

# グループ会社の環境活動

当社グループのうち、2社の環境・安全への取り組み、活動の方針を紹介します。

## 東京エレクトロン 九州株式会社

代表取締役社長  
岩津 春生



### 性能を向上させることから、無駄を省き、環境負荷を低減していきます。

東京エレクトロン九州の事業内容は、熊本を本拠地とした半導体／FPD製造装置の研究開発・設計・製造・据付です。現在の環境についての課題は、いかに廃棄物を出さないかということです。品質向上を図ることで不良品を減らし、効率を上げることで工場の使用エネルギーを削減しています。当社の装置性能が上がることによる歩留まりの向上が実現できれば、環境面でもコスト面でも効果は絶大です。いわゆる省エネルギー活動に取り組むのはもちろんですが、性能向上にも注力した製造活動を展開していくべきだと考えます。

お客様にとって、より良いパフォーマンスを発揮するために、これまでは5拠点で半導体製造装置の評価を行っていました。今後は、これを見直し、拠点集約し、トータルで見た電気や薬液の使用量を削減していく予定です。クリーンルームのクリーン度と装置パフォーマンスとの関係を技術的な面から検証し、製品の性能を保ちつつ、最大限の環境負荷低減にも挑戦していきたいと思っています。

### 私のエコライフ

「熊本は水と空気がおいしいところです。私の自宅は木々に覆われた自然の中にあり、野菜やお茶などを無農薬で自家栽培しています。」



## 東京エレクトロン AT株式会社

代表取締役社長  
竹淵 裕樹



### 「品質主義」を掲げてEHS活動を推進しています。

東京エレクトロンAT株式会社は、効率化、活性化を目的に山梨と東北地方に分散していた機能を統合して2004年4月にスタートを切りました。スタートと同時に「品質主義」をテーマに掲げて全社をあげたキャンペーンを展開しています。

「品質」という言葉のなかには、「安全」の意味合いが色濃く含まれています。安全が確保された企業でなければ社会に存在することはできないという信念のもと、安全を審査する人材を開発の時点から配置することで、安全性に配慮した企業活動を展開しています。

また、装置の排ガスや電気使用量を減らすことに開発段階から取り組んだり、工場からの最終的排出量が少なくなるよう、仕入の段階から気を配っています。

近年、半導体メーカーは、自社内での試運転期間をかけず、即量産できるよう、当社ほか、半導体製造装置メーカーに出荷前に十分なチェックを行うことを求めています。そのため、当社での環境負荷は以前に比べて増えており、当社にとってはエネルギーの削減は難しい状況であると言わざるを得ませんが、これによって、お客様の側での廃棄物やエネルギー消費量の削減が進んでいます。

現在、家電メーカーにとって省電力はミッションの一つです。我々が提供する装置でつくられる半導体によって、環境配慮型の製品ができる、という信念のもとに、私たちは誇りを持って装置製造に取り組んでいます。

### 私のエコライフ

「休日には緑の中を散歩したり、健康のために気功を取り入れた呼吸法を行ったりしています。」

