



Environmental and Social Report 2011

環境・社会報告書 2011

東京エレクトロン 基本理念

- ▶ 人々の健全で質の高い生活を実現する為に先端分野に於けるトップサプライヤーとして価値の高い技術・サービスを世界に提供
- ▶ 夢のある社会の構築、環境問題の対応に一層のリーダーシップを発揮
- ▶ 使命感を社員全員と共有し、いきいきと輝き夢と活力のある会社

身近なところで生活を支える東京エレクトロン

東京エレクトロン(TEL)の技術は、お客さまの製品を通して、高性能化、省エネ化、環境問題の解決に貢献しています。お客さまである半導体・FPD[※]メーカー各社がつくった製品は、世界中のあらゆるエレクトロニクス製品に組みこまれています。

※ FPD (Flat Panel Display)

フラットパネルディスプレイの略。薄型で平坦な画面を持ったディスプレイの総称。



TELバリュー

2006年4月に、当社グループの価値観および行動規範となるものを「TELバリュー」として策定しました。「TELバリュー」を世界中のグループ社員と共有し、未来に向けての新たな成長の原動力にしていきます。

TELバリュー

私たちが大切にしたいこと

誇り

私たちは、自らが誇りを持てる高い価値を持った製品・サービスを提供します。

CONTENTS

東京エレクトロン 基本理念／TEL バリュー	p. 2
編集方針／目次	p. 3
トップコミットメント	p. 4

▶ Highlight

世界に広がる事業展開	p. 6
震災復興に向けたアクション	p. 8
宮城新工場の紹介	p. 10

▶ Management Report

コーポレート・ガバナンス	p. 12
コンプライアンス	p. 13

▶ EHS Report

EHS マネジメント	p. 14
製品における環境への取り組み	p. 16
事業所における環境への取り組み	p. 20
健康・安全への取り組み	p. 24

▶ Social Report

お客さま・取引先さまとのかかわり	p. 26
株主・投資家の皆さまとのかかわり	p. 27
社員とのかかわり	p. 28
社会とのコミュニケーション（企業市民活動）	p. 30

第三者所見	p. 32
会社概要	p. 33

編集方針

本報告書では、東京エレクトロングループの社会的責任への考えと、地球環境や社会に対する取り組みを報告しています。2010年度は、特集ページをより充実させ（「世界の事業展開」「震災復興」「宮城新工場」）、当社グループの環境・社会活動の特徴がより理解しやすい構成としました。

本報告書を通して、当社グループとかわるすべての方々とのコミュニケーションがさらに充実することにより、より良い今後の活動を目指してまいります。皆さまからの忌憚のないご意見、ご感想を差し込みのアンケート用紙にてお寄せいただければ幸いです。

なお、2010年度の環境会計の結果は当社Webサイトに掲載されます。

 <http://www.tel.co.jp/environment/ehsreport.htm>

対象範囲

東京エレクトロングループ
（東京エレクトロンおよび国内・海外の子会社・関連会社）

対象期間

2010年度（2010年4月1日～2011年3月31日）を基本としていますが、一部2011年度の取り組みも含まれます。

対象分野

環境、社会、経済的側面

参考にしたガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン（2007年版）」
GRI（Global Reporting Initiative）：
サステナビリティレポートガイドライン2006



チャレンジ

私たちは、世界No.1をめざし、新しいこと、人のやらないことにチャレンジします。

オーナーシップ

私たちは、オーナーシップを持って、考え抜き、やり抜き、やり遂げます。

チームワーク

私たちは、お互いを認め合い、チームワークを大切にします。

自覚

私たちは、社会の一員としての自覚を持ち、責任のある行動をします。

世界中の方々との絆を大切に、 高い技術とサービスで 「夢のある社会の構築」に 貢献します



震災復興への想い

まずはじめに、この度の東日本大震災により被災された皆さまに心よりお見舞いを申し上げますとともに、被災地の一日も早い復興をお祈りいたします。

東京エレクトロングループでも東北地区にある3つの工場で被害を受けましたが、地震発生後直ちに対策本部を立ち上げ、スピード復旧に全力を挙げるとともに、物資・義援金を通じて被災地の支援を行ってまいりました。私自身も震災後まもなく現地に入りましたが、社員の復旧にかける意思は大変強く、昼夜を問わず、会社のため、お客さまのため、地域のために奮闘する姿を目にし、当社グループの底力を感じる機会ともなりました。さらに、工場のある自治体からは当社グループが先頭に立って復興に貢献してほしいとの強いご要望をいただき、当地に工場を持つ企業として、今後、より社業を発展させることで、長きにわたり地域に貢献していきたいとの意をあらためて強くしました。その思いを胸に、「人々の健全で質の高い生活を実現するために、先端分野におけるトップサプライヤーとして価値の高い技術・サービスを世界に提供することで、夢のある社会の構築、環境問題の対応にリーダーシップを発揮する」という当社グループの基本理念を実現していきます。

「お客さまの声」が私たちの励みに

被災されたお客さまの工場のサポートに関しましては、連日100名を超えるエンジニアを現地に派遣し早期立ち上げに尽力し、高い評価と多くの感謝の言葉をいただきました。

また、当社が世界中のお客さまにとって価値ある製造装置メーカーである証として、2010年度も数々の優秀サプライヤー賞をいただく栄誉に預かりました。単なる製品の供給者であるのみならず、「この先も一緒に仕事をしていきたいパートナーである」とのお言葉は、私たちに与えてくれた何よりも大きな励みになるものです。今後も、高い品質の製品と技術、確かなサービスを迅速に提供することで、お客さまの事業の発展に日夜貢献してまいります。

世界に広がる開発拠点

東京エレクトロングループが事業を展開するエリアは全世界に拡大しています。このような中、特に近年は開発拠点のグローバル化を推進しています。従来通り国内での開発に注力する一方、積極的に海外にも進出し、お客さまと共同で最先端技術の開発、評価を行う体制を構築しています。現在はアメリカのニューヨーク州アルバニーに開発拠点を有し、ヨーロッパのベルギーでも世界

的なコンソーシアムであるimecと最先端露光関連技術の共同開発を行っています。さらに、一昨年の台湾新竹市にテクノロジーセンターを開設したのに続き、2012年には韓国華城市にプロセス技術センターの新設を予定しております。技術をリードする世界のお客さまと上流から開発を一緒に行うことで、より優れた製品をタイムリーに市場に投入していきます。

低炭素社会実現のために

「Technology for Eco Life」をスローガンに、「東京エレクトロンの環境コミットメント」を定め、2015年までにお客さまの工場および当社グループの事業所や物流における環境負荷を半減することを目標に掲げ、環境活動を推進しています。2010年度から2011年度にかけては、上記の活動に加え、山梨工場と宮城新工場に太陽光発電システムを導入するなど、特に節電対策に力を注ぎました。

また、2008年より参入している太陽電池製造装置事業では、自社技術による薄膜シリコン太陽電池製造装置の開発に挑戦しています。薄膜シリコン太陽電池製造装置は当社がこれまで培った製造装置メーカーとしての技術力が最も活かせる分野であり、エネルギー変換効率向上の余地が十分にあります。昨今のエネルギー問題から太陽光発電への関心は高まっており、社会の要求に応えるためにも、革新的技術の創出にいっそうの努力を傾けていきます。

社員がいきいきと輝く夢と活力のある会社を作る

当社は製造装置メーカーとして、社会基盤の充実や人々の豊かな生活の実現に貢献する企業でありたいと考え、その使命感を経営者と社員が一体となって共有し、より誇りの持てる会社、夢と活力が湧く会社を目指しています。

「社員にはいきいきと輝いてほしい、社員の活力こそが明日の東京エレクトロンを築く」— こうした思いで、リーマンショック後の厳しい環境の中でも教育費を増額し、自己成長のための機会を提供してまいりました。また、「社員は東京エレクトロンの財産」とあるという考えのもと、

さまざまな階層に提供される能力開発プログラム、貢献度に応じた公正な評価制度、また、若くても力のある社員を責任のある職務に抜擢する人材登用制度などを採用しています。

なお、社員が夢と活力を持って目標に邁進するためには、自社に対する愛着と誇りが醸成されることも必要と考え、最近、スポーツイベントへの協賛やテレビCM等を利用したコーポレートブランディング活動を進めています。社員からは、自社の知名度が上がることで身が引き締まる、あるいは親類や友人に自分の仕事を知ってもらえて誇りに思うなど、前向きに受け止められています。

企業市民活動を通じて地域社会とともに歩む

東京エレクトロングループは地域に密着した良き企業市民でありたいと考えています。地域貢献の一環として、宮城県においては、小・中学生を対象とした理科実験の事前授業を行い、次世代を担う子供たちの教育支援活動を行っています。また、米国では、グリーン電力の購入や水の使用量の削減、そして地域コミュニティと共同での清掃活動などが評価され、「Going Green Award」を受賞しました。

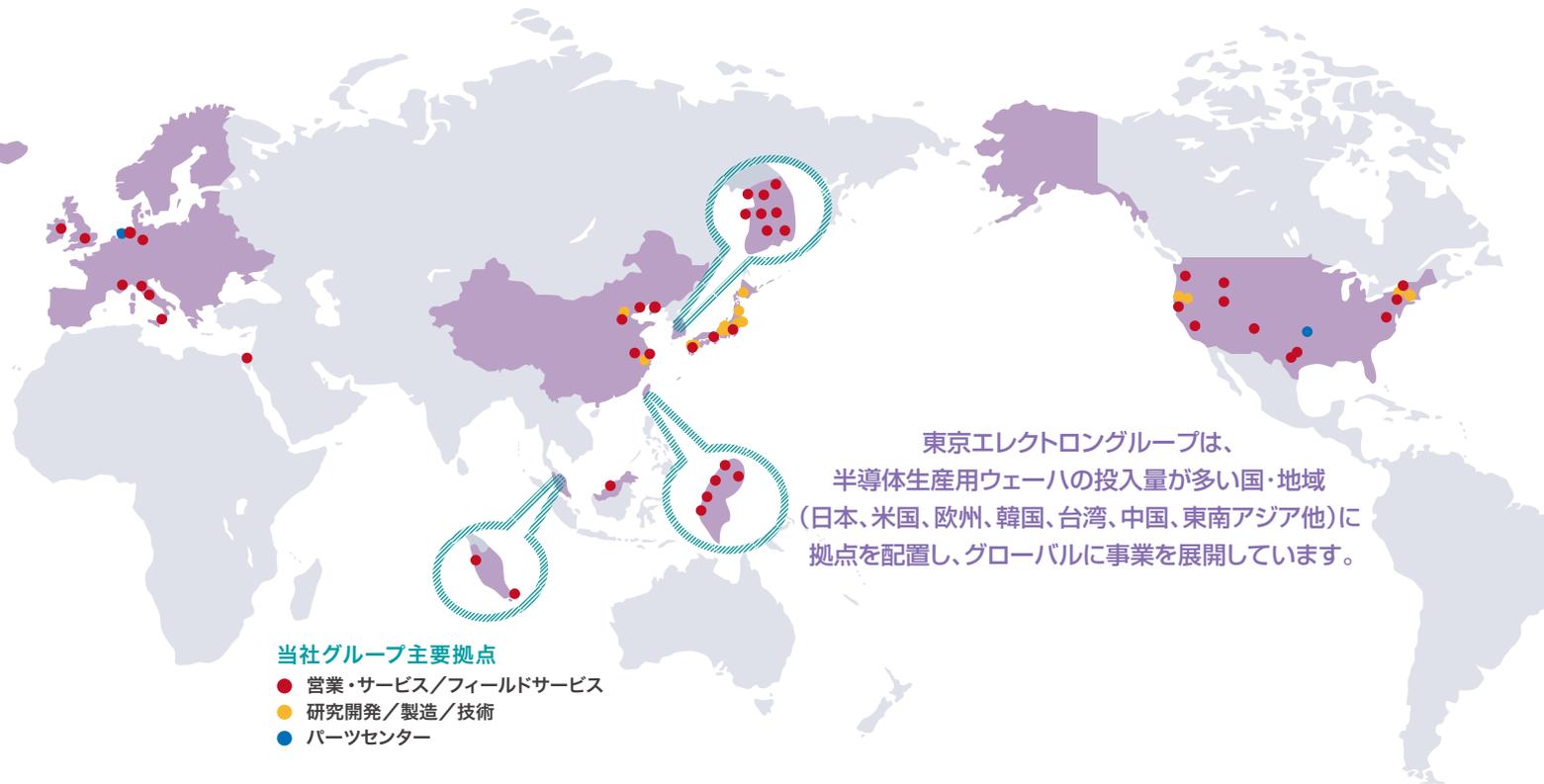
今後もこのような取り組みを地道に継続し、地域の皆さまとともに歩んでいきたいと思っております。

最後に、東京エレクトロングループが優れた製品、技術、サービスの提供を通して社会の発展に貢献していくためには、企業として健全かつ持続的な成長を遂げていくことが私たちに課せられた最大の社会的責任であると考えます。これからもステークホルダーの皆さまのお声を真摯に受け止めながら、基本理念に基づくさまざまな取り組みを実行してまいります。今後とも変わらぬご理解、ご支援を賜りますようよろしくお願い申し上げます。

東京エレクトロン株式会社
代表取締役社長

竹中博司

世界中のお客さまに高品質の製品とサービスをお届けできるよう、様々な地域での事業展開を進めています。



当社グループ主要拠点

- 営業・サービス/フィールドサービス
- 研究開発/製造/技術
- パーツセンター

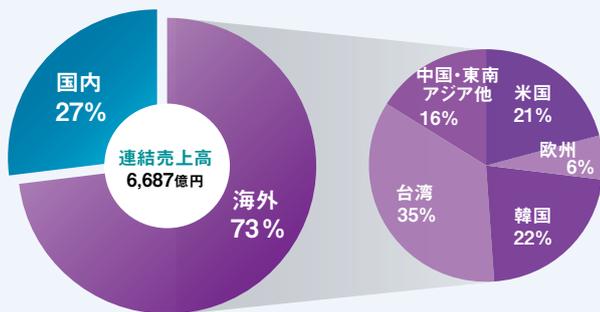


海外に築き上げた確かな基盤

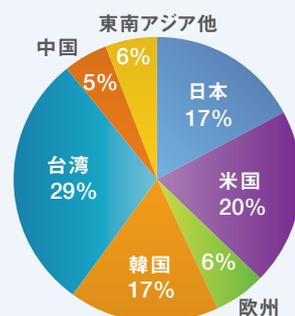
■ グローバルな拠点網の展開

半導体製造装置のリーディングサプライヤーとして幅広い製品分野の開発・製造・販売を行っています。また、半導体製造装置の分野で蓄積した技術を生かして、FPD製造装置も手がけています。そして、これらの半導体製造装置およびFPD製造装置の多くは、世界市場で高いシェアを獲得しています。また、当社は、アメリカ、ヨーロッパ、アジアの12カ国、約85カ所のグローバル拠点網を通じて、優れた製品とサービスをお客さまに提供しています。

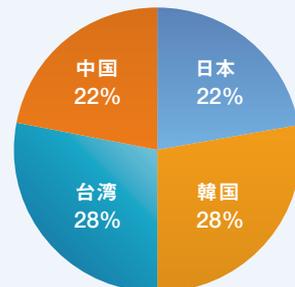
■ 地域別売上高比率(2010年度)



■ 半導体製造装置の地域別売上構成比(2010年度)



■ FPD/PV※1製造装置の地域別売上構成比(2010年度)



※1 PV: Photovoltaic (太陽電池)



世界で評価される環境への取り組み

■ 世界で最も持続可能な企業100社 (Global 100) に選出されました

当社は、2011年1月29日に発表された「世界で最も持続可能な100社(以下「Global 100」)に選出されました。「Global 100」は、カナダの出版社コーポレート・ナイツ社などが共同で実施する企業評価で、環境・社会・ガバナンスに関する取り組みから企業の持続可能性を評価するものです。

温室効果ガス排出量、エネルギー消費量、水使用量の削減において高く評価されています。



■ 洗浄装置が環境負荷低減でファイナリスト5社に

2010年7月に米国サンフランシスコで開催されたSEMICON Westにおいて、当社グループの洗浄装置

EXPEDIUS™+がSustainable Technologies Awardのファイナリスト5社に選ばれ、SEMI※2より表彰を受けました。

Sustainable Technologies Awardは、環境に影響が少なく、持続可能な社会に貢献している装置、材料、サービスなどを表彰する賞です。EXPEDIUS+における洗浄水の削減、そして洗浄イソプロピルアルコールから発生する揮発性有機化合物の削減が評価されています。



Sustainable Technologies Awardを受賞

※2 SEMI :

Semiconductor Equipment and Materials International / 半導体・FPD製造装置と材料メーカーの国際的業界団体



世界に広がる東京エレクトロンの研究開発

■ 研究開発の強化が成長の鍵

付加価値の高い新製品をタイムリーに市場に投入することがさらなる成長を実現する上で最も重要であると考えており、研究・開発を強化しています。国内各工場の技術開発部門はもとより、山梨県にある先端プロセス開発センター、宮城県東京エレクトロン技術研究所、海外への展開などを進めています。米国ニューヨーク州にTEL Technology Center, Americaを設置し、ベルギーの外部研究開発機関(imec)などとの連携を強めながら、各分野において次世代の新技术や新事業の開発を行っています。これら研究

開発拠点をお客さまに近い所に配置して、開発の早い段階からスピード感を持って対応ができる体制を構築しています。

■ 研究開発費・設備投資計画



TOPICS



TEL Technology Center, Taiwan

お客さまにより近い場所での研究開発

お客さまのニーズに対応したベストソリューションの提供を経営方針として、お客さまにより近い場所での研究開発を行っています。台湾新竹市にはTEL Technology Center, Taiwanを新設しました。さらに2012年には韓国でのプロセス技術センターや茨城県つくば市のプロセステクノロジーセンターの開設を予定しており、今後もより競争力のある新製品をタイムリーに生み出すための施策を行っていきます。



大震災からの復興に向けた東京エレクトロングループのアクションについてご紹介します。

このたびの東日本大震災で被災された皆さまに心よりお見舞い申し上げます。

被災地の一日も早い復旧を心よりお祈り申し上げます。

当社グループでは、地震発生後、直ちに社長を本部長とする対策本部を本社に立ち上げ、

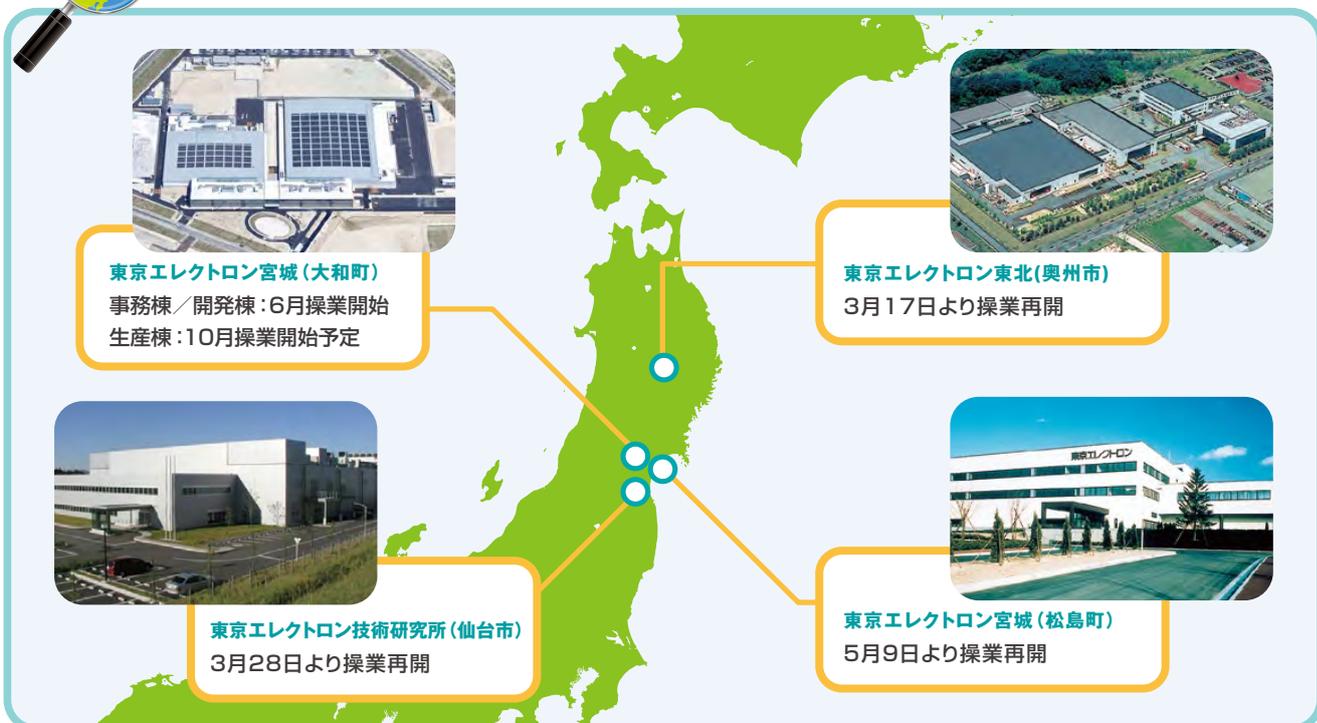
現地と連絡を取りながら情報の収集および対応を進めました。

東北地域に勤務する全社員の無事を確認するとともに、各生産拠点での

復旧作業を進めて順次操業を再開しました。



東日本大震災からの復旧状況



宇宙との交信イベント開催

2011年8月に、国際宇宙ステーション(ISS)とJAXA筑波宇宙センター、東京エレクトロン宮城株式会社本社の2会場を結び、長期滞在中の古川聡宇宙飛行士と被災地の子どもたちとのリアルタイム交信イベントを実施しました。子どもたちから寄せられた数多くの質問に古川宇宙飛行士が丁寧に回答されました。「今できることを積み重ねていけば、今日より明日はきっと良くなります」というメッセージは、参加された子どもたちの心にもきっと届いたと思います。





東日本大震災に関する当社グループの対応

■ 義援金の報告

東日本大震災による被害に対する復興支援のため、総額5億円の義援金(日本赤十字社に3億円、当社グループの事業所がある宮城県および岩手県にそれぞれ1億円)を拠出しました。

■ 支援物資の送付

日本全国の事業所およびグローバルな現地法人から水・食料品や生活用品の支援物資を集めて、従業員からの提供品と合わせ、東北地方の事業所に発送しました。支援物資は、当社グループ従業員およびその家族だけでなく、自治体を通じて地域の方々にもお届けしました。

■ 取引先さまへの対応

地震発生直後からBCP(事業継続計画)に基づき、東北6県および茨城県にある取引先さま約300社の被災状況を精査し、社内での早急な対応、代替品の調達、市場在庫の確保などを行いました。

■ 放射線検査の実施

海外へ出荷するすべての装置およびパーツに対し放射線検査を実施しています。測定方法はISOに準拠し、国際航空運送協会(IATA)の規則に従い判断しています。



放射線の測定風景

■ 電力の使用制限に対する対応

山梨事業所では、2,000kWの太陽光発電システムを事業所の屋上や駐車場などに設置し、2011年7月1日より稼働を開始しました。各事業所では、高効率ターボ冷凍機・コンプレッサなどの省エネルギー性能に優れた最新の設備への入れ替え、部門別に休業日を分散させる輪番休業の導入、エレベータの停止、照明の間引き、空



山梨事業所の太陽光発電



山梨事業所の電力モニター

調温度設定変更などにより使用電力の削減に努めています。さらに、事業所内の使用電力量の「見える化」を目的として使用電力をリアルタイムでモニターし、イントラネットにデータ表示して、節電の意識高揚と活動促進に役立てています。

TOPICS

太陽光発電システムの寄贈

当社グループの事業所のある被災地域(宮城県・岩手県)の行政に対して、避難所や仮設庁舎などに設置できる仮設型小規模太陽光発電システム(10kWシステムを10セット)の設置をご提案し、その寄贈を進めています。

この太陽光発電システムは、独立した基礎を必要としない簡易的な工法を用いることにより未舗装地にも設置可能で、短納期にも対応しています。また、停電時の自立運転を可能とするために、蓄電池もセットされています。



太陽光発電システムの設置イメージ

東京エレクトロンの宮城新工場は、環境に配慮した最先端の「エコ工場」です。



東京エレクトロン宮城新工場

■ 東京エレクトロン宮城新工場について

東京エレクトロングループは、東京エレクトロン宮城株式会社の本社工場（宮城県黒川郡大和町）を2010年夏に着工し、2011年6月に事務棟および開発棟が操業開始しました。さらに、2011年10月には生産棟の操業開始を予定しています。新工場は、今後市場の大きな成長が期待される半導体用エッチング装置の開発・生産機能を集約し、一貫体制とすることで、高付加価値製品の開発期間を短縮します。また、生産方式の見直しにより生産性を向上させ、工期の短縮を実現します。

エッチング工程は、半導体の製造プロセスにおいて非常に重要な工程であり、当社グループの主力事業の一つとなっています。また、新工場では、新プラズマ技術を用いたエッチング装置 Tactras™ RLSA™ Etch の生産も行います。新工場の敷地面積は約300,000㎡、3棟（生産棟・開発棟・事務棟）の建物からなり、総延床面積は約70,000㎡です。

■ 1,000kWの太陽光発電システムを導入

生産棟・開発棟の屋上には1,000kWの大規模な太陽光発電システムを設置しており、省エネ設備なども積極的に導入し、環境に配慮した工場を実現しています。新工場では、当社グループで製造装置を取り扱っ

ている薄膜型太陽電池パネルを採用し、生産棟に750kW、開発棟に250kW設置しています。また、発電状況は、エントランスホールのモニターに表示されるほか、イントラネットを通じて従業員がリアルタイムに確認することもできます。



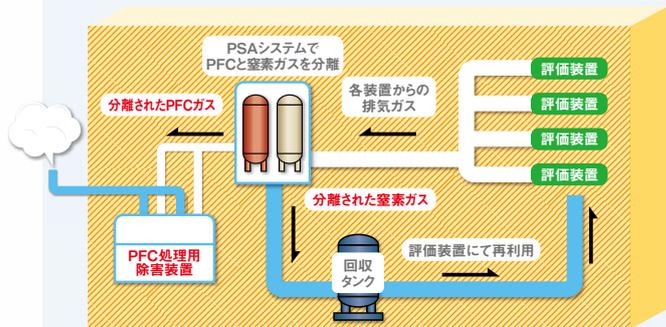
新工場に設置した薄膜型太陽電池パネル

■ PSA・PFC類ガス除害システムの導入

PSA・PFC類ガス除害システムは、クリーニングやエッチングに使用された排気ガス中からPSA (Pressure Swing Adsorption, 圧力変動吸着) 装置で窒素ガスを分離回収し、PFC類^{※1} (以下PFC) を除害装置で破壊するというシステムであり、当社グループでははじめて導入するシステムです。このシステムを用いることにより、温室効果ガスであるPFCの排出量を大幅に削減できるほか、分離回収した窒素ガスのリサイクルによる窒素ガス



使用量の削減、PFC除害装置の必要台数を少なくすることによるエネルギーの削減など、環境への影響を低減することができます。



PSA・PFC類ガス除害システムの概要

※1 PFC(Perfluorocarbon)類：

水素も塩素も全く含まないフッ化炭素系化合物で、京都議定書の削減対象である6種のガスのうちのひとつ。オゾン層は破壊しないが、CO₂の数千倍の温室効果がある。

見える化の推進

オフィス、生産工程、評価設備で使用するエネルギーを、イントラネットを通じて従業員が確認できるエコファクトリーモニターを導入しました。エネルギー使用状況を従業員が見ることを通じて、従業員全員参加型の省エネを推進していきます。



エコファクトリーモニター

効率的な採光やLED照明の導入

新工場では、生産棟および開発棟のクリーンルームにLED照明を採用しています。これにより、照明の消費電力削減のほか、照明器具からの発熱の減少により空調負荷の減少にもつながります。



LED照明

また、通常の蛍光灯よりも寿命が長く、交換に要するコスト削減も期待できます。さらに、オフィスでは自然光の採光システムによる照明の削減や、自然換気による空調の省エネを図っています。



自然光の採光システム

環境配慮基本協定の締結

2011年5月26日、東京エレクトロン宮城株式会社は宮城県および大和町と環境配慮基本協定を結びました。締結式は宮城県庁で行われ、村井嘉浩宮城県知事、浅野元大和町長と、東京エレクトロン宮城株式会社社長の北山博文が出席し、協定書に署名しました。この協定は、環境マネジメントシステムの構築および運用や、情報の公開などについてのもので、東京エレクトロン宮城では、自ら作成した環境配慮計画について、PDCAサイクル※2を回すことにより、自主的かつ積極的に環境配慮を実施していきます。

※2 PDCAサイクル：

Plan(計画)→Do(実行)→Check(評価)→Act(改善)の4段階を繰り返すことによって、継続的に改善すること。

世界No.1を目指して

新工場では、エッチング装置の開発から製造までの一貫体制を構築することを通じて、より価値の高い商品をタイムリーに提供し続けることが使命だと考えています。時間・コミュニケーション・コスト面の無駄を徹底的に排除し、商品開発期間の短縮、開発段階からの品質向上および生産性向上を実現させていきます。また、環境コミットメントの一つ「事業活動や物流に伴う環境負荷を2007年をベースとして2015年までに半減させる」ための施策として、太陽光発電やLED照明といった環境負荷低減だけでなく、資材物流において全国の取引先の皆さまのご理解を得てエリアごとの中継拠点に集荷し、可能な限り共同配送するしくみを具体化していきます。

これらのチャレンジを一つずつ実現していくことで、お客さまから認められる「世界No.1の半導体製造装置メーカー」を目指したいと思います。



東京エレクトロン株式会社
代表取締役 専務執行役員
製造本部長 品質担当

東京エレクトロン宮城株式会社
代表取締役社長
北山 博文

コーポレート・ガバナンス

東京エレクトロングループは、企業価値の最大化を目指すため、コーポレート・ガバナンスの強化、内部統制システムおよびリスク管理体制の整備・強化を推進しています。

コーポレート・ガバナンスに関する方針

当社グループは、企業価値の最大化を図り、株主満足度を向上させるために、様々な施策を通してコーポレート・ガバナンスの充実を図っています。次の三つの基本方針のもと、最適で実効性の高いガバナンス体制の構築に努めています。

- 1 経営の透明性と健全性の確保
- 2 迅速な意思決定と事業の効率的執行
- 3 タイムリーかつ適切な情報開示

■ コーポレート・ガバナンス体制

当社は会社法に基づく監査役会設置会社でありながら、より経営の透明性・客観性を高めるために独自の指名委員会※1、報酬委員会※2を設置しています。また、執行役員制度を導入し、意思決定の迅速化を図っています。加えて、株主に対する経営の透明性が重要であるとの視点に立ち、1999年より代表取締役の個別報酬を開示しています。

※1 指名委員会：

取締役候補および最高経営責任者候補を指名し、取締役会に提案する。

※2 報酬委員会：

代表取締役の報酬案を作成し、取締役会に提案する。

■ 取締役会

取締役会は、取締役15名（うち社外取締役2名）で構成されています。経営環境の変化に迅速に対応し、経営責任をよりいっそう明確に示す体制とするため、当社の取締役の任期は1年としています。2011年3月期は合計11回の取締役会を開催しました。

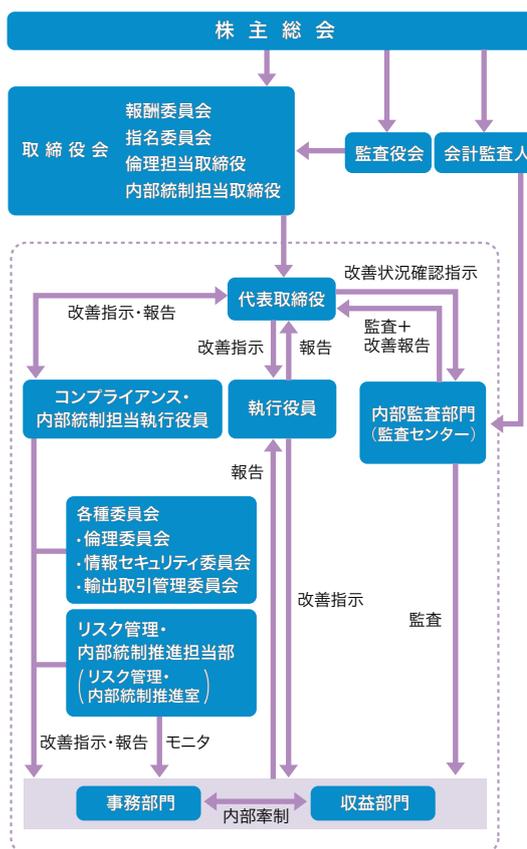
■ 監査役会

監査役4名（うち社外監査役2名）で構成されています。監査役は取締役会や経営会議などの重要な会議に出席するほか、業務監査、会計監査、リスク管理の評価を行うとともに取締役の職務執行を監査しています。2011年3月期は合計6回の監査役会を開催しました。

■ 内部統制システムおよびリスク管理体制

当社グループの内部統制・リスク管理体制をより実効的に構築し強化していくため、「東京エレクトロングループにおける内部統制基本方針」に基づく実践的活動を行っています。加えて、内部統制担当取締役およびコンプライアンス・内部統制担当執行役員のもと、リスク管理・内部統制推進室を設置し、当社グループを取

■ コーポレート・ガバナンス体制、内部統制システムおよびリスク管理体制の模式図



り巻くリスクの評価・分析を行い、重要なリスクについては必要な施策を推進してリスク低減に努めています。

また、内部監査部門として、当社グループの国内・海外拠点における業務監査、コンプライアンス監査、システム監査を実施し、必要な場合には現場への業務改善の支援を行う監査センターを設置しています。

コンプライアンス

東京エレクトロングループでは、公正で信頼される企業活動を行うため、企業倫理とコンプライアンスを徹底しています。

■ 企業倫理・コンプライアンスについての考え方

「信頼」は当社グループの生命線です。この「信頼」を維持するためには、会社で働く個人のみならず、各組織においても企業倫理を遵守し、コンプライアンス(法令等遵守)を実践することが基本となります。

「東京エレクトロングループにおける内部統制基本方針」においても、高い倫理観やコンプライアンス意識を持って行動することをグループ全社員に求めています。

■ 倫理基準、倫理担当取締役、倫理委員会

グローバルな事業活動を行うための共通基準として、1998年に「東京エレクトロングループ倫理基準」を制定しました(2011年4月に改訂)。

また、同年より、倫理担当取締役を任命するとともに、企業倫理を浸透させるための運用機関として倫理委員会を設けています。

この倫理基準は、当社および当社グループの全社員の行動規範として、海外を含むグループ全体に配布しています。

【東京エレクトロングループ倫理基準】

I. 基本原則

1. 法令等の遵守
2. 社会的良識による行動
3. 地域社会との共生

II. 誠実かつ公正な事業活動

- II - 1 技術、安全、環境
4. 安全の確保・品質の追求
5. 環境保全活動の推進
6. モノづくりにおける倫理
- II - 2 公正な取引
7. 公正で自由な競争の推進
8. サプライヤーとの公正な取引
9. 機密情報の取扱い
10. 輸出入管理の徹底
11. 常識をわきまえた贈答や接待
- II - 3 会社と個人との関わり
12. 利益相反行為の禁止
13. 会社財産の不正使用の禁止
14. ハラスメント行為の禁止

III. 社会のよき一員として

15. インサイダー取引の禁止
16. 政治的活動および政治献金の禁止
17. 反社会的勢力への関与の禁止
18. 個人の尊重

■ コンプライアンス・内部統制担当執行役員

2009年4月より、当社執行役員の中にコンプライアンス・内部統制担当執行役員を任命し、当社グループにおけるコンプライアンス意識の向上とさらなる徹底に努めています。

■ コンプライアンスの実践・徹底に向けた取り組み

倫理基準のもと、コンプライアンスに関する基本事項を定めた「コンプライアンス規程」を制定しています。この規程は、当社グループの事業活動に従事する者が、法令・規則、国際的なルールおよび社内のルールを正確に理解し、それらに則した行動を継続的に実践することを目的としています。

① 内部通報制度

法令や企業倫理に反する疑いのある行為について、従業員が直接情報提供を行う手段として、内部通報制度(ホットライン)を運用しています。通報者の匿名性を保証するとともに、不利益がないことを確保しています。

② 社員教育

Webを活用した全社員必修の社員教育、社内イントラネットを通じた情報発信など、コンプライアンスの実践と意識向上に向けた施策を実行しています。

③ 国内法令管理

コンプライアンス違反リスクを軽減するため、業務や規程にかかわる国内法令について定期的に洗い出しを実施しています。これら関連法令の改正情報について、外部Webサービスを利用して適時に受領し、規程の改訂、業務手順の変更、関係者周知など、適切な対応を行っています。

④ コンプライアンス・サーベイ

2010年12月に、当社グループのコンプライアンスに関する理解度・浸透度・潜在リスク等の現状を把握し、改善策・対応優先事項などに活用する目的で、国内外グループ会社の役員・社員約12,000名を対象に、匿名式のWebアンケートによるコンプライアンス・サーベイを実施しました。今後は、このサーベイの結果を基に、コンプライアンスの継続的実践に向けた取り組みを強化していきます。

EHSマネジメント

東京エレクトロングループは環境 (Environment) ・健康 (Health) ・安全 (Safety) を経営の重要課題と捉えています。これらの頭文字をとり、EHS活動として推進しています。



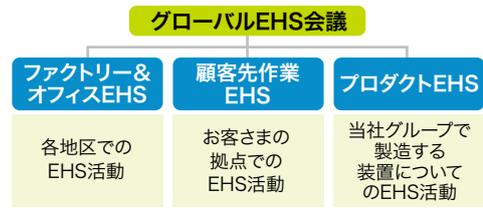
EHS についての考え方と推進体制

EHS活動を通じて人々の健康と安全、地球環境に配慮することが、経営上、最も重要なことのひとつであると認識しています。事業活動にかかわるすべての人々から信頼される企業になることを目指し、同時に、これらの活動が長期的には当社グループの利益にもつながる、という考えに基づき事業を行っています。さらに、社会の一員としての自覚を持ち、豊かな社会づくりに貢献できるようEHS活動を展開しています。

また、EHS活動をグループ全体で推進するためのEHS推進体制を構築しています。製品については「プロダクトEHS」、製品の納品/設置作業などについては「顧客先作業EHS」、工場やオフィスについては「ファクトリー&オフィスEHS」があります。これらの個別の取り組みを中心に活動を展開し、グループ全体を「グローバルEHS会議」が統括しています。

また、1997年より製造子会社を中心にISO14001に基づく環境マネジメントシステムを運用し、認証の取得を進めています。

東京エレクトロングループのEHS推進体制



ISO14001 認証取得事業所

会社名	事業所名	認証取得年月日
東京エレクトロン東北	東北事業所	1998年2月19日
東京エレクトロン九州	合志/大津事業所	1998年3月26日
東京エレクトロン山梨	山梨事業所 (藤井/穂坂地区)	1998年5月15日
東京エレクトロン宮城	松島事業所	2005年3月1日
東京エレクトロン技術研究所	仙台事業所	2010年6月24日
東京エレクトロンデバイス	横浜事業所	2004年7月14日

EHS教育

当社グループおよび当社グループ内で作業する協力会社の従業員に対し、EHSの観点による階層別の教育・訓練を実施しています。また、新入社員研修においてもEHSに関するプログラムは必須科目としています。

EHSのチェック体制

EHSマネジメントシステムの実効性を高めるために、継続的にシステムや成果のチェック機能を担う監査の

レベルアップを図っています。監査は事業所内やグループ内、あるいは第三者によるものなど、様々な形態から行われています。

各製造子会社では、環境法令や排出基準などの法規制を確認し、一部では自主基準を設けるなど、法規制遵守に努めています。

2010年度は、環境関連の事故・違反・苦情、またこれらにかかわる訴訟などはありませんでした。

EHS活動目標と2010年度実績および2011年度目標

	活動項目	中期達成目標	2010年度実績	評価	2011年度以降の計画、目標	関連ページ
EHSマネジメント	EHS相互監査の実施	サプライチェーンを含めた事業所間でのEHS相互監査を実施	安全について製造系事業所で監査を実施		継続して監査を行っていく	p.14
製品における環境への取り組み	製品の環境負荷低減	2015年環境負荷半減(2007年度比) 原単位:300mmウェーハあたりのCO ₂ 排出量	対象戦略装置において30-50%削減策を反映するとともに、顧客へ提案実施		半減達成に向け技術に立脚した具体策を提案・反映し顧客へ継続的に提案	p.15 p.16 p.17
	装置に含まれる規制化学物質対策	欧州RoHS対応98.5%を満たす装置の出荷	2008年10月より含有化学物質削減装置を継続して出荷		対応製品を増やしていく、その他の化学物質規制の調査および対応を進める	p.18
物流における環境への取り組み	物流における環境負荷低減	2015年環境負荷半減(2007年度比) 原単位:トンキロあたりのCO ₂ 排出量	国内の海運化、海外向けの海運化により原単位で14%削減		装置リードタイムの削減による、モーダルシフトの推進および軽量化、現地調達を増やし顧客物流削減に貢献する	p.15 p.19
事業所における環境への取り組み	事業所の環境負荷低減	2015年環境負荷半減(2007年度比) 原単位:売上あたりのCO ₂ 排出量	CO ₂ 排出総量は7%削減、原単位では増加		太陽光発電の設置や節電対策による省エネルギー活動を推進するカーボンオフセットの活用を併用	p.15 p.20
	廃棄物の削減	製造系事業所でのゼロエミッション継続	製造系事業所においてゼロエミッションを達成した。グループ全体のリサイクル率は昨年度より微増		ゼロエミッションを継続する、廃棄物総量の削減を検討する	p.22
健康・安全	人身災害事故の削減	人身事故の件数を前年度より30%削減する	人身事故件数は出荷の増加などの影響もあり増加し、目標を達成することができなかった		人身事故のうち中程度以上の事故を2009年度の同等以下にする	p.24

目標達成 目標の80%を達成 目標の80%未満の達成

東京エレクトロンの環境コミットメント

2008年5月に「Technology for Eco Life」を環境活動のスローガンに、「東京エレクトロンの環境コミットメント」を定めました。

- ▶ 2015年に新設されるお客様工場の総合環境負荷を2007年をベースとして半減することを可能にする装置の開発を目指します。
- ▶ 事業活動や物流に伴う環境負荷を2007年をベースとして2015年までに半減することを目指します。
- ▶ このコミットメントを達成するためにステークホルダーの方とともに活動を進めていきます。

環境コミットメントの進捗状況

① お客さま工場の総合環境負荷を半減することを可能にする装置の開発

お客さまに納入する装置では300mmウェーハを原単位として、既に50%削減が視野に入った装置もあります。また、装置本体だけでなく、お客さま保有の周辺機器の対策や用力^{※1}の最適化運用などの総合的な環境負荷低減を進めています。

② 事業活動や物流に伴う環境負荷の半減

2010年度から、事業活動と物流を個別に管理することとしました。

②-1 事業活動

2010年度のCO₂排出量は売上高が減少したため基準年(2007年度)と比較して約7%低下しましたが、売上高原単位^{※2}では増加しています。

2010年度は、従来からのCO₂排出量削減のための環境投資や節電活動に加え、太陽光発電を宮城県の新工場および山梨事業所に設置しています。さらに、国内クレジット^{※3}などによるカーボンオフセット^{※4}の

活用により、売上高原単位でCO₂排出量を半減することを進めます。

②-2 お客さま向け物流

2010年度のCO₂排出量は基準年と比較してほぼ半減し、トンキロあたりの原単位は約14%改善しています。

海外向け輸送について、空輸から海運への変更を容易にするために、輸送期間延長に対応する工期短縮および部品数の削減による重量の削減、現地化比率の向上に努めています。輸送トンキロあたりのCO₂排出量(原単位)の半減に向けて、お客さまと協力して進めています。

※1 用力:

製品を製造するために必要な電力、排気、冷却水、純水などを言う。

※2 売上高原単位:

事業活動のCO₂排出量/売上高

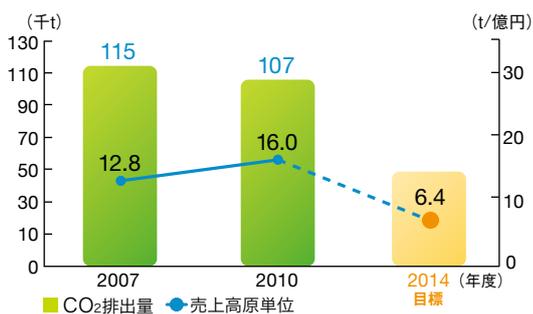
※3 国内クレジット:

国内クレジット制度(中小企業等が大企業等から資金や技術・ノウハウ等の提供を受け、協働でCO₂排出削減に取り組み、その削減分を取引できる日本国政府の仕組み)で認証されるCO₂排出削減量。

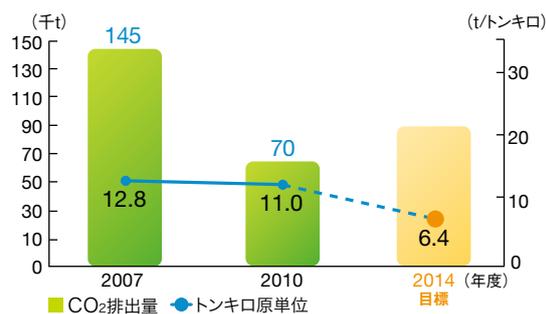
※4 カーボンオフセット:

削減が困難な部分の温室効果ガス排出量について、他の場所で実現した温室効果ガスの排出削減・吸収量等(クレジット)を購入することなどにより、その排出量の全部または一部を埋め合わせること。

■ 事業活動のCO₂排出量と売上高原単位推移



■ お客さま向け物流のCO₂排出量とトンキロ原単位推移



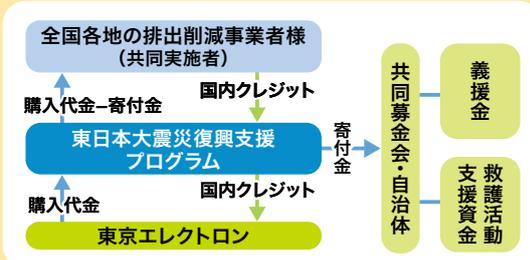
TOPICS

温室効果ガスの国内クレジット

「東日本大震災復興支援プログラム」に参加

当社グループは、国内クレジット「東日本大震災復興支援プログラム」への参加を予定しています。

この制度の継続的な活用により、当社グループの環境コミットメント達成のためのカーボンオフセットと東日本大震災の被災地支援を同時に行っていきます。



製品における環境への取り組み

製品の省エネルギー化や含有化学物質削減など、製品の環境負荷低減に取り組んでいます。

また、モーダルシフトの推進や梱包方法の工夫など、物流における環境への取り組みも行っています。

● 製品における環境負荷低減

■ 製品の環境負荷低減についての考え方

東京エレクトロングループは、環境に配慮した製品設計を推進することが重要であると考え、「東京エレクトロンの環境コミットメント」でもこの考え方を明確にしています。特に、装置の省エネルギー化や装置に含有される規制化学物質の削減・代替は、最優先課題として取り組んでいます。

■ 環境負荷低減の推進組織

製品に関する環境負荷低減を推進するため、「含有化学物質対策ステアリングチーム」と「製品ワーキングチーム」を関連部会として設置しています。「含有化学物質対策ステアリングチーム」では、装置を構成する部品やコンポーネントなどに含まれる規制化学物質の削減・代替を進めています。「製品ワーキングチーム」では、各プロダクトにおける環境負荷低減に向けたロードマップを策定し、実行しています。策定にあたっては、「装置の省エネルギー化、含有化学物質対策、部品点数・工数の削減、プロセスガス・薬液削減、既存装置対応」を必須項目とし、「装置立ち上げ工数の削減」などを任意項目としました。その進捗は、グループ全体の中長期計画として状況を確認しています。

■ 環境ロードマップの必須項目

- ① 装置の省エネルギー化
- ② 含有化学物質対策
- ③ 部品点数・工数削減
- ④ プロセスガス・薬液削減
- ⑤ 既存装置対応



■ 製品の省エネルギー化の取り組み

装置使用時の省エネルギー対策として、

- ① 装置本体のエネルギー使用量削減
- ② 周辺機器のエネルギー使用量削減
- ③ 装置の省エネルギー運用
- ④ クリーンルーム^{※1}のエネルギー使用量削減
- ⑤ クリーンルームの省エネルギー運用(計画運転、適正運用など)

の5項目を掲げ、重点的に技術開発に取り組んでいます。クリーンルームの省エネルギー運用については、お客さまや設備メーカーとの協力が不可欠なため、三者間で密接に連携しながら進めています。また、「SEMI S23^{※2}」を用いて、装置で使用する電力、水、ドライエア、冷却水や熱の排気量のほか、補機類(真空ポンプや冷却装置)のエネルギー消費量を正確に把握し、省エネルギー化への対策を進めています。

※1 クリーンルーム:

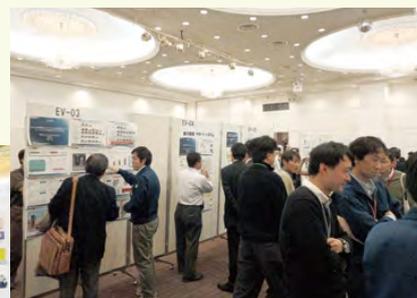
空気中の浮遊塵埃が限定された清浄度レベル以下に管理され、必要に応じて温度・湿度などを一定の基準に制御する部屋。精密機器は塵埃により欠損を引き起こし不良が発生しやすいので、清浄空間での作業が必要とされます。

※2 SEMI S23:

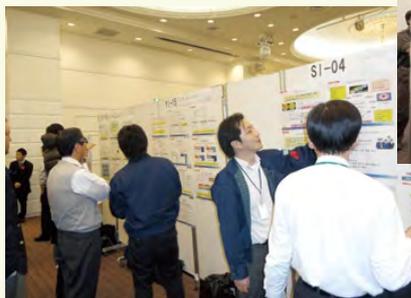
SEMI (Semiconductor Equipment and Materials International/半導体・FPD製造装置と材料メーカーの国際的業界団体)が作成した半導体製造装置に関する省エネルギーのガイドライン。

■ 技術交流会

2009年度に続き2011年2月に、第13回東京エレクトロングループ技術交流会が開催され、環境技術対策の発表が行われました。ポスターセッションでは各部門間での活発な意見交換が行われ、様々な情報の共有化を進めています。



第13回東京エレクトロングループ
技術交流会



■ 常温でのシリコン酸化膜成膜プロセスの開発—TELINDY PLUS™

TPS※3BU(TPS Business Unit)では、ダブルパターニング※4用シリコン酸化膜の形成のためのプロセスとして、常温でのシリコン酸化膜の成膜プロセスを開発しました。従来のプロセスでは、ガスの分解、気相反応を促進するため数百度のプロセス温度を必要としましたが、新プロセスではガス種の選定、プラズマを利用した酸化種のラジカル化※5などの手法を用いて常温でのプロセス化に成功しました。

これらは以下の効果をもたらしています。

① 工程の削減:

ダブルパターニングによる微細化の実現と高温に弱いレジスト上への成膜が可能となることで、いくつかの工程が削減可能となり、エネルギー、その他ユーティリティの低減に貢献

② 成膜時の環境負荷低減:

成膜時に加熱が不要なため、エネルギー、熱排気、冷却水などの負荷がCO₂換算で48%低減

③ 装置のスリム化:

ウェーハを加熱するためのヒーターが不要となることにより、パーツ数30%、ユニット面積39%が削減可能

※3 TPS:

Thermal Processing System

※4 ダブルパターニング:

微細化加工手法の一つ。

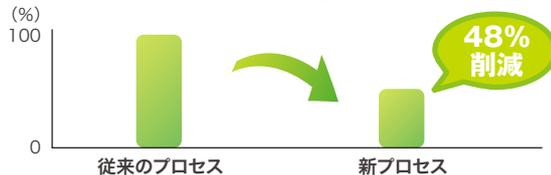
※5 ラジカル化:

原子の状態の一つで、通常は2個1組で軌道上を回転しているはずの電子が1個になっている状態。



TELINDY PLUS

■ 成膜時の環境負荷(ウェーハ単位面積あたりのCO₂排出量)



■ ドライ洗浄と高いスループット※6による環境負荷低減-Certas WING™

Certas WINGは、洗浄液を使用せずにウェーハ表面のエッチング、クリーニングを行うことのできるガスケミカルエッチング装置です。完全ドライ化されたプロセスユニットは、ウェット洗浄と比較して、薬液を使用せず、高価な廃液処理設備を排除し、メンテナンス性を向上させました。また、ウェーハ2枚をチャンバーで同時

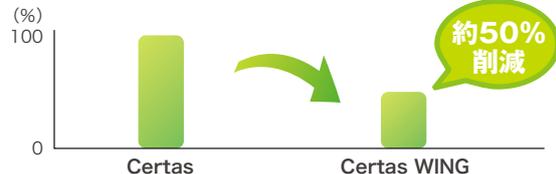
処理することにより、前機種 Certas™ と比べて2倍のスループットとなり、ウェーハ単位面積あたりのCO₂排出量約50%削減を実現しています。

※6 スループット: 単位時間あたりの処理能力



Certas WING

■ ウェーハ単位面積あたりのCO₂排出量



■ エッチング装置における省エネルギー化パッケージ提案—UNITY™ IIe

FS※7BU(FS Business Unit)では、お客さまへ納入済みの既存装置での環境負荷低減を進めています。

エッチングシステム※8のドライポンプにおいて、コンポーネントメーカーと共同で運転不要時に稼働を停止、または間欠運転をするソフトウェアと、低消費電力型のドライポンプをパッケージとした提案を行っています。これらを導入することで、電力消費量を最大で67%削減、さらに電力を含めた装置使用時の環境負荷を、CO₂排出量に換算した値で88%削減することができます。

※7 FS:

Field Solution

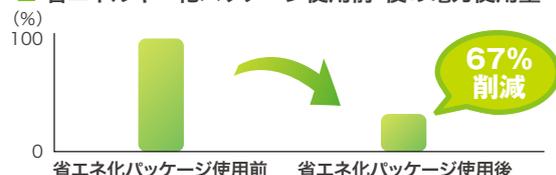
※8 エッチングシステム:

エッチング装置とその周辺機器(冷媒を冷やす装置であるチラーやチャンバー内を真空に保つためのポンプなど)



UNITY IIe

■ 省エネルギー化パッケージ使用前・後の電力使用量



● 製品含有化学物質対策

東京エレクトロングループの方針

- ① 当社のお客さまが活動される国・地域の法規制に適合した製品をより早く供給する。
- ② 自主的な取り組みとして、独自の基準を設定して装置に含有される化学物質の削減を行っていく。

■ 装置に含有される化学物質削減への自主的な取り組み

有害規制化学物質対策として幅広く知られているものに、2006年7月発効の欧州RoHS指令^{※1}があります。当社グループではその対象となっていない装置も含めて、自主的に欧州RoHSで規制される6物質(鉛、水銀、カドミウム、6価クロム、PBB(ポリ臭化ビフェニル)、PBDE(ポリ臭化ジフェニルエーテル)の削減を進めています。また、取引先さまにもご協力いただき、含有化学物質の削減基準を満たした代替品への変更を推進したり、製品に使用されるユニットや部品に含有される化学物質を、専用のデータベースを用いて管理しています。また、構成する部品の98.5%以上が欧州RoHS指令で規定された基準を満たした製品を「含有化学物質削減装置」と位置付け、2008年度下期から順次出荷を開始しています。

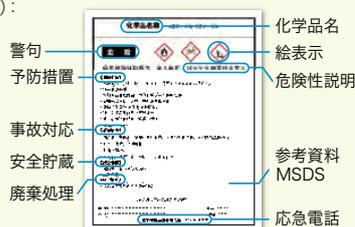
※1 欧州RoHS指令：
Restriction of the use of certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment

■ 当社のお客さまが活動される国・地域での化学物質法規制への取り組み

- ① 当社製品も対象となっている2007年3月発効の中国版RoHS(欧州RoHSと同様に鉛、水銀、カドミウム、6価クロム、PBB、PBDEに対する規制で、お客さまに対する必要情報の提供が求められる)に対し、適合した装置を提供しています。
- ② 国連の勧告に基づくGHS^{※2}の導入が各国で始まっています。当社グループではGHS対応が要求される化学物質の安全情報をMSDS(Material Safety Data Sheet:化学物質安全データシート)などでお客さまに提供し、化学物質の容器には要求される情報をラベルして貼付しています。下に示すのは、中国のGHS要求を満たすラベルの一例です。

※2 GHS(Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals):

化学品の分類および表示に関する世界調和システムの意味で化学品の危険有害性の分類基準およびラベルやMSDSの内容を調和統一させるために国連で合意されたシステム。



中国のGHS要求を満たすラベルの一例

- ③ 欧州では、製品中に0.1%以上の高懸念化学物質(SVHC:Significant Very High Concern)を含有する場合には、当該物質に暴露した場合の安全情報提供義務を要求するREACH規則^{※3}や、GHS規則をさらに広げたCLP規則^{※4}が発効しています。SVHCに指定された物質についての調査を行い、該当する場合には必要な情報提供を行っています。

※3 REACH(Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals)規則：
Restriction of Chemicals)規則：
化学物質の登録、評価、認可、制限に関する規則。特に製品中にSVHCが含有される場合は、その含有情報と製品を安全に使用するための情報の提供が求められます。

※4 CLP規則(EC No 1972/2008 Regulation on Classification, Labelling and Packaging of Substances and Mixtures):
欧州の化学物質および混合物の分類、表示、包装に関する規則

- ④ 欧州や台湾で発効された電池指令^{※5}への対応については、各ユニットに内蔵電池があるかどうかを確認し、必要な措置を施しています。今後は、サプライチェーンの上流に遡っての適確な対応が可能な仕組みの構築を行なうべく、さらに検討を進めています。

※5 電池指令：
化学物質の登録、評価、認可、制限に関する規則。特に製品中にSVHCが含有される場合は、その含有情報と製品を安全に使用するための情報の提供が求められます。

■ 今後の予定

- ① 既に当社内で構築している化学物質管理システムを改良し、より充実したものにしていきます。
- ② 自主的に取り組んでいる「含有化学物質削減装置」の出荷割合をさらに高めていきます。
- ③ アーティクルマネジメント推進協議会(JAMP:Joint Article Management Promotion-consortium)などの仕組みを有効活用して、お客さまや取引先さまとの連携を深め、より合理的かつ適確な含有物質対策を進めます。
- ④ 国内のみならず海外工場での適合体制の確立・強化と、海外工場からの「含有化学物質削減装置」の提供も進めていきます。また、当社グループ現地法人との連携の強化や社内の体制の充実により取り組みを強化していきます。

● 物流の環境負荷削減の取り組み

■ 物流についての考え方

物流ワーキングチームを設置し、関連する部門にて計画や対策を立案・実施しています。

2006年4月の「エネルギーの使用の合理化に関する法律」(以下、省エネ法)改正に伴い、地球温暖化防止の観点から物流に対する規制が強化され、環境負荷低減の要求が高まっています。国内・海外向け輸送のモーダルシフト*や環境負荷の少ない梱包方法の採用など、物流における環境負荷低減に積極的に取り組み、当社グループの環境コミットメントの達成に向けて、今後も活動を推進していきます。

■ 物流における環境負荷の低減

国内分の物流は、省エネ法における規制範囲のCO₂排出量を、海外分の物流は当社グループおよびお客さま向けの当社グループ製品物流を含めた範囲のCO₂排出量をそれぞれ計算・把握しています。環境コミットメントでは、海外向け輸送トンキロあたりのCO₂排出量を、原単位として2007年度と比較して2014年度に半減することを目標としています。(p.15参照)

2010年度は、国内・海外ともCO₂排出量が大幅に増加しました。これは売上の増加に伴い生産および出荷量が増加したためです。国内の物流では、モーダルシフトを積極的に展開し、2010年度は約130トンのCO₂の排出を削減できました。

■ 物流に伴うCO₂排出量と海運利用率の推移



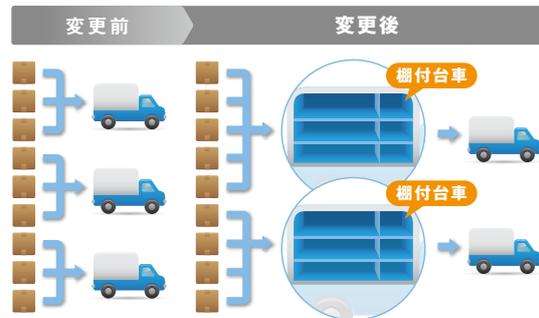
海外向けの輸出における2010年度の海運の利用率は32%でした。海外向けの海運の利用率を50%まで高め、さらに現地調達などを進めることができれば目標を達成できると試算しています。モーダルシフトの進捗は、すべてのFPD製造装置と半導体製造装置において、韓国および一部の欧米のお客さまに海運を採用していただいています。中国、台湾のお客さまも少しずつ採用が進んでいますが、空輸から海運への変更を容易にするために、輸送期間が延長しても納期に影響することがないように工期の短縮に努めていきます。

■ 製品の梱包について

当社グループの製品は、精密さおよび輸送時の清浄度を要求されるため、出荷時の梱包材としては、木枠やダンボールなどを使用します。梱包材には省資源化のため、一部の国内輸送の大型パーツを出荷する際には再利用可能なダンボールを用いています。

FPDBU (FPD Business Unit) では、国内向けの製品出荷で棚式台車を用いることによって従来の方法よりも梱包材を削減し、さらに積載効率を向上させました。この結果、運搬するトラックの台数を30%以上削減することができました。

■ 棚式台車を用いた積載効率の向上イメージ



TOPICS

モーダルシフトの推進(国内)

当社グループの製品は精密機器であり、輸送方法も特殊であるため、トラックによる個別の輸送を行っていました。しかし、より環境負荷の少ない輸送のために海運業者および輸送事業者との検討を進め、2007年5月より船舶による輸送を開始しました。現在の利用航路は5つで、合計累積約650トンのCO₂が削減できたと試算しています。今後も、継続して輸送に伴うCO₂排出量の削減に積極的に取り組んでいきます。



* モーダルシフト:

輸送手段の転換を図ること。自動車や航空機による輸送に替えて、より環境負荷の低い鉄道や船舶による輸送に転換することを指します。

事業所における環境への取り組み

CO₂排出量の半減やエネルギー使用量削減に向けての活動に加え、省資源や廃棄物削減・リサイクル推進などの積極的な取り組みを行っています。また、化学物質の管理を行い、環境への影響や安全衛生にも配慮しています。

● 地球温暖化防止に向けた取り組み

■ エネルギー使用量削減の取り組み

東京エレクトロングループでは、「東京エレクトロンの環境コミットメント」において、2007年度を基準年とし、売上高原単位※1比での事業活動におけるCO₂排出量を、2014年度に半減させることを掲げています。この目標達成のため、2009年度より累計で約5,000トンのCO₂排出量の削減効果を見込む投資を行い、2010年度は各製造系事業所やオフィスにおいても具体的な活動目標を掲げ、グループ全体でエネルギー使用削減を推進しています。さらに、海外ではグループ会社であるTokyo Electron U.S. Holdings, Inc.がグリーン電力の購入を行うなど、グループをあげて積極的な活動を展開しています。

■ エネルギー使用とCO₂排出量の推移

2010年度の電力使用量は、各地区での出荷量の増加による生産活動の拡大もあり、2009年度比で約10%の増加となりました。その一方で重油使用量については、エネルギー転換などを進めた結果、約16%削減となりました。エネルギー使用に伴うCO₂排出量は、2009年度と比較して8%の増加となりました。海外で大きく増加しているのは、アメリカでの算出対象範囲の拡大や台湾での新しいテクノロジーセンターの稼働開始などによるものです。売上高原単位では、30%以上の大きな改善を達成しました。



山梨事業所の太陽光発電

■ CO₂以外の温室効果ガス使用量

装置のプロセス開発やドライエッチング、洗浄などで、温室効果ガスであるHFC類、PFC類やSF₆を使用しています。2010年度は生産量の増加や対象事業所の追加に伴って使用量も増加しましたが、宮城新工場にPFC類の除害装置を設置するなど対策を進めています。

※1 売上高原単位:

エネルギー起源CO₂排出量/売上高

2010年度の日本国内の電力使用量の排出係数は電気事業者別の調整後の排出係数を使用し、海外の電力使用量の排出係数は電気事業連合会がIEAの公表値をもとに試算した排出係数を使用しました。

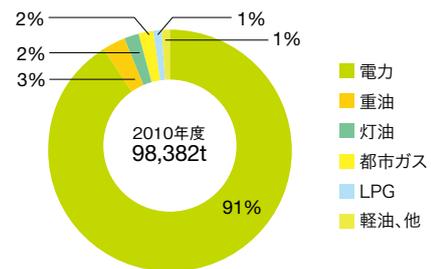
※2 t-CO₂:

CO₂その他の温室効果ガスの排出、吸収、貯蔵などの量に相当する温室効果を有するCO₂の重量に換算した単位。

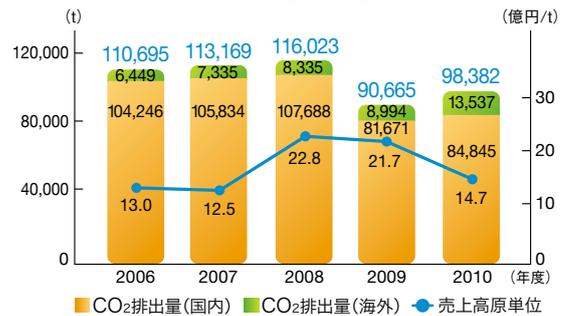
■ 電力使用量の推移



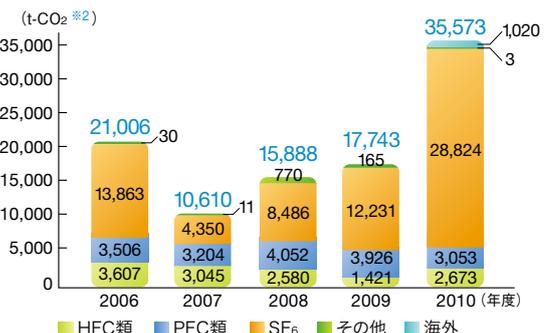
■ エネルギー起源CO₂排出量の内訳



■ エネルギー起源CO₂排出量の推移



■ エネルギー起源以外の温室効果ガス使用量の推移



● 省資源に向けた取り組み

■ 省資源についての考え方

限りある資源の使用を最小限に抑えるよう努めています。具体的には、コピー用紙や文房具などについて、購入量や使用量を削減することを進めています。同時に、環境配慮型製品を優先的に購入する「グリーン購入」を推進しています。

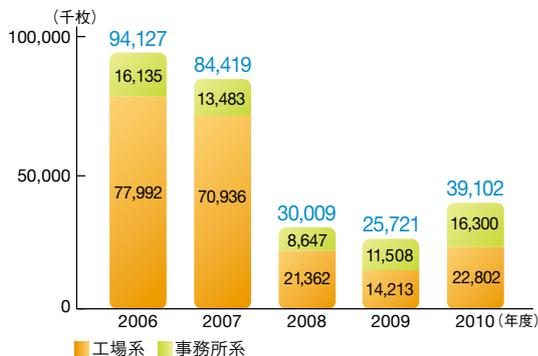
また、オフィスで使用するプリンター用トナーをリサイクル品に替え、メーカーによる使用済み製品回収への協力を積極的に行っています。

■ 紙使用量削減への取り組み

コピー用紙の両面使用、縮小コピーの励行、情報や閲覧書類の電子化などに努めました。

2010年度のコピー用紙使用量は当社グループ全体で2009年度より大幅に増加しました。これは、生産および出荷が2009年度と比較して大きく増加したことがあげられます。しかしながら2007年度の使用量と比較すると半分以下となっており、売上比率での紙使用量も減少しています。

■ コピー用紙使用量の推移(国内)

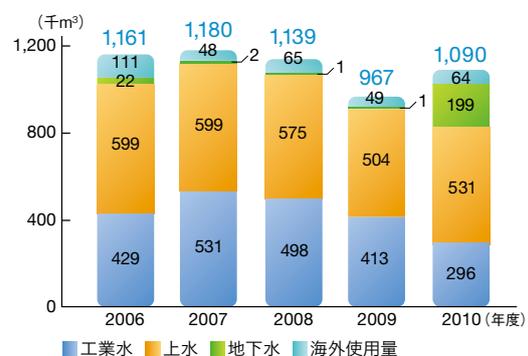


その他、環境配慮型の紙の使用を進めるだけでなく、竹を配合した紙コップを使用するなど、資源の保全につながる活動も実施しています。また、紙コップ使用の削減や、マイカップを持参して使用するような啓発活動を推進しています。

■ 水使用量削減の取り組み

2010年度は、生産の増加などの原因もあり、水使用量は約10%増加しました。また、行政の許可を得ながら地下水の利用を増やしています。昨今の水使用への関心の高まりもあり、従来から行っている「トイレや手洗い用に自動水洗装置を導入して水の止め忘れや無駄な使用を減らす活動」や「生産工程で利用する冷却水に設置した循環装置による再利用」などの取り組みをもとに、水資源の用途分析やリサイクル状況の調査を行い、その有効利用のための手法検討を進めています。

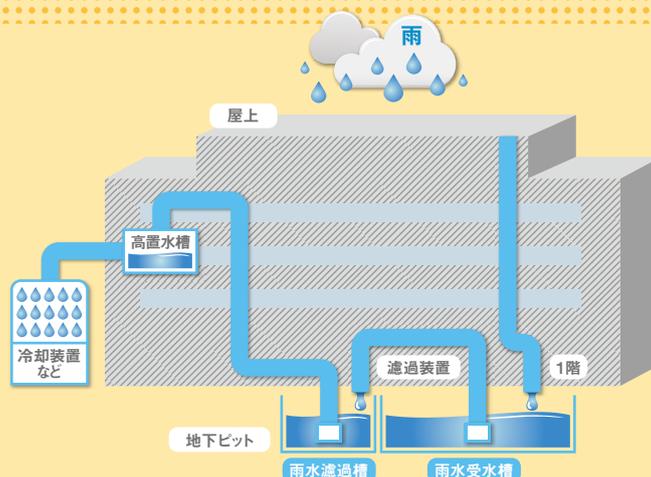
■ 水使用量の推移



TOPICS

雨水の利用(山梨事業所)

山梨事業所藤井地区では、節水活動として雨水の利用を行っています。藤井地区1号棟の屋上に降った雨は、一度建屋の地下にある受水槽に溜められ、ろ過などによって浄化された後、水冷式のチラー(温度管理をする冷暖房設備)やスクラバー(空気の浄化装置)の補給水として利用されています。1号棟の竣工から約10年間で3万トン以上の雨水が利用されていると試算しています。



● 廃棄物削減の取り組み

■ 廃棄物削減・リサイクルの考え方

「廃棄物の排出量削減に努め、排出した廃棄物は可能な限りリサイクルし、再利用できない廃棄物は適正に処理する」という考え方に基づき、東京エレクトロングループ全体で廃棄物の削減とリサイクルに取り組んでいます。

具体的な取り組みとしては、廃棄物の分別回収、廃棄物が発生しない生産工程への変更、廃棄物処理委託業者の認定管理、最終処分状況の定期的な確認、さらには廃棄物の分別などの啓発活動にも力を入れています。また、一部の事業所では、廃棄物の適正管理を目的として電子マニフェスト^{※1}の運用を開始しています。

※1 電子マニフェスト:

産業廃棄物管理票(紙マニフェスト)に代えて、情報処理センターと排出事業者、収集運搬業者、処分業者が通信ネットワークを使用して、産業廃棄物の流れを管理する仕組み。

■ 廃棄物の排出量とリサイクル率

今回新たにリサイクル率^{※2}97%以上を維持することを目標としました。2010年度のリサイクル率は98.1%となり、2009年度と比較して単純焼却・埋め立てされる廃棄物量は11.2%削減されました。廃棄物のなかでも、製品の開発および評価時に使用した薬品などの廃液類は、現在はほぼ100%リサイクルされています。

※2 リサイクル率:

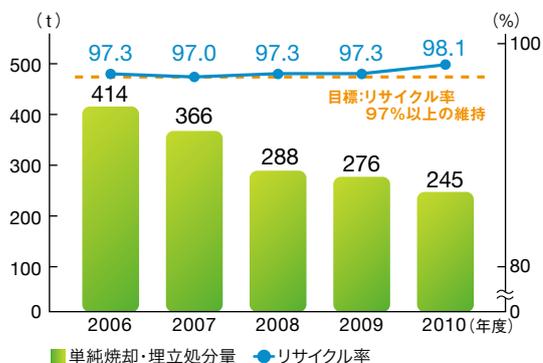
再資源化量/廃棄物排出量×100



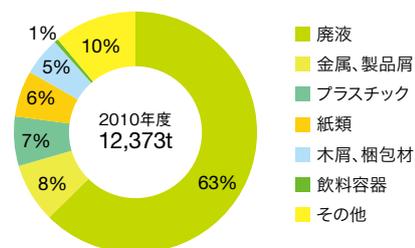
■ ゼロエミッション

当社グループでは、単純焼却や埋め立て処分する廃棄物量が2%未満の事業所を「ゼロエミッション事業所」と定義しています。活動を推進してきた結果、2010年度は国内のすべての製造系事業所において、ゼロエミッションを達成しました。

■ リサイクル率と単純焼却・埋立処分量の推移(国内)



■ 廃棄物排出量の内訳(国内)



■ 当社グループ国内工場の産業廃棄物リサイクル率

事業所名	産業廃棄物リサイクル率
東北事業所	99.3%
宮城(松島)事業所	99.2%
仙台事業所	99.9%
山梨事業所(穂坂地区)	100%
山梨事業所(藤井地区)	100%
合志事業所	100%
大津事業所	100%

TOPICS

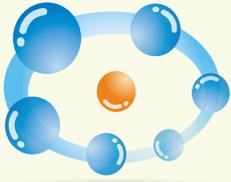
オフィスでの紙使用量リサイクル・削減の取り組み

当社グループの赤坂本社オフィスでは、機密文書について専用回収箱を設け、再生紙の原材料としてリサイクルしています。以前は、シュレッダーで裁断処理するか焼却処理していたものをこの回収方式により100%リサイクルが可能となりました。リサイクルした紙の量を森林伐採量に代替して試算すると、2010年度は216本の木を切らずに紙をつくることのできた計算になります。またマイカップ利用の推奨により紙コップの使用量を2003年度と比較して40%以上削減することができました。

■ 2003年度を100%とした紙コップ使用量



● 化学物質の管理



■ 化学物質管理の考え方

当社グループでは、製品の開発段階や製造時を中心に化学物質を使用しています。開発段階では、これまで使用していなかった化学物質を使用したり、それまでとは異なった方法で使用したりする際には、事前に使用設備や使用方法の評価を行い、環境や安全衛生上のリスクをチェックし、必要な対策を実施しない限りは使用を開始できないことにしています。また、製造時に使用する化学物質についても、危険性や有害性がより少ない物質への切り替えを進めています。

■ PRTR※法への対応

PRTR法の規定にのっとり、対象となる化学物質の取扱量、排出量・移動量などの把握や管理を確実にを行っています。評価用ウェーハの洗浄などで使用するふっ化水素が対象となっており、当社グループでも使用量が多い物質です。同法の改正により2010年4月から指定化学物質が追加されました。追加となったメチルナフタレンは重油に含まれる物質で、一部事業所にてボイラーなどに使用しています。また、2009年度まで取扱量の多かったエチレングリコールは、今回の法改正で対象外となりました。危険・有害化学物質の使用後は、廃棄物として専門業者への委託、もしくは社内処理設備により適正に処理しています。引き続き適切なリスク管理を継続していきます。

※ PRTR (Pollutant Release and Transfer Register) : 人体や生態系に害を与える恐れのある化学物質について、その使用量と環境への排出量、廃棄物に含まれて事業所外に移動した量を把握・集計し、公表する仕組み。

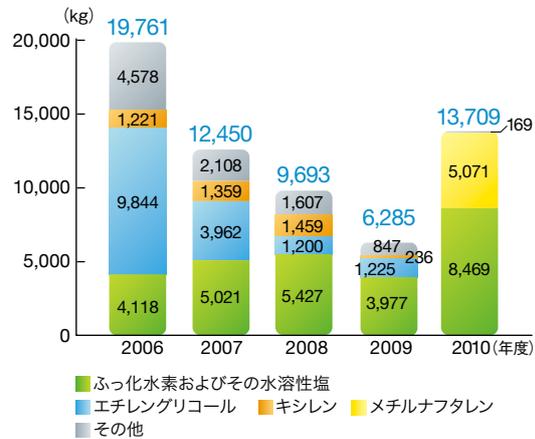
■ インプット・アウトプット(2010年度)

Input		前年度比
電力	25,404万kWh	+9.6%
ガス	1,142千m ³	-2.4%
燃料	1,826kl	-7.6%
水	1,090千m ³	+12.7%
化学物質 (PRTR法第一種対象物質)	13.7t	+121.0%
紙(コピー用紙)	155t	+52.0%

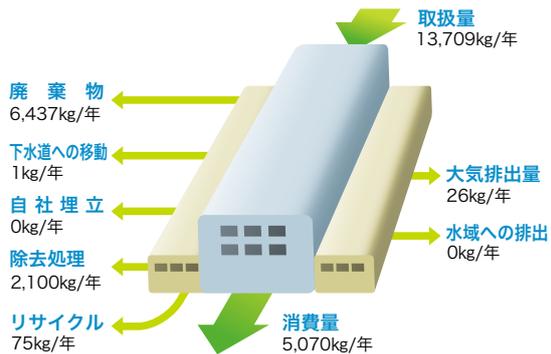
東京エレクトロングループ

Output		前年度比
製品総出荷量	24,322t	+84.8%
CO ₂ (エネルギー起因)	98,382t	+8.5%
NO _x	10.5t	+4.0%
廃棄物	12,373t	+22.6%
再資源化量	12,128t	+23.6%
単純焼却・埋立処分量	245t	-11.2%

■ PRTR法第一種対象物質取扱量の推移(国内)



■ PRTR対象物質マテリアルバランス



■ ポリ塩化ビフェニル(PCB)の保管

PCB特別措置法や廃棄物処理法などにに基づき、PCBの保管・管理や処分の状況を所轄の都道府県知事に毎年届け出しています。2010年度は閉鎖事業所の解体に伴い、廃棄トランス・コンデンサから検出された微量のPCBも含め、法律に基づき厳重な管理を行っています。

健康・安全への取り組み

「健康と安全」は企業活動の重要な基盤です。あらゆる側面から健康と安全第一を推進しています。

健康・安全についての考え方

東京エレクトロングループは企業の社会的責任の一つとして、社員やお客さまをはじめ、企業活動にかかわるすべての人が安全に働き、安全に製品を使用し、そして健康であることが重要と考えます。

2010年度は、従来から行っている国内、海外のお客さまの工場での安全巡視活動内容をさらに拡充させました。特に新しく装置を納品する工場においては、お客さまとともに安全設備の設置状況や作業環境の安全性についてチェックシートを用いて確認しています。

当社グループの製品を設置するクリーンルームは、用力などの接続の関係で床部分を開口する工事が伴うため、つまずきや転落などが発生するリスクがあります。そのようなリスクを認識するための意識の向上と、作業現場でのバリケード設置方法などの作業手順を作業者に理解してもらうために、2010年度には台湾で社員約40名にトレーナー養成教育を実施しました。これは当社クリーンルームにおいて、実際の作業状況を再現しながら作業手順や状況に関する対処法を学習するものです。このような現場での作業を想定した安全教育や実技訓練は、各国・各地で行われています。



クリーンルームでの実技訓練

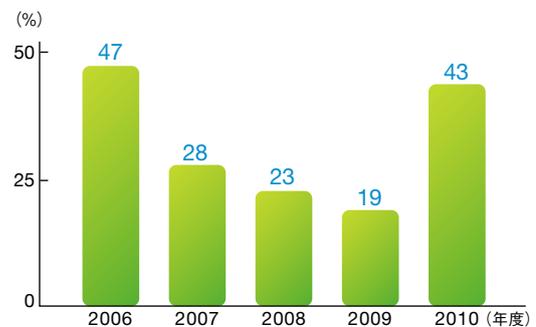
人身事故^{*1}の未然防止

2010年度の当社グループ全体での人身事故の件数(通勤途中、応急処置を除く)は、2009年度と比較して増加しました。その原因としては、急激な市場の立ち上がりによる増産および装置の立ち上げ対応によるものが大きいと推察しています。

2010年度下半期には、事故の増加傾向を抑制するため「非常事態宣言」を発令し、グループ各社社長を先頭に一丸となって事故削減活動に取り組みました。具体的には、安全教育の強化、作業前の危険予知ミーティングの徹底、保護具の着用、安全のルール遵守、エルゴノミクス^{*2}事故防止の強化などを重点カテゴリーとして取り組みました。今後も、作業員への安全教育、作業現場での安全環境の確保、さらに管理監督者による現場安全巡視をよりいっそう強化します。また、新たな取り組みとして、イントラネットを利用した「作業前確認テスト」を開始して、全社一丸となって人身事故災害の撲滅に取り組んでいきます。

- ※1 人身事故：当社グループで規定した人に係る事故。米国 OSHA (Occupational Safety and Health Administration) のガイドラインに準じる。
- ※2 エルゴノミクス：人間の身体的・精神的機能や性質を研究し、それに合わせた機械や環境を設計し、開発する学問や考え方。ここでいうエルゴノミクス事故とは重量物の取り扱い、不自然な姿勢による作業、また、繰り返し作業などによる筋骨格系障害を示している。

人身事故発生率の推移



■ 当社グループの人身事故発生率
※人身事故発生率は2000年度を100とする。

TOPICS

安全作業約束カードの作成

安全作業約束カードは、社内やお客さまの工場での作業時に注意・確認すべき内容をまとめた小冊子です。内容は、「安全7カ条」「電気作業」「高所作業」「保護具」などの項目で安全に作業を行うために守るべきルールが記載されています。この冊子は作業員全員に配布され、活用されています。





■ 当社グループの安全教育

2000年7月よりグループ全体で安全についてのコンセプトを共有し、安全教育を進めています。当社グループで働くすべての人を対象に、独自に作成したテキストを利用して基礎安全教育を行っています。クリーンルーム内での技術作業を行う者には、社団法人日本半導体製造装置協会のガイドラインに準拠した教育を行っています。また、安全意識と知識維持のための、更新教育を実施しています。2010年度の「上級安全更新教育」は、2009年度の当社グループの安全実績を鑑みて、エルゴノミクス事故の防止、大型装置にかかわる作業の安全性をテーマとしました。

また2011年度からの新たな試みとして、「作業前確認テスト」を実施しています。これは、従来からお客さま訪問前にお客さまのルール確認・徹底のためイントラネットを利用していましたが、このシステムを活用して、「作業前確認テスト」を開始しました。作業直前に安全ルールを確認することによって、安全作業を実現していきます。



イントラネットを利用した更新教育と作業前確認テスト

■ 映像を用いた教育

重大な事故または重大事故に発展する恐れのある事故などを対象に、3D映像を用いて過去に起きた事故の事例を再現した安全対策教育ツールを活用しています。

半導体/FPD製造装置にかかわる作業を中心に、事故当時の管理体制、当事者の作業に対する負荷状況、コミュニケーションはとれていたかなどを振り返り、高所作業、重量物作業、電気作業、ロボット可動部など

に対するリスク感度を向上させることにより、事故の未然防止に役立てています。



3D映像を用いた教育ツール

■ 安全体感教育の実施

東京エレクトロンFE株式会社では、当社グループおよび当社グループ内で作業する協力会社の従業員に対して安全体感教育を実施しています。多数のお客さまや学校においても本教育を提供しております。2010年7月には、お客さまからのご要望があり約80名に2日間の安全体感教育を行いました。

本訓練は、正しい安全帯の着用方法やロックアウト・タグアウト※3の必要性の講義からはじまり、体感訓練として高所作業時の安全帯の着用や、宙吊り時の身体の負荷の体感、感電体感、薬液の被液体感など、様々なカテゴリで構成されています。危険の疑似体験を通して安全作業の重要性と怖さを会得し、事故防止を推進しています。

※3 ロックアウト・タグアウト:

偶発的にスイッチなどが入ることによる事故を防止するために、鍵などによって作動を不能にすること(ロックアウト)と遮断装置の操作を禁止することを札などによって明示すること(タグアウト)。

体感教育項目	
1	オリエンテーション
2	高所安全帯体感(一本ベルト/ハーネス)
3	飛来物体感
4	スパーク体感
5	電気感電体感
6	薬液飛散体感
7	ロックアウト・タグアウト訓練



高所安全帯体感

TOPICS

腰痛、肩こり予防のためのストレッチ実施

職場あるいは業務以外による腰痛や肩こりへの対策の一つとしてストレッチセミナーを実施しています。肩こりや腰痛などの報告が増える中、特に腰痛に関する報告は多く、そのほとんどが物を持ち上げたり、屈んだりといった作業中に発症しています。2010年度は、腰痛や肩こりで悩んでいる社員に向けて怪我の予防、ストレス発散、健康増進を目的としたストレッチセミナーを開催しました。講師には、健康指導の専門家、ピラティス、ヨガインストラクターの先生をお招きし、真剣にかつ楽しく取り組みました。





お客さま・取引先さまとのかわり

品質と調達において誠実な方針を定め、お客さまの満足と取引先さまとの成長を目指します。

■ 品質についての考え方

東京エレクトロングループの目指す品質は、お客さまが常に満足される製品やサービスを継続的に提供することにより、信頼を得ることを目標にしています。モノづくりにおいて不良品を製造しない体制を維持するため、ISO9001の認証を取得し、品質マネジメントシステムの適切な運用に努めています。

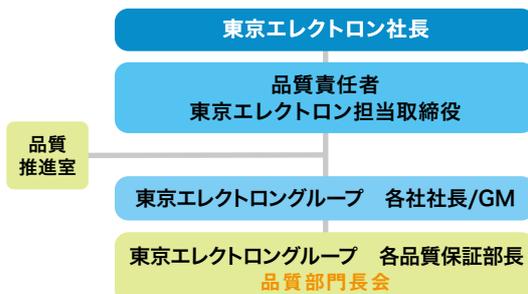
■ 東京エレクトロングループ品質コミットメント

- 1. 「品質優先」**
TELグループは「品質優先」の経営理念のもと世界No.1の品質を追求します。
- 2. 「製品品質」の認識**
社員は、TELのビジネスに製品の品質がどれほど重要かを認識しています。従って、たとえ一時的な利益等への影響があっても製品の品質を優先します。それによりTELビジネスの長期的な信頼を確立し、社会へ貢献します。
- 3. 「ルール」の厳守**
TELグループの各組織は、品質優先を維持し改善する規則を設け、社員はこれを守り従うこととします。社内の各規則は、品質維持のために必要十分であるように、常に見直しを行います。
- 4. 「社員の責任」**
社員は、品質優先のために各々の職責に基づいて、責任ある活動を行います。常に、問題意識、改善意識を持って、問題の把握、分析、改善活動を実行します。
- 5. 「管理者の責任」**
管理者は絶えず職場の状況を正確に把握し、問題点を発見し改善することを指示します。管理者は部下に、顧客を含むTEL全体のビジネス環境を正確に捉えることが重要であること、TEL全体の製品並びに業務の品質を改善することが重要であることを周知させます。

■ 品質保証体制

品質強化の取り組みや重点課題などを指揮する各ビジネスユニットの品質部門長で構成される品質部門長会議を定期的開催しています。この会議では、グループ全体の品質向上、改善を推進しています。

■ 品質体制の模式図



■ 調達における考え方

当社グループの基本理念に基づいて、取引先さまとパートナーシップを築き、相互に信頼し合い、発展していくことが重要と考えています。

■ 東京エレクトロングループ調達方針

- 1. パートナーシップ**
取引先さまは、お客さまの真の満足を得る製品づくりを主体としたビジネスパートナーであります。取引先さまの選定は、価値の高い技術の継続的 pursuit、自由な競争を前提に、当社の選定基準に沿って、公平かつ公正に行います。ビジネスパートナーとは、互いに信頼し、成長出来る関係を築いてまいります。
- 2. 原価低減の推進**
市場のニーズにあった製品を満足いただける価格で提供するためトータルコストの低減を行ってまいります。
- 3. リードタイム短縮の推進**
市場のニーズに柔軟に対応できるように、リードタイムの短縮とお客さまへの安定供給の確保を行ってまいります。
- 4. 地球環境との共存**
地球環境に配慮した部材・技術を積極的に採用し(グリーン調達の推進)、環境負荷の少ない製品づくりを実現いたします。
- 5. グローバルな調達活動**
市場ニーズに適合した部材・技術をお客さまへ提供するために、グローバルな調達活動を柔軟かつ迅速に推進してまいります。
- 6. 法令・社会規範の遵守**
各国の法令および社会規範を遵守し、グローバルエクセレントカンパニーとして高く評価されるよう、企業倫理に基づいた誠実な調達活動を行ってまいります。
- 7. 品質・安全性の確保**
「安全第一」、「品質優先」の経営理念のもと、部材・製品に対し、グローバルレベルの安全性、品質を追求してまいります。
- 8. 情報管理**
業務上知り得たお客さまおよび取引先さまの機密情報は、厳重に管理いたします。

■ 取引先さまとのコミュニケーション

資料調達をEDI※による電子取引で行うだけでなく、取引先さまとの双方向コミュニケーションツールとして、独自のWebサイトを運用しています。

また、さまざまな課題への日常的な取り組み活動の他にも、半年に一度製造グループ会社が開催している「生産動向説明会」や、年に一度開催している「TELパートナーズデイ」などの場を通じ、当社基本理念などの共有も図っています。

※ EDI(Electronic Data Interchange) : 商取引に関する情報を標準的な書式に統一して、企業間で電子的に交換する仕組み



2010年度に開催した「TELパートナーズデイ」

株主・投資家の皆さまとのかかわり

国内外の株主・投資家の皆さまに対し、公平・公正かつタイムリーな情報開示と対話を重視しています。

情報開示

■ 情報開示についての考え方

株主・投資家の皆さまに東京エレクトロンを正しく、またより深く知っていただき、企業価値を正當に評価していただくために、情報の公平・公正かつタイムリーな公開に努めています。また、情報公開を通して皆さまからいただいたご意見などについては、会社経営の参考として社内で活用しています。

■ 情報開示の方法

適時開示情報は、東京証券取引所のTD netに開示するとともに、すみやかにWebサイトに同一資料を掲載します。また、重要事実以外の情報についても、Webサイト、各種印刷物などの情報伝達手段を活用し、株主・投資家の皆さまに公平・公正かつわかりやすく開示するよう努めています。

また、外国人投資家に対しても公平な情報提供を行うため、開示情報は、原則、日本語版・英語版を同時にリリースします。



東京エレクトロン Webサイト

株主・投資家の皆さまとのコミュニケーション

■ 株主総会

株主総会の活性化および議決権行使の円滑化に向け、株主総会日の3週間以上前に株主総会招集通知を早期発送し、株主総会を集中日以外に開催しています。議決権行使に関しては、インターネットによる議決権行使が可能。加えて、当社は、株式会社ICJが運営する機関投資家向け議決権電子行使プラットフォームにも参加しています。

招集通知・決議通知・株主総会のプレゼンテーション資料、外国人株主向けの招集通知の英訳版などもWebサイトに掲載しています。

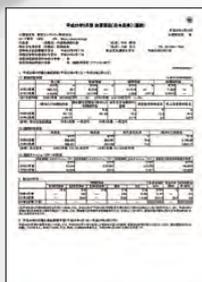


第48期定時株主総会 (2011年6月開催)

■ 決算説明会

当社はアナリスト・機関投資家向けに決算説明会を四半期ごとに開催しており、マスメディアにも公開されています。説明会で使用した資料をすべてWebサイトに掲載することで、一般の個人投資家の皆さまにも情報を提供しています。

公開資料一覧



決算短信



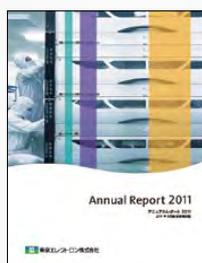
決算説明会
プレゼンテーション資料



株主総会関連資料



有価証券報告書



アニュアルレポート



ファクトブック

東京エレクトロンは、「FTSE4Good Global Index」銘柄に選定されています。

当社は、英国のFinancial Times社とLondon Stock Exchangeの共同出資会社であるFTSE社が世界中の優良企業を対象にした社会的責任投資指標「FTSE4Good Global Index」の銘柄に、2003年9月以来継続して選定されています。



FTSE4Good



社員とのかかわり

社員の挑戦意欲や自主性を尊重し、様々な能力を最大限に発揮できるよう、職場環境の充実を図っています。

■ 人事制度について

東京エレクトロングループは、夢と活力に満ちた会社を実現するため、社員一人ひとりの挑戦意欲や自主性を尊重し、「社員がチャレンジできる会社」を目指しています。

当社グループの人事制度は、社員一人ひとりの成長と組織の活性化を促進するように策定しています。例えば評価システムでは、成果だけではなく成果を生み出したプロセスも重視しており、成果を出すまでの取り組みや能力の発揮度も評価結果に反映しています。実際の評価にあたっては、「①個別の役割(ミッション)」「②プロセスを評価するための力量(コンピテンシー)」「③役割に基づいた成果(パフォーマンス)」の三つを柱として、「貢献度に応じた公平な評価」を目指しています。②のコンピテンシーについては、評価や査定目的だけではなく、個人の能力向上やそれぞれの職群に応じて求められる力を育成する指針としても活用しています。

■ 社員のキャリアアップを支える取り組み

社員のキャリア形成の要望に応えるために様々な支援を行っています。

年に一度実施される「自己申告アンケート」では、社員が自身の異動希望や相談したいことをアンケート形式で申告でき、会社は必要に応じて異動の調整を行います。また、新規や緊急度の高いプロジェクトに、社員が自らの希望で応募する「OPEN JOB 制度(社内公募制度)」の導入により、やる気・意欲のある人材を社内から広く公募し、社員の主体的なキャリア形成実現の機会を拡大することで、社内の活性化を図っています。さらに、一般職から総合職への転換を希望する社員には総合職転換試験を実施し、適性を選考・判断した上で登用しています。

■ 働きやすい職場づくりの実現

働きやすい職場環境の整備に取り組んでいます。育児支援として、育児休業^{※1}・育児対応勤務^{※2}・看護休暇^{※3}・子育て応援休暇(年5日)など制度の拡充を図り、仕事と子育てとの両立支援を推進しています。2010年度は69名が育児休業を取得しました。

また、勤続10年、15年、20年、25年という節目に、2週間～1ヶ月の休暇を取得できる「リフレッシュ休暇制度」を設けています。近年、社会問題化している職場での心の病については、保健スタッフの充実やメンタルヘルス教育の実施により、その予防に積極的に取り組んでいます。

- ※1 育児休業制度：
子どもが1歳6ヶ月到達後の4月末まで(事情によって満3歳に達する日まで)休業できる制度。
- ※2 育児対応勤務制度：
小学校卒業(12歳)の年度末までの子どもを持つ社員が1日1.5時間の就業時間短縮をできる制度。
- ※3 看護休暇：
小学校就学の始期に達するまでの子どもを持つ社員が、その子の看護のために子が1人の場合は5日、2人以上の場合は10日の休暇を取得できる制度。

仕事も育児も充実!

今春、2度目の育児休業から復帰しました。職場復帰後を支援する制度の充実・浸透とともに、育児と両立しながら仕事に励む同僚が増えました。



東京エレクトロン株式会社
法務部
市川 加奈子

子どもたちを保育園に預ける際は、母親恋しさに泣き叫ばれて胸が痛くなることもありますが、日中は仕事に没頭し、夕方は「ママだあ!」と笑顔で駆け寄る子どもたちを抱きとめるという、充実した日々を過ごしています。このような幸せを実感できるのも、部署の仲間の温かい支えがあってこそと、感謝の気持ちでいっぱいです。

■ 人事制度のコンセプト

	Mission (役割)	Competency (力量)	Performance (成果)
社員	自分/組織の役割を理解する	自分の専門能力を磨く	自分の能力を発揮し、個人/組織の目標を達成する
会社	会社の理念/目標を明示する	社員/組織の目標達成に必要なキャリア/スキルUPの機会を提供する	加点主義 公平な報酬の分配を行う

■ 人材育成の基本方針

当社グループでは、「社員は東京エレクトロンの財産」と考え、

- ① 職場・現場が人を育てる場
- ② 能力開発・キャリア形成の基本は、社員の自己啓発と自己責任
- ③ 会社は気付きを提供する場やしぐみを構築

を人材育成の基本方針とし、社員の自ら学ぶ姿勢や精神を尊重しています。

そして、教育および育成は、継続的に実施してこそ成果が出るものと考え、運営組織の拡充や教育予算の継続的確保に努めています。



■ TEL UNIVERSITY

継続的に学習の機会を提供し、社員および組織の能力向上を実現するため、当社グループでは、社内教育機関「TEL UNIVERSITY」を設置しています。これは、社員一人ひとりが世界No.1の仕事をするべく、必要な知識・スキルの習得、マネジメント力・組織力の強化や次世代リーダーの育成を行うための場として位置づけられています。

次世代リーダーの育成として、理念・人間観や大局観といった経営哲学や戦略眼を学びます。さらに、経営層や各界有識者との対話を通じて自身の価値を確立し、決断の拠り所の醸成を目指した研修を実施しています。

また、現場責任者のグループリーダー全員を対象としたプログラムも行っています。これは、グループリーダーが自身のビジョンを描き、そこに向けて今、自分がど

BLP-B研修*を受講して

BLP-B研修では、当社グループ各社の第一線で活躍している若手社員が合宿形式で寝食をともにしながら「リーダーとは何か?」について1年半研鑽いたしました。私はエンジニアとしてひたすら最先端の技術開発を追い求める毎日でありましたが、研修の最終課題である経営層への提言活動にメンバーと一緒に取り組んでいく中で、「自分たちの会社をもっと良くしたい」、「会社の未来は自分たちがつくっていくのだ」といった強い意識を持つようになりました。BLP-B研修で学んだリーダーシップを発揮して、他社が追随できない最先端技術でTELの成長に貢献していきます。



東京エレクトロン株式会社
技術開発センター
松本 貴士

* BLP-B研修:

対象は中堅社員。リーダーとしての考え方や意識の醸成、基礎知識・技能の修得を狙いとした次世代リーダー育成プログラム。

うありたいかを探求し、メンバー一人ひとりのありたい姿とともに全員で共有しながら、その実現に向けて取り組む活動です。

さらに、経営層も「TEL UNIVERSITY」に参加し、社員と活発な議論を行っています。

人材育成で重要なことは、社員一人ひとりの学ぶ姿勢と個人の育成をサポートする上司、また、それらを育む組織風土です。積極的に「TEL UNIVERSITY」を通じて学び、そこで学んだ事を職場・現場で実践していくことが社員と組織の成長を促進します。

「TEL UNIVERSITY」は人材育成を通じて、これからも当社グループの発展に貢献してまいります。

TOPICS

プロフェッショナル育成教育の開催

技術力向上を目指し、TEL UNIVERSITYではプロフェッショナル育成教育を推進しており、①コア技術、②共通基盤技術、③半導体デバイス講座が実施されています。「半導体デバイス講座」では、技術者以外の社員も対象にしており、半導体の歴史、動作原理、作り方、産業の発展などを学んでいます。受講生からは、「技術を知ることにより、仕事の内容がより理解できた」「良い装置を送り出し、(半導体デバイスを生産する)お客さまの役に立ちたい」などの意見が出され、業務に対する積極性が高まり、社内の活性化にも繋がっています。



半導体デバイス講座

社会とのコミュニケーション (企業市民活動)

東京エレクトロングループは、様々なコミュニケーション活動を通じて信頼関係を築き、地域社会とともに発展していきます。

企業市民活動について

当社グループでは、社会に対し、常に規律を守り、協力的でありたい、社会の健全な発展のために協調することが私たちの義務であるという考え方のもと、国内はもちろん、海外においても様々な企業市民活動を展開しています。



日本での取り組み

■ 植林・植樹活動の実施

各事業所での植林活動を積極的に推進しています。東京エレクトロン東北では、東日本大震災後の2011年5月、事業所の西側市有地約0.14ヘクタールにコナラ420本、記念樹としてヤマザクラ5本を植栽しました。これは、地球温暖化防止を目的とした「企業の森づくり活動」の一環であり、従業員とその家族125人が参加して行われました。また、東京エレクトロンSTの札幌事業所では、2010年10月に、北海道が企画する植樹イベントに社員と家族計14名が参加し、トドマツやアカエゾマツなど約70本の苗木を植えました。さらに、東京エレクトロン山梨や東京エレクトロン九州など各グループ会社で植林活動が行われています。

■ 地域に密着したイベントの実施(宮城)

一昨年に引き続き、2010年も宮城県の小学生およびその保護者の方々を対象に、「楽しい理科のはなし2010～不思議の箱を開けよう～」を開催し、出前授業と総括イベントを行いました。出前授業では、東北大学の先生方のご協力のもと、宮城県内の小学校6校で理科実験を中心とした授業を行いました。総括イベントは東京エレクトロンホール宮城で開催され、サイエンスショーでは空気砲を使って空気の力を体感したり、静電気の大きさを会場にいる全員で手をつないで感じるなどの実験を行いました。また、併設されている会議棟にて東北大学の研究室や、地元NPO団体の方々にご協力いただき、実験コーナーを設けました。参加者からはまた参加したいというお声をいただき、今後も継続して行う予定です。



海外での取り組み

■ 乳ガン撲滅キャンペーン (ヨーロッパ)

2010年10月29日、英国CrawleyにあるTokyo Electron Europe Ltd.(TEE)の本社では、乳ガン撲滅キャンペーンWear It Pink Day(「ピンクを着よう」デー)に参加しました。このチャリティイベントをサポートするため、社員はピンク色のものを身につけて出社しました。乳ガンは、最も多くの方が患うガンの一つです。英国では9人に1人の女性が乳ガンに冒されると言われています。TEEで集められた募金は、英国およびアイルランドで行われている世界レベルの画期的な研究に捧げられ、乳ガン進行のメカニズムへの理解促進や、乳ガンの診断、治療、予防の質の向上に貢献します。



■ Going Green Awardを受賞(アメリカ)

Tokyo Electron U.S. Holdings, Inc. (TEH)は、オースチンビジネスジャーナルが行うGoing Green Awardを受賞しました。この賞は異なる分野で8組が受賞し、TEHはグリーンビジネスでの受賞でした。これは、TEHでのグリーン電力の購入、カフェテリアの排油のリサイクル、使用する電力が過去6年間で17%削減したことや、水の使用量を19%削減したこと、さらには、従業員の教育・啓発、以前より行っている地域との共同での清掃活動などが評価されたものです。写真は、TEH社内に従業員で設置した菜園と、従業員の子どもたちとの植樹風景です。



■ 孤児院の子どもたちにクリスマスプレゼント(台湾)

Tokyo Electron(Taiwan)Ltd. (TET)では、孤児院の子どもたちにクリスマスプレゼントを贈りました。これは、TETの福利委員会の企画によるもので、社員から募集したところ約200個ものプレゼントが集まりました。贈呈の当日は、TETの社長や社員が自らサンタクロースの衣装をまとい、子どもたち一人ひとりに手渡しました。





第三者所見 Comments from a Third-Party Expert

東京エレクトロン株式会社(以下、「会社」という。)の「環境・社会報告書 2011」(以下、「報告書」という。)を拝読し、また、会社の環境推進室の担当者から環境・社会活動の取組みについて説明を受け、報告書に対する第三者としての所見を述べさせていただきます。また、今回は府中テクノロジーセンターを視察致しました。

1. 基本理念と震災復興への取組みについて

まず、報告書のハイライトにおいて、東日本大震災の復興に向けた会社の取組みについて報告しております。会社は、地震発生後BCP(事業継続計画)に基づき対策本部を立ち上げ、東北地方にある4つの事業所の被災状況を調査・確認し、的確な対応により今日までにすべての事業所で操業を再開しました。会社は経営の基本理念としてトップサプライヤーとして価値の高い技術・サービスを提供することをあげていますが、このような理念のもとに大震災後、多くのエンジニアを被災地に派遣し、顧客の操業維持への迅速な対応ができました。非常時はとかく、指揮・命令が乱れ多くの困難や問題が発生するものですが、これは日頃から従業員一人ひとりが会社の理念や行動規範を理解・共有していることが、これらの行動に結びついたものと思われま

2. 海外展開と製品環境対応について

会社の海外売上比率は約73%(2010年度)に達しており、その内韓国・台湾をはじめとしてアジア地域が約4分の3を占めています。従って、会社の環境対応は国内だけではなく、グローバルに必要とされます。このため、会社は環境コミットメントを定め、2015年に新設される顧客工場のCO₂排出量などをはじめとした総合環境負荷を2007年ベースで半減にする製品の開発を目指しています。このことは、地球環境保護に資するのは当然として、顧客と環境理念・目標を共有することにより、さらに共通価値を創出することにより、顧客や社会との良好な関係を構築し、長期的な会社業績へ好影響をもたらすものと思われま

3. 事業所における環境活動について

今日、大震災の影響による電力不足により、事業用電力の使用制限が要請されています。会社は、該当事業所では、太陽光発電システム導入や電力使用量の見える化(電力モニター)などにより対応しています。また、今回府中テクノロジーセンターを訪ね、顧客に納

入した半導体製造装置の保守や修理、改造などを行うフィールドソリューションの現場を視察しました。この中で現場担当者より説明を聞き、多くの中古装置が現場で活躍しており、工夫して長く使うことが環境負荷低減に役立ち、さらに顧客の省資源、省コストにもつながるといことが理解できました。



4. 健康・安全への取組みについて

従業員は、企業のパフォーマンスを高める最も重要な資源です。企業活動に係るすべての人が健全で安全に働ける環境づくりが大切です。従業員の持っている能力を最大限に引き出すためには、従業員が健康であることが前提となります。WHO憲章によると、健康とは、身体的・精神的・社会的に完全に良好な状態をいい、幅広い条件が求められています。今回の報告書では、2010年度の人身事故の発生が増加していることが報告されています。これは、急激な市場の立ち上がりによる増産などが影響しているとのことですが、すでに取り組んでいる削減活動の今後の成果に注目したいと思います。

5. 今後に向けて

報告書から会社の環境・社会への真摯で熱心な取り組みを十分理解することができます。今後は、報告書の内容をある程度ステークホルダーを意識して、顧客には環境配慮製品やソリューションの内容を、一般消費者には半導体と製造装置などの説明を、株主・投資家には環境・社会活動と業績・将来性の関係などを解説していただくと、さらにこの報告書が多くの読者に支持されるものになると思われま

(この所見は、報告書の記載内容の正確性や網羅性について、意見を表明するものではありません。)

東洋大学経営学部 教授
公認会計士

中村 義人様

(社)協力隊を育てる会監事
(福)川崎市社会福祉協議会監事
建設産業経理研究所理事



会社概要

社名: 東京エレクトロン株式会社
TOKYO ELECTRON LIMITED

本社所在地: 〒107-6325
東京都港区赤坂5-3-1 赤坂Bizタワー
Tel: 03-5561-7000(代表)

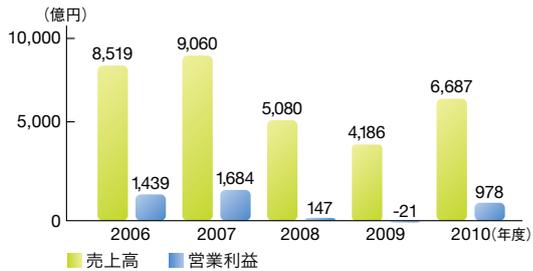
設立: 1963年11月11日

資本金: 549億6,119万円(2011年4月1日現在)

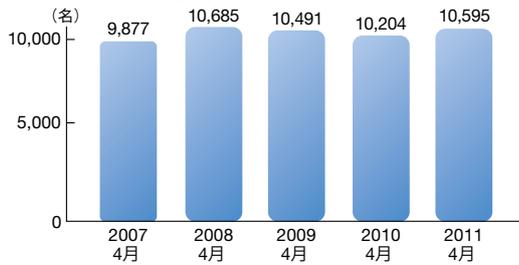
主要取扱製品: 半導体製造装置、FPD製造装置、
太陽電池製造装置

社員数: 10,595名【連結(2011年4月1日現在)】
1,212名【単体(2011年4月1日現在)】

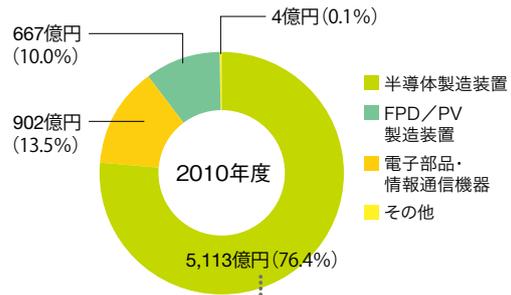
■ 売上高および営業利益の推移(連結)



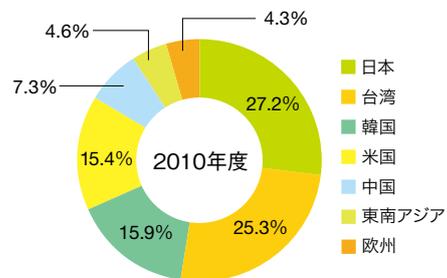
■ グループ社員推移



■ 部門別売上高(連結)



■ 地域別売上構成比(連結)



第三者所見を受けて

東洋大学の中村教授には、ご多忙の中、府中テクノロジーセンターにお越しいただき、中古装置ビジネスの現場で、当社グループの環境・社会活動の一つをご理解いただけたことに深く感謝いたします。環境理念や環境目標などをお客さまや社員と共有、実行していくことが企業としての社会的責任を担っていくものであること、その継続が重要であることをご指摘いただきました。誠にありがとうございます。今後

は、お客さま、一般消費者さま、株主・投資家の皆さまなどのステークホルダーの方々が何を求めているかを意識し、より具体的に取り組みをご紹介することを通じて、コミュニケーションの向上をはかっていく所存です。

東京エレクトロン株式会社
環境推進室 室長

松田 俊也

TEL エコライフ絵画・フォトコンテスト応募作品

東京エレクトロングループでは、2011年7月から9月にかけて、環境の啓発活動の一環として社内で「TEL エコライフ絵画・フォトコンテスト」を行い、国内・海外より多数の応募がありました。



Sunlight is life, sunlight is green,
sunlight is natural energy 【欧州】



みんなのちきゅう 【日本】



海風に吹かれて 【日本】



owl 【米国】



誰でもできる節電 【日本】



新しい生命 【日本】



Otter River in Spring 【米国】



雨上がりの庭花 【日本】



水を節約して使おう 【韓国】



日本一の電気街秋葉原でも節電 【日本】



自然愛 【韓国】



風車 【韓国】



TOKYO ELECTRON

東京エレクトロン株式会社

環境推進室

〒183-8705 東京都府中市住吉町2-30-7
tel. 042-333-8050 fax. 042-333-8477

www.tel.co.jp



この報告書の印刷・製本
工程で使用した電力量
(1,000kWh)は、バイ
オマスで発電したグリー
ン電力でまかなわれて
います。

※グリーン電力:
風力や太陽光、バイオマスなどの再生可能
エネルギーによって発電された電力。



この印刷物で使用している本文用紙は、森を
元気にするために間伐した木材の有効活用に
役立っています。



A-(2)-060002



本報告書は、環境保全の
ため植物油インキで印刷
しています。

↑ Fax: 042-333-8477

「環境・社会報告書2011」アンケートのお願い

東京エレクトロングループの環境・社会報告書をお読みいただきありがとうございました。本年度も、本報告書を通じて、ステークホルダーの皆さまに当社グループの環境・安全・社会面の取り組みについてご理解いただくことに努めました。

今後の活動の継続的改善のために、皆さまの忌憚のないご意見、ご感想、お気づきの点などをお書き添えの上、Faxにてご返送いただければ幸いです。

2011年9月

東京エレクトロン株式会社 環境推進室

2012年3月末までにアンケートにご返送いただいた方に、もれなくエコバッグを差し上げます。



Q1. 環境・社会報告書2011はいかがでしたか？

- 〈わかりやすさ〉 大変わかりやすい わかりやすい 普通 ややわかりにくい わかりにくい
〈情報量〉 大変充実している 充実している 普通 やや物足りない 物足りない

Q2. 当社グループの環境・安全・社会活動をどう評価されましたか？

- かなり評価できる 評価できる 普通 あまり評価できない 評価できない

Q3. 印象に残った記事はどれですか？(いくつでも可)

- 東京エレクトロン基本理念/TELバリュー 編集方針
 トップコミットメント
- Highlight** 世界に広がる事業展開 震災復興に向けたアクション
 宮城新工場の紹介
- Management Report** コーポレート・ガバナンス コンプライアンス
- EHS Report** EHSマネジメント 製品における環境への取り組み
 事業所における環境への取り組み 健康・安全への取り組み
- Social Report** お客さま・取引先さまとのかかわり 株主・投資家の皆さまとのかかわり
 社員とのかかわり 社会とのコミュニケーション(企業市民活動)
 第三者所見 会社概要

Q4. ご意見、ご感想、ご要望、ご提案などをお書きください。

.....
.....
.....

Q5. この報告書はどのような立場でお読みになりましたか？

- お客さま 取引先さま 株主・投資家 企業・団体の環境ご担当
 NGO / NPO 研究・教育機関 学生 報道機関
 行政機関 東京エレクトロンの事業所近隣にお住まいの方 その他 ()

おさしつかえのない範囲でご記入ください。

お名前 性別 男性 女性 年齢

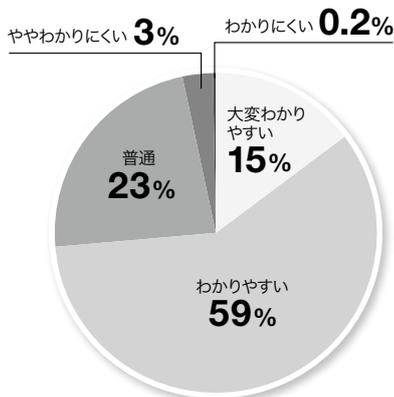
ご住所 〒 電話

※お寄せいただいたご意見・ご感想を次回の報告書に掲載させていただく場合がございます。個人情報保護に関しましては、漏えいや滅失などがないよう適切な管理を行い、年齢・性別・職業による分析などに利用させていただきます。なお、ご送付いただいた個人情報の修正や変更・削除を希望される場合は東京エレクトロン株式会社 環境推進室までご連絡くださいますようお願いいたします。

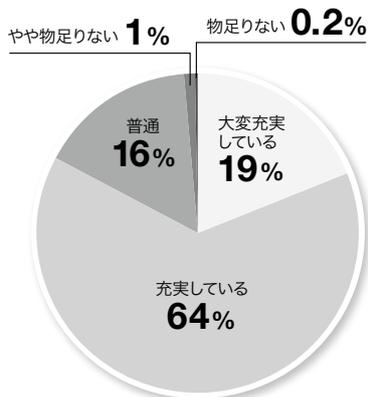
「環境・社会報告書 2010」アンケート集計結果

2010年9月に発行した「環境・社会報告書2010」では、社員向けにイントラネットを用いたアンケートを実施しました。また一般の皆さまからもたくさんのご意見をいただきました。今回はその結果をご紹介します。

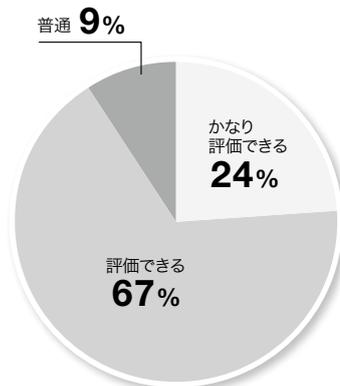
1. わかりやすさはいかがでしたか？



2. 情報量はいかがでしたか？



3. 当社グループの環境保全活動をどう評価されましたか？



4. 印象に残った記事 ベスト5

1	Highlight 低炭素社会の実現に向けて
2	製品における環境への取り組み
3	事業所における環境への取り組み
4	Highlight 座談会 ～フィールドソリューション事業の可能性～
5	トップコミットメント



環境・社会報告書を用いた新入社員向けの環境教育を、昨年度に引き続き実施しました。

5. アンケートでの主なご意見、ご感想

- コンテンツが充実していてわかりやすいと思いました。メーカーとしての取り組み、商社としての取り組みが横割りでもりこまれていて、会社の仕組みまで深く読めました。また、第三者所見での今後の課題には厳しい意見も記載されていて、逆にそれが良かったと思いました。
- 低炭素社会の実現に向けて、事業所ごと製品ごとに環境へどのように取り組んでいるのかがよく分かりました。企業市民活動のページでは、写真も載っていて活動の様子が生き生きと伝わってきました。
- 評価システムにおいて成果に加え、プロセスも重視されているようです。日本の成果主義が間違えて導入されている中、弊社ではしっかりとした展開をされている事に感激しました。社内公募制度や両立支援、メンタル教育、TEL UNIVERSITYなど素晴らしいですね。
- 環境問題が深刻化している中で、環境や社会の事を第一に考え、行動している姿勢に感動しました。環境・社会報告書2010を読んで新たに知った取り組みが多くあり、私自身もその精神を引き継ぎ、実践していくことが重要だと感じました。持続可能な社会づくりのために、TELの一員として頑張っていきたいです。

今後もいただいたご意見をもとに、環境・社会活動を進めてまいります。
ご回答いただいた皆様、ありがとうございました。