

## 各製造関連会社の2001年度トピックスと2002年度目標

### 東京エレクトロン東北株式会社



代表取締役社長  
黒岩 健吾

**エコライフ**…循環型の社会を創るためには、私たち一人ひとりが企業人としても、市民としても率先して行動することが重要です。燃費のいい自動車を選んだり、電気をこまめに消したり、と自宅でもできることからはじめ、息子とも環境について話し合っています。

### 2002年度はライフサイクル・アセスメントの分析結果を設計に生かす年です

東京エレクトロン東北(株)は、半導体製造プロセスのうち、熱処理を行う装置を生産しています。これまで開発は相模事業所、生産は東北事業所と、二拠点に分散して行っていますが、2002年4月からは装置の開発から生産までを、一貫して東北事業所で行っています。

2001年度は、廃棄物のリサイクル率向上に注力しました。2000年度は40%程度だったリサイクル率も90%以上達成でき、3年以内にゼロエミッションを達成する計画です。もう一つのトピックスは、装置の環境負荷低減への取り組みです。電力などの使用エネルギーを減らすだけでなく、窒素ガスや電線など、素材や資材の使用量を減らす努力をしたことで、CO<sub>2</sub>削減などの効果が上がりました。2002年度は、2001年度に行った装置のライフサイクル・アセスメントの分析結果を、今度は初期の開発・設計段階から積極的に活用していく計画です。

### 東京エレクトロンAT株式会社



代表取締役社長  
原 護

**エコライフ**…ISOの導入の影響で社内にいる時だけでなく、社外でも意識が変わりました。もともと、ものを大事に長く使うということをモットーにしているので、家庭でも資源やエネルギーを節約しています。これからはさらに、対症療法でなく全体を考えながら行動することが大切だと思っています。

### お客様との密接な技術情報交換によって、環境負荷の低い装置を開発していきます

山梨には装置の生産工場(東京エレクトロンAT(株))と半導体プロセスの技術開発センター(東京エレクトロン(株))があります。技術開発センターでは、半導体製造装置について、お客様である半導体メーカーの技術者と共同で、高品質の半導体を作るだけでなく、省エネルギーなどお客様での稼働時に環境負荷を小さくするための開発を行っています。また、環境に対する意識は、6年前に東京エレクトロングループとしてISO14001認証取得を決断したことをきっかけに、大きく前向きになってきました。2001年度は、山梨では特に、安全と環境をあわせて充実させる目的で「EHS( Environment, Health and Safety)マネジメントシステム」を策定し、実施、普及を進めています。また、衛生については新たに専門部署を設置し、活動を充実させています。2002年度は、原単位の見直しを含めて、事業所全体のエネルギー消費低減を進めていきます。  
(詳しくはサイトレポート山梨事業所をご覧ください P.30)

### 東京エレクトロン九州株式会社



代表取締役社長  
山城 恵

**エコライフ**…阿蘇に抱かれ、清流が流れる豊かな水源を守るためにも、水を汚さないよう特に気をつけています。家庭ではゴミを分別したり、廃品回収などもしたりしています。また、できるだけ自動車をやめて、自転車を活用するようにしています。

### ゼロエミッションを達成して、環境活動に弾みをつけていきます

東京エレクトロン九州(株)では主にレジスト、現像液および洗浄液を扱う装置を生産しています。お客様のリクエストに応じて装置を作っていた時代から、近年は、東京エレクトロンの主体性が必要とされる時代へとビジネスの流れも移り変わってきています。また、社員の環境意識についても、ここ数年で、確実に高まってきました。これはゼロエミッションを達成することでさらに励みになると思います。また、水質への配慮については、他県よりも条例が厳しいため、冷却水のクローズドリサイクルなども実行しています。

2001年度は、特に合志事業所で産業廃棄物のリサイクル率を99.6%まで到達できたことで、課題として残っている塩垢についても2002年度にリサイクル化し、ゼロエミッションを達成する予定です。2002年度は、合志事業所に続いて他の事業所でもリサイクル率を高めていきます。