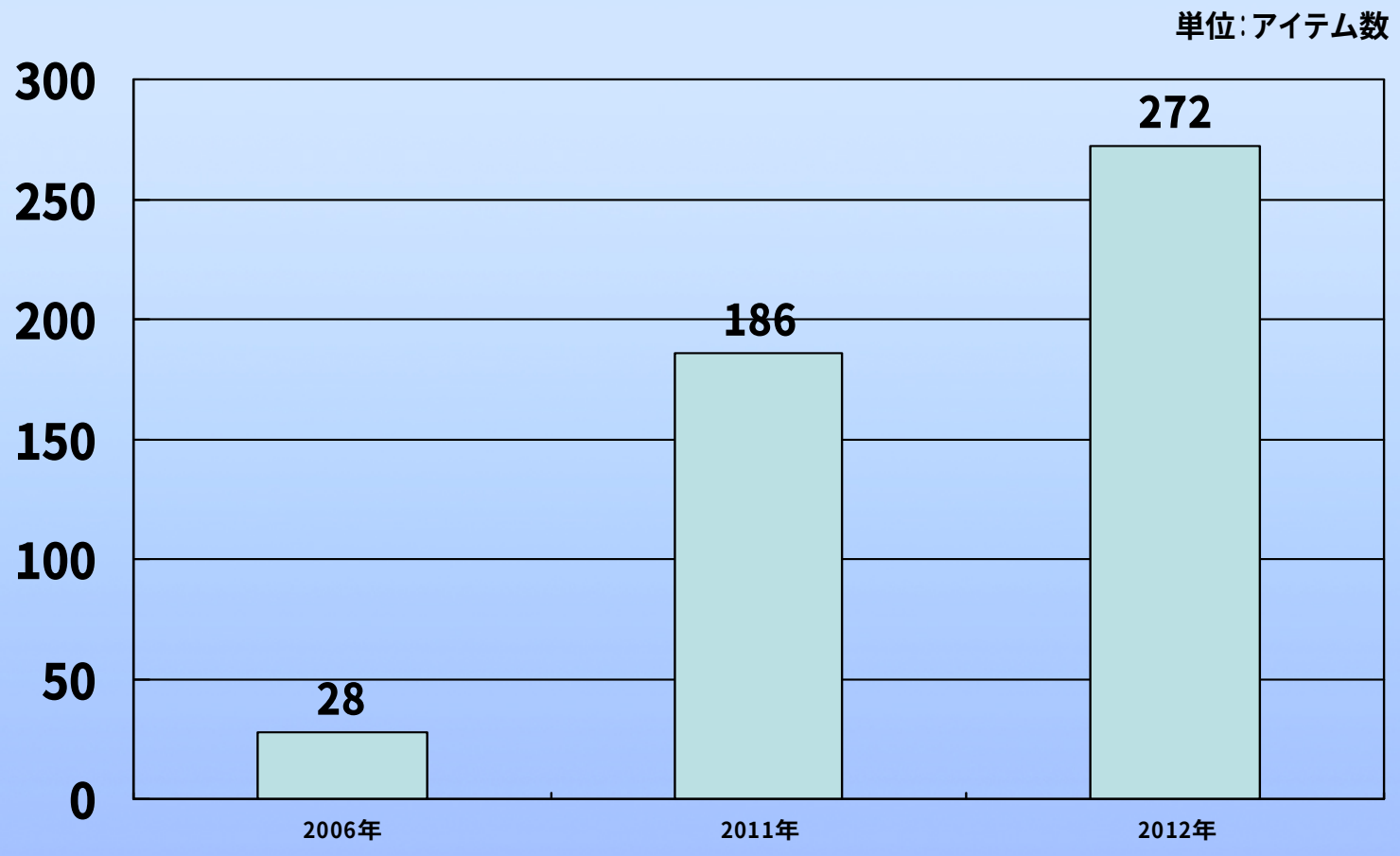
エコマークタイルカーペット
市場普及への取り組み

①アイテム数を増やしてお客様の選択肢を豊富に

②バージン品と変わらぬ価格で提供

③見本帳、カタログ、ＨＰでエコマークの訴求

リサイクルタイル　アイテム数の推移



エコマークタイルカーペット
認知度向上への取り組み

エコマークタイルカーペット
認知度向上への取り組み

①ECOSフォーラムを開催

②雑誌　日経アーキテクチャーへの年間広告掲載

③2011年度　グッドデザイン賞受賞

広域認定 | テクノロジー | 環境ラベル対応品 | 安心の品質 | コストパフォーマンス | デザイン性

ECOSは、タイルカーペットで「新基準エコマーク認定」登録第1号を取得しました。

http://suminoe.jp/interior

掲載の商品は、ECOS SG-456です。

ECOSは、廃再生材料の由来が明確で、安全で確かな品質をお届けできます。

エコマークの基準が見直され、使用済み製品を、もう一度同じ製品に再生させる「水平リサイクル」を推進。ECOSが目指すタイルカーペットは、まさにこの考え方を実践するもの。◎さらに、「広域認定」を取得。廃タイルカーペットを複数の都道府県にまたがって自主回収し、安全性を確保したリサイクル品に再生させます。◎また、高品質でバージン品と変わらぬコストパフォーマンスを実現。

エコマーク商品
再生材料(廃タイルカーペット77%)を使用
12 123 008
住江織物株式会社

掲載の商品は、ECOS SG-451

◎国内トップクラスの再生材比率、CO_2削減率を達成したECOSの実力。

※再生材比率はタイルカーペット1㎡あたりの再生材比率(kg/㎡)です。
※CO_2削減率は当社従来品との比較です。

トップクラスの再生材比率 77%　優れたCO_2削減率 -42%

◎ECOSは、多彩な18シリーズ306品目、全てグッドデザイン受賞商品※で、デザインの選択肢が広がります。

※再生材比率など環境性能に加え、メーカーとしての取り組み、未来に対する企業理念が高い評価を受けました。

グリーン購入法適合品　エコマーク商品　GOOD DESIGN

ECOS TILE CARPET Series
ECOS SG-400

ECOS

[製造] 住江織物株式会社 542-8504 大阪市中央区南船場3-11-20
[販売] 株式会社スミノエ 550-0013 大阪市西区新町2-4-2 なにわ筋SIAビル6F 06(6537)6301

資源を未来へ。循環型リサイクルタイルカーペット　ECOS〈エコス〉の挑戦はつづく。

ECOS®
「還る」を「変える」
循環型リサイクル
タイルカーペット「エコス」
資源を未来へ。
国内最高水準の再生材使用比率を達成。
循環型リサイクルタイルカーペット
ECOS誕生
エコス
ECOS TILE CARPET series
ECOS iD-5000 iD-5100 iD-5200 iD-5300
低炭素社会、循環型社会の構築が叫ばれる中、登場したのが循環型リサイクル・タイルカーペット「ECOS(エコス)」です。
裏面のバッキング材に、使用済みタイルカーペットのリサイクルパウダーを混合した、エコマーク認定商品です。
CO2低減率21% 再生材比率68%
※掲載の商品写真は「ECOS iD-5202」です。
GOOD DESIGN AWARD 2011
「ECOS(エコス)タイルカーペットシリーズ」が2011年度グッドデザイン賞を受賞しました。
再生材比率などの機能性能に加え、メーカーとしての取り組み、未来に対する企業理念が高い評価を受けました。
-21%
優れたCO2削減率
※CO2の削減率は当社従来品との比較です。
※LCA評価は(株)情報科学研究所株式会社に依頼しました。
68%
トップクラスの再生材比率
※タイルカーペット1㎡あたりの再生比率(kg/㎡)です。
【製造】住江織物株式会社
〒542-8504 大阪市中央区南船場3-11-20
【販売】株式会社スミノエ
〒550-0013
大阪市西区新町2-4-2なにわ橋SIAビル6F
TEL.06-6537-6301
http://suminoe.jp/interior
※掲載写真は印刷物のため、現物と多少色合いが異なる場合があります。

グッドデザイン賞
受賞のクオリティ

GOOD DESIGN
AWARD 2011

ECOSタイルカーペットシリーズが2011年度グッドデザイン賞を受賞

公益財団法人　日本デザイン振興会が主催する「2011年度グッドデザイン賞」を「ECOSタイルカーペットシリーズ」にて受賞いたしました。高い再生材比率などの優れた環境性能と、経済性、意匠性を合わせ持った次世代タイルカーペットのスタンダードとして評価されたものです。

グッドデザイン賞審査委員の評価コメント（※一部抜粋）

ECOS（エコス）は単純な一つの商品開発という次元ではなく、タイルカーペットの製造プロセスや原料開発にまで踏み込むことによって、再生材比率最大77%の達成や、CO_2排出量を大幅に削減することを可能とした。

また、企業として
生産設備を一新するなど
未来に対する企業理念が
明快に表現された
プロジェクトと言える。

ECOS
資源を未来へ。