

▶ 半導体基板表面汚染評価 (<7 mm 厚) が対応可能な新装置を導入

ポスト第5世代(5G)の高速移動通信システムの実現に向け、半導体デバイスやディスプレイデバイスはさらなる微細化、高機能化が要求されており、製造トラブルの要因となる基板表面の汚染物質制御は重要な課題となっています。また、製造工程で使用される製造装置に組み込まれる石英ガラス部材等についても曇りや欠陥のない高い純度と精度が求められており、ここでも表面の清浄度管理は重要なポイントです。

当社ではこれまで、シリコンウェーハ等の厚み1mm未満の基板表面に付着した微量有機物分析を実施しており、数多くの学会発表などを含む実績を積んで参りました。

このたび新規導入したWA2560(写真①)では、ウェーハを始めとして、厚み1mmから7mm未満の基板に対応出来る

ようになり、従来よりも多くの基板のサイズ種を取り扱えるようになっております。

分析装置以外にも、有機分析専用ウェーハケース(写真②)、角型基板用ケースなどの輸送時のコンタミネーションに配慮した容器や有機フリークリーンルーム設備(写真③)を取り揃え、高感度な分析をご提供します。



写真①



写真②



写真③

▶ 日本分析化学会 2020 年度有功賞受賞

当社千葉ラボラトリーの宮台博、本川敦康、そして起汐祐司の3名が、日本分析化学会「2020 年度有功賞」を受賞しました。いずれも多年にわたり分析の実務に従事し、その豊富な経験と知識によって様々な分野のお客様のご要望にお応えしてきた実績が認められたものです。

宮台は、環境分析を中心とした業務に従事し、作業環境測定士、臭気判定士および化学分析技能士などの資格を取得して大気・作業環境測定等の法令に基づく試験業務を行う一方、医薬品封じ込め評価試験(SMEPAC)などの新たなニーズに対応する分析・評価方法を立ち上げるなど第一線で活躍し、分析サービスによる社会貢献に尽力して参りました。

本川は、石油化学製品、環境水質、電子・半導体、電子機器など幅広い分野の分析評価で、技能と経験を生かし活躍して参りました。近年は、プリンタ放散試験を専門とし、ISO17025 認定取得や海外機関主催のラウンドロビン試験などの、ブルーエンジェルやエコマーク認証試験に尽力しております。

起汐は、水質検査や関連会社の製品検査や出荷分析に関わる業務を担当し、特に1999年以降の20年間の長期に渡って関連会社の樹脂製品の品質検査を担当し、成形品やフィルムの物性測定や検査を適切に遂行して、各種樹脂製品の品質維持向上に尽力しております。

受賞者3名はいずれも1984年入社以降、36年以上の長きにわたって分析業務に従事して参りました。当社は1972年7月に住友化学株式会社の分析部門から独立しましたが、3名はその礎となった環境分析、製品品質管理試験の技術を受け継ぎ、これを向上し、さらに新たな技術を確立し、分析サービスを通じて多様化する社会のニーズに応じて参りました。また現在は、これまで蓄積した経験や分析を後輩へ技術伝承し、若手の育成にも尽力しております。技術を学び、研鑽し、さらに多様なニーズに実直に取り組む姿勢は、脈々と受け継がれて当社の人財を育てています。当社は、お客様に信頼されるパートナーを目指し、これからもたゆまぬ努力を継続して参ります。



千葉ラボラトリー 宮台



千葉ラボラトリー 本川



千葉ラボラトリー 起汐