

## ZOOM

### Ecofab : un projet ambitieux pour MHS Electronics

**Certifié Iso 14001 depuis 2000, recertifié en mai 2006 dans la nouvelle version de la norme, MHS Electronics, spécialiste de la fonderie silicium installé à La Chantrerie, confirme son engagement en faveur de l'environnement avec un nouveau projet baptisé Ecofab.**

Doté d'un budget de 25 M€ sur une durée de 6 ans, Ecofab comporte deux volets : l'écoconception et les énergies renouvelables. "L'industrie des semi-conducteurs est très gourmande en eau, électricité, solvants et acides" explique Patrick Mentel, responsable du projet. En développant de nouveaux process utilisant le CO<sub>2</sub> super critique pour le nettoyage des plaquettes silicium, Ecofab devrait permettre à MHS Electronics de réduire de 25 % sa consommation d'EDI (eau ultra pure), de 50 % celle d'acides et de 13 500 litres celle de solvants d'ici 2008 (davantage à l'horizon 2010). Annuellement l'entreprise consomme en électricité l'équivalent d'une ville de 30 000 habitants. L'objectif

est de diminuer d'un tiers ce chiffre en travaillant notamment sur les 14 centrales de traitement de l'air de l'entreprise. Par ailleurs, une diminution de 50 % de la consommation devrait résulter de l'optimisation du fonctionnement des laveurs d'air et la récupération de 3 000 m<sup>3</sup> d'eaux pluviales. En partenariat avec l'Ecole des Mines, Polytech et d'autres entreprises d'Atlanpole, MHS Electronics développe au travers d'Ecofab un pôle énergies renouvelables : photovoltaïque, biomasse, pile à combustible d'une puissance de 50 kw et enfin utilisation d'un biocarburant à base de graisses animales pour faire fonctionner l'un des quatre moteurs de la centrale thermique de l'entreprise.

CS

