

スペシャリティ化学の成長戦略



ポリイミド、分離膜、セラミックス

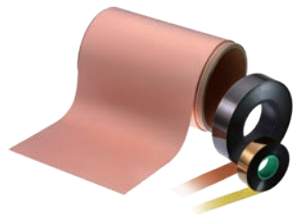
Polyimide,
Separation Membranes and Ceramics

2024年度は中期経営計画の最終年度となります。中計前半はディスプレイを含めた電子部品分野でポリイミドが牽引、しかしながら、2023年度はスマートフォンの販売減などで需要がやや低迷しました。他方、注力市場であるモビリティ分野では耐熱性が求められるEV向け材料として窒化珪素粉末の需要が急増。加えて、環境エネルギー分野では化石燃料代替となるバイオメタン精製用分離膜の需要が急激に伸び、これらの後押しにより、ほぼ計画に近い数字を残してきました。この3事業を中核に置き、需要に対応した設備投資計画の実施、さらに同市場における用途開発に注力し、継続的な事業拡大を目指していきます。

専務執行役員
機能品事業部長
永田 啓一



ポリイミド



製品特性

ポリイミドはスーパー・エンジニアリング・プラスチックの中でも強度と耐熱性に優れた樹脂であり、テレビやスマートフォン、自動車から航空宇宙まで幅広い分野で使用されています。UBEは、原料(BPDA:ピフェニルテトラカルボン酸二無水物)からワニス、フィルム、パウダーまでを一貫生産する世界唯一のメーカーであり、自社原料と独自の成形加工技術により他社とは差別化された特徴ある製品を生み出していることが強みと言えます。その中でもUBEのポリイミドは大型ディスプレイに使用されるCOF(チップオンフィルム)向けのフィルム、フレキシブルOLED(有機ELディスプレイ)基板向けのワニスなどで高いシェアを有しています。

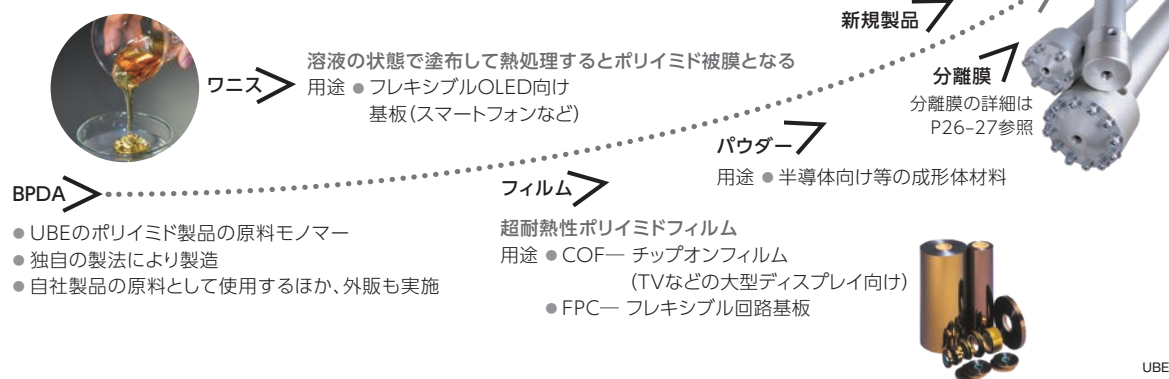
また、ポリイミド中空糸を用いたガス分離膜の製造

(P26-27参照)や新規製品の開発にも取り組んでおり、ポリイミドチェーンとしてこれからもスペシャリティ化学の成長に貢献していきます。

社会・市場分析

UBEのポリイミドも2023年度の中盤から後半にかけてはスマートフォンやTVなど末端製品の需要低迷の影響を受けましたが、中長期的にはポリイミドの需要が拡大する見通しであることに変わりはありません。COF向けフィルムでは需要回復が遅れているものの、UBEは引き続き高いシェアを維持しており、需要回復後は緩やかながら再び市場の成長を見込んでいます。フレキシブルOLED基板向けのワニスでは中国でワニス国産化の動きがある中でも、ハイエンド機種では引き続きUBEのワニスが標準材として使用されています。また、次世代のディスプレイの開発においてはディスプレイの技術革新に伴い素材への要求も多様化しています。ディスプレイ以外にも、5G対応の低誘電ポリイミドフィルムの需要拡大、自動車の電

ポリイミドチェーンの全体像



UBEのポリイミドは、その特性を活かして大型液晶ディスプレイ向けCOFやスマートフォン向けフレキシブルOLED基板で使用されるなど、ディスプレイの高度化を支えています。

創出する価値

機会とリスク

機会

- ディスプレイのさらなる進化
- スマートフォンの5G普及、自動車の電動化による新規用途
- 高耐熱が求められるBPDA系ポリイミドの新規需要創出

リスク

- 要求特性の変化、他材料への置き換え
- 中国での原材料国産化政策

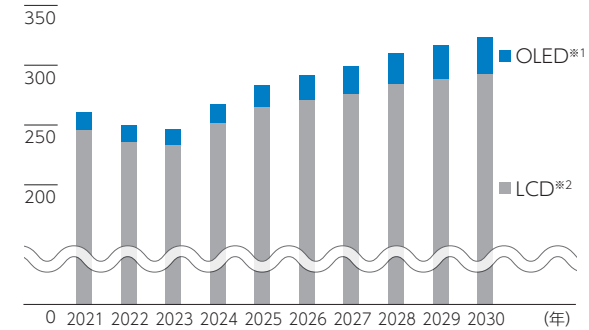
UBEの強み

- 自社原料からフィルム、ワニス、パウダーを一貫生産
- 独自の成形加工技術と差別化されたBPDA系ポリイミド製品
- BPDA系ポリイミドにおけるUBEのブランドと知財

創出する価値

- UBEにしか実現できない差別化された特徴ある製品を供給し続け、エレクトロニクス技術の高度化に貢献する。

動化に伴う新規用途、その中でもリチウムイオン電池では新規部材への要求が広がる見通しです。ポリイミドパウダーについても半導体、自動車、航空宇宙向けの成形体材料で需要が伸長する見通しです。

ディスプレイの面積推移
(Mm²)

出展:各種データを基に当社推定
*1 OLED:有機ELディスプレイ
*2 LCD:液晶ディスプレイ

成長戦略

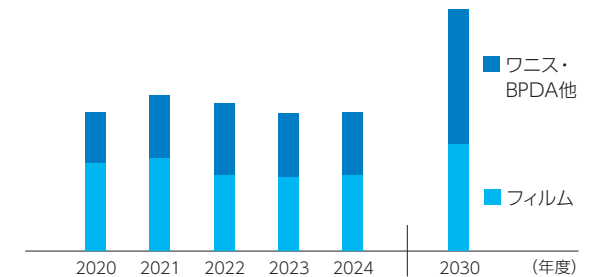
UBEのポリイミドで最も強みのあるディスプレイ用途ではさらにその強みを活かしていきます。COF向けフィルムでは大型ディスプレイの高精細化によるCOF個数の増加に向けて生産体制を強化しており、モバイル用中小型ディスプレイでは、ディスプレイの薄型化やデザイン性向上に貢献する薄さと顧客工程でのハンドリング性を両立したフィルムを開発しています。また、フレキシブルOLED向けワニスについてはハイエンド機種での標準材のポジションを維持しつつ、多様化する顧客要求に対応した革新的なワニス開発により次世代ディスプレイ材料においてもデファクトスタンダードの地位を確立していきます。

ディスプレイ用途以外では、5Gの普及に伴い需要拡大が見込まれるFPC(フレキシブル回路基板)向け

の低誘電ポリイミドフィルム、今後も成長分野である半導体の製造装置や検査装置で使用される成形部品向けのポリイミドパウダー、リチウムイオン電池の高容量化に貢献するシリコン負極に使用されるポリイミドバインダーなど新しい製品・市場の開発により事業拡大を目指します。

環境貢献型製品として有機溶剤を使用しない水系ポリイミドワニスを開発し用途探索を行っています。UBEはポリイミドの製造・販売を通じて持続可能な社会へ貢献していきます。

売上高推移



設備投資、新規分野

(生産能力増加率)

BPDA	2024年度 下期稼働	+60%
フィルム	2025年1月 試運転開始	+20%

研究開発、知的財産

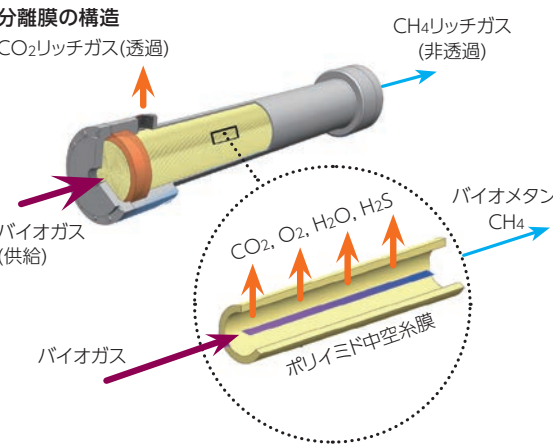
エレクトロニクスの高度化、地球環境への意識の高まりなど社会のニーズに応じた次世代製品の開発を推進します。UBEの得意とするBPDA系ポリイミド製品の開発力と知的財産でUBEのブランド力と競争力をさらに高めていきます。

分離膜

製品特性

ガスや蒸気の混合物を分離する機能を有する分離膜は、1980年代に実用化されました。UBEは、独自のポリイミド技術により、耐熱性、耐薬品性、機械的強度に優れ、ガス・蒸気の透過性および分離性が高い分離膜を上市しています。

UBEのガス分離膜は、ポリイミドより得られる微細なストロー形状の中空糸からできており、この中空糸膜の外表面に存在するポリイミド層における透過性の差異を利用することによりガスや蒸気の混合物を分離します。最大で数十万本ものポリイミド中空糸膜を容器に充填し、分離膜モジュールとして顧客に提供しています。UBEの分離膜モジュールは耐久性が高く、長寿命製品としてCO₂分離、窒素富化（空気分離）、除湿、水素分離、有機蒸気脱水（アルコール脱水）などさまざまな用途で幅広く利用されています。

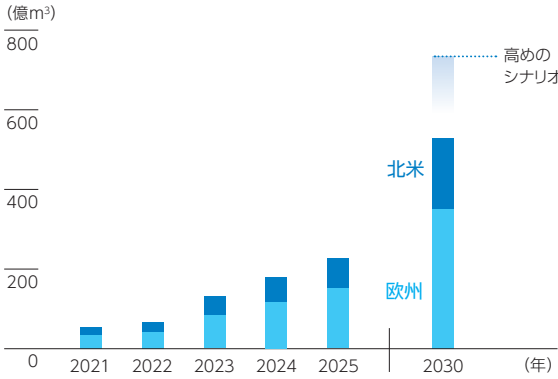


社会・市場分析

GHG削減やカーボンニュートラルの目標を念頭に、各国政府や企業は、エネルギー・資源・化学品などの安定調達や多様化を進めています。この環境下で、家畜糞尿・廃棄物由来のバイオガスからCO₂を分離・除去してバイオメタンを製造する取り組みが欧米を中心にさらに加速しており、この領域での需要増を見込んでいます。

これに続き、アルコール精製用の有機蒸気脱水膜、炭化水素製造用の水素分離膜などの需要が増加していくと見えています。

バイオメタン生産量



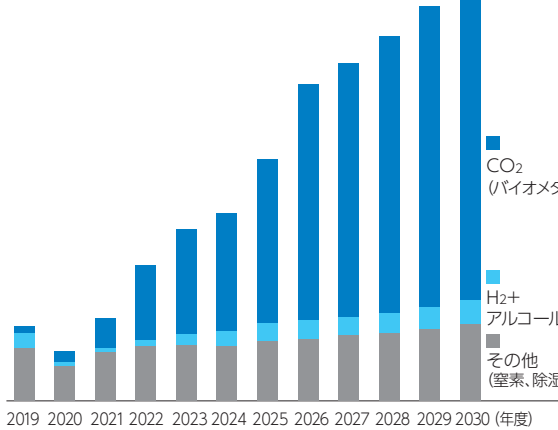
出展:各種データを基に当社推定

成長戦略

カーボンニュートラル政策、エネルギー価格高騰などを背景に、再生可能エネルギーの導入が加速しています。バイオメタン、バイオアルコール、SAF(再生可能航空燃料)、CO₂有効利用など、将来のグリーン社会や水素社会に向けた技術開発・ソリューション提案が進んでいます。これらの製造工程等においてガス・蒸気を分離・濃縮するプロセスでは蒸留法、吸収法、吸着法などが利用されていますが、それらと比較してより省エネルギーな方式である膜分離法は1980年代に利用が始まり、その信頼性と認知度が大きく高まってきました。

UBEグループのサステナビリティ経営の中核を担うスペシャリティ化学において、環境貢献型製品・技術の代表としてUBEの分離膜は活躍が期待されています。2030年までに、全分離膜製品に対する環境貢献型製品の販売比率を70%まで引き上げ、持続的に成長できるビジネスモデルを確立します。

販売数量



創出する価値

機会とリスク

機会

- 環境貢献事業をリードしてきた欧州・北米の事例を、南米やアジアへ展開

UBEの強み

- 省エネルギー、メンテナンスフリーの膜分離法の認知度向上
- 自社原料を利用したガス透過性、分離性、耐久性に富むUBEの分離膜

リスク

- 政権交代や国際紛争による国策の変更や見直し
- 為替変動

創出する価値

- バイオメタンなど急増する再生可能エネルギー製造への貢献
- 地球環境、GHG削減に貢献

設備投資、新規分野

(生産能力増加率)

ポリイミド中空糸製造設備
モジュール製造設備

2025年度
上期稼働

+80%

バイオメタン製造用のCO₂分離膜の需要が急増しており、宇部ケミカル工場内のガス分離膜用ポリイミド中空糸製造設備および堺工場内の分離膜モジュール製造設備の増設を決定し、2025年度上期の稼働予定です。生産能力は現行比約80%増となります。

CO₂分離膜をはじめとした環境配慮型商品である分離膜の需要トレンドを把握し、追加投資を検討します。

用途例

環境・安全分野



窒素富化

圧縮空気から酸素を除去して窒素を得る



石油・ガス・石炭・化学薬品などの防爆、航空機防爆OBIGGS、分析用ガス、レーザーカッター用ガスなど

除湿

圧縮空気から水蒸気を除去して乾燥空気を得る



鉄道・工作機器などの空圧機器、医療用機器、分析機器など

環境・エネルギー分野



有機蒸気脱水

アルコールなどの有機溶剤から水を除去する



バイオエタノール、工業・医薬用エタノール、イソプロパノール、ケトンなどの精製

水素分離

混合ガスから水素等の有用ガスを得る



製油所・メタノール製造・アンモニア製造・再生可能エネルギー製造等における水素回収、合成ガスの濃度調整など

CO₂分離

CO₂/CH₄からCO₂を除去してCH₄を得る



バイオガス、ランドフィルガス、天然ガスなどメタン濃縮

セラミックス



製品特性

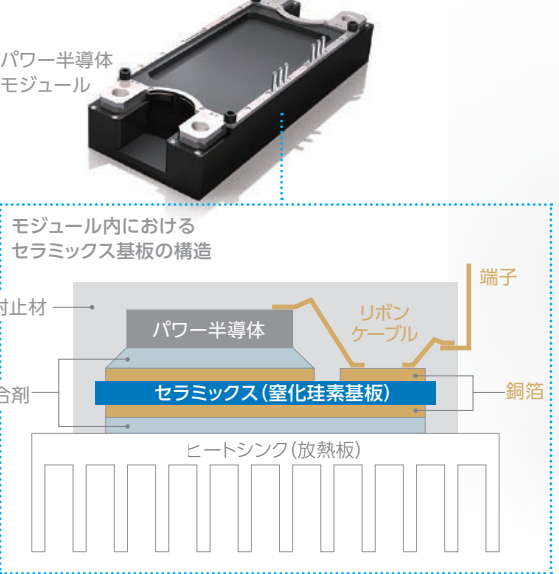
窒化珪素は高強度で破壊靱性・耐摩耗性・耐熱衝撃性に優れたファインセラミックス材料です。なかでもUBEの窒化珪素は、独自のイミド熱分解法を用いて製造される高品位粉末です。粒度が均一で不純物が少ない特長を備えており、微細構造の制御が可能なため、高い焼結体特性が得られます。この優位性が認められ、1986年の上市以来、自動車産業から航空機、電子産業、工作機械などの幅広い分野でさまざまな部品に用いられており、窒化珪素原料のグローバルスタンダードとして高い評価を受けています。さらに、近年では脱炭素社会の実現に向けて、xEVで使用されるモーター用ベアリングやインバータ用放熱回路基板向けでも高品位かつ実績豊富なUBEの窒化珪素へのニーズが急増しており、ハイエンド領域の窒化珪素のトップメーカーとして認知されています。

xEVにおけるセラミックスの用途例

モーター用ベアリング



パワー半導体モジュールの絶縁放熱基板



社会・市場分析

窒化珪素の用途は、軸受、基板、切削工具、グロープラグ、蛍光体や半導体製造装置の部材など多種にわたります。各用途の需要は引き続き堅調ですが、xEV需要の拡大に伴い、特に軸受用途と基板用途の需要が大きく拡大しています。

軸受用途については、スチールボールよりも軽量かつ耐摩耗性に優れる特性を活かし、工作機械など高速回転域のベアリングで窒化珪素ボールが使用されてきました。xEV向けとして、特に欧州では自動車の走行距離が長いことから、耐久性や信頼性を併せ持つ窒化珪素ボールのニーズが高級車を中心に増えています。

基板用途については絶縁性、放熱性に優れるため、xEVのパワー半導体基板用として採用が拡大しています。今後、パワー半導体は駆動温度が高くなる傾向にあり、強度と熱応力に耐えられ薄型化が可能な窒化珪素製基板の優位性が高まっています。

なお、バッテリーEV(BEV)やプラグインハイブリッド車(PHEV)の生産台数は2022年対比で2025年は2.5倍、2030年には5倍となると予測されています。



UBE独自の製法で作られる高純度のセラミックス(窒化珪素)は、xEVのモーター用ベアリングやインバータ用放熱回路基板として使用され、車の電動化を支えています。

創出する価値

機会とリスク

機会

- 自動車市場でのxEV拡大
- 高電圧、高出力化に伴う窒化珪素軸受の採用拡大
- パワー半導体の駆動高温化による放熱基板の需要増

リスク

- 新規参入による競争激化
- xEV需要の変動

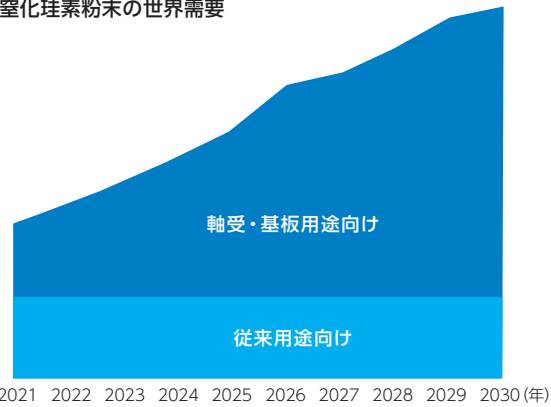
UBEの強み

- UBE独自技術であるイミド熱分解法による高性能粉末
- 高強度、高純度、高耐久性への高い評価、実績

創出する価値

- 電気自動車用部品を中心に、独自製法の材料特性を活かして市場ニーズを実現し環境対応車の拡大に貢献

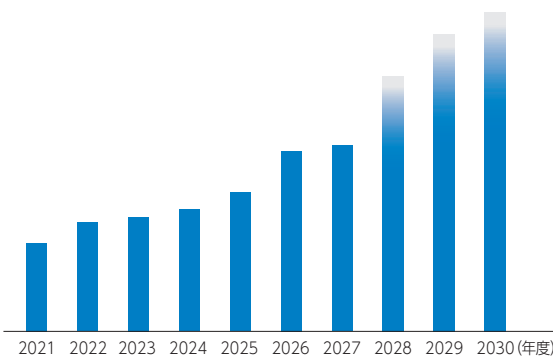
窒化珪素粉末の世界需要



2021 2022 2023 2024 2025 2026 2027 2028 2029 2030(年)

出展:各種データを基に当社推定

販売数量



2021 2022 2023 2024 2025 2026 2027 2028 2029 2030(年度)

成長戦略

軸受用途については、従来の工作機械等の堅調な需要に加え、xEV向けに急速に需要が高まっています。また、高級車だけでなく大衆車へもセラミックスベアリングの採用が拡大しています。UBEは同用途向けに窒化珪素粉末を可能な限り供給し、シェアNo1を維持していきます。

一方、基板用途はxEVの高出力化に伴いパワーモジュールが従来のSi(シリコン)-IGBT(注)モジュールからSiC(炭化珪素)モジュールへ置き換わるため、動作温度が200℃超まで高温化します。この温度範囲でも使用可能な窒化珪素は、要求特性が厳しい車載向けとして高い信頼性を得ており、今後もUBEの窒化珪素のさらなる普及に努めます。

(注)Insulated Gate Bipolar Transistor:絶縁ゲート型バイポーラトランジスタ

設備投資、新規分野

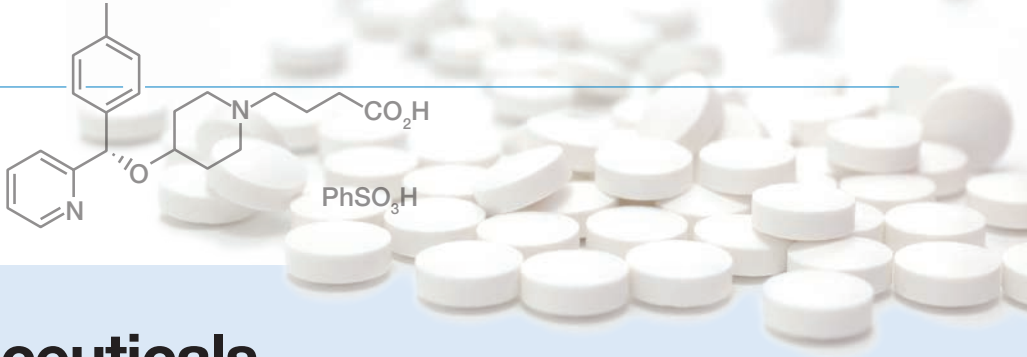
(生産能力増加率)

窒化珪素製造設備 2025年度 下期稼働 +50%

急拡大する需要に対応するため、UBEは宇部ケミカル工場内の窒化珪素製造設備の増設を決定しました。2025年度下期に稼働予定で、生産能力は現行比で約50%増となります。

研究開発、知的財産

UBEの窒化珪素粉末は不純物の少ない高品位粉末として高く評価されています。粒度が均一で不純物が少なく、また微細構造の制御が可能である利点を活かし、新たな用途に向けた窒化珪素粉末の開発を行っています。



医薬

Pharmaceuticals

医薬事業では、UBEグループにおけるライフサイエンス分野の中核事業となるべく、既存事業分野である創薬研究事業での新規医薬品開発の加速、CDMO^(注)事業の基盤強化を図るとともに、ライフサイエンス分野での新規事業領域への参入を目指しています。その一環として、2022年には三菱ケミカルグループよりCDMO事業を展開する(株)エーピーアイコーポレーション(APIC)の全株式を取得し、さらに2024年12月1日を目途に吸収合併を行う予定です。両社の完全一体化によって効率的かつ迅速な事業運営が可能となり、CDMO業界でのプレゼンスの向上とさらなる発展を目指すとともに、両社の技術的基盤を活かして新たなライフサイエンス領域への進出検討を進め、成長戦略事業としての目標実現に向けて進んでいきます。

(注) Contract Development and Manufacturing Organization:
医薬品開発製造受託機関

常務執行役員
医薬事業部長
船山 陽一



事業概要

医薬事業は、創薬研究事業とCDMO事業の2つの事業を展開しています。両事業はそれぞれ独立しながらも必要に応じて双方の機能を活用しシナジーを発揮する化学メーカーならではのユニークなビジネスモデルとなっています。

創薬研究事業では従来の低分子医薬品のみならずADC^(注1)やPROTAC^(注2)などのより高付加価値な創薬分野にも挑戦し、製薬メーカーに対する前臨床段階でのライセンスアウトや共同研究・共同開発を行うなど、新薬の上市を目指した事業展開をしています。

CDMO事業では低分子医薬品の原薬・中間体や試験薬の製造によって、安定的に高品質な製品を供

給するとともに、新規製造プロセスの開発や既存プロセスの最適化など、開発面におけるソリューションサービスも提供しています。

(注1) Antibody Drug Conjugate: 抗体薬物複合体

(注2) Proteolysis Targeting Chimera: 標的タンパク質分解誘導化合物

社会・市場分析

日本を含め一部先進国では人口は減少傾向にあるものの、高齢化の進展により高度医療・先端医療ニーズの伸長が見込まれ、また、途上国においては急速な人口増加と経済水準の高まりにより医薬品の需要増加が期待されています。

技術領域としては、従来の生活習慣病領域に比して、オンコロジー(癌)やその他オーファンドラッグ(希少疾病用医薬品)等、アンメットメディカルニーズ^(注)の需要が拡大しており、これらに対応した低分子医薬品の開発はもとより、新規モダリティ(治療手段)である核酸医薬品・遺伝子治療・細胞治療なども台頭してきています。

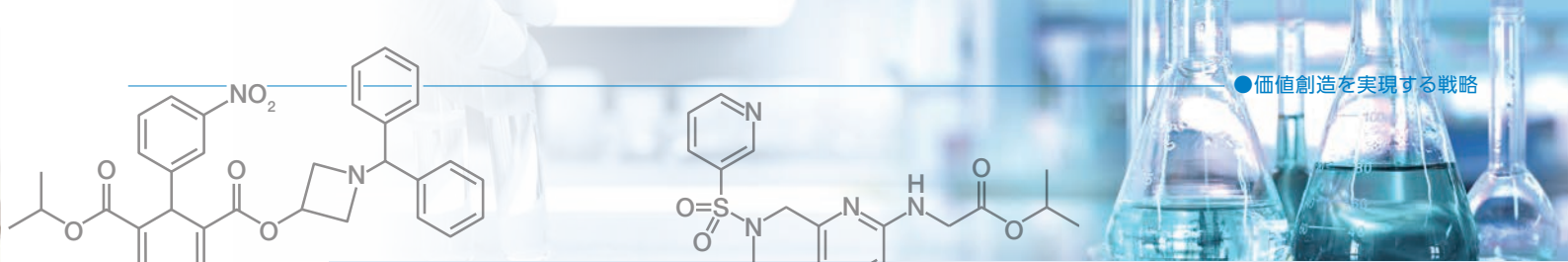
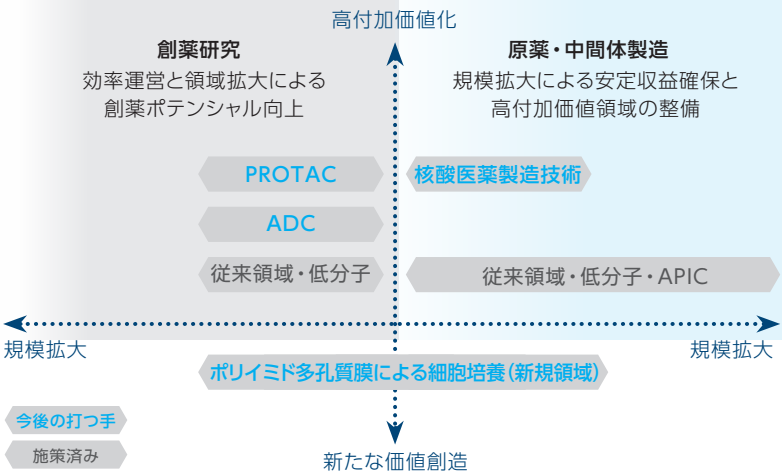
(注) まだ有効な治療法のない疾患に対する医療ニーズ

成長戦略

●創薬研究事業

臨床ニーズを最重要視して創薬ターゲットの拡大を図るため、オープンイノベーションの展開を図り、ドラッグデザインのスキームを変えていくin silico^(注)やAI創薬からのアプローチも検討することで、従来の低分子領域だけでなくADCやPROTAC等、新規

医薬事業の成長イメージ



創出する価値	
機会とリスク 機会 ● 高度、先端医療ニーズの伸長 ● 途上国での医薬品需要増加に伴う、高品質かつ安定的な供給へのニーズの高まり	リスク ● 低分子医薬品分野における標的分子の枯渇やファースト・イン・クラス ^(注) 開発の高難度化 対策: 開発優先度の基準化やオープンイノベーションの展開、創業エコシステムやAI創薬の活用による創薬研究の効率化 (注) 新規性、有用性が高い画期的な医薬品
UBEの強み ● 化学メーカーとして長年培った有機合成技術を基に行う製薬メーカーとの共同開発とその創業実績 ● 多様な設備、機器と日米欧三極に対応した高度な品質管理システムからなる高品位な原薬製造力 ● 実績豊富な原薬・中間体の製造・開発に関するソリューションサービス	創出する価値 ● 新たな医薬品の開発・製造を通じた、世界の人々の健康で豊かな生活への貢献

モダリティ開発も積極的に進め、パイプラインの充実とそれら上市の早期実現を図ります。

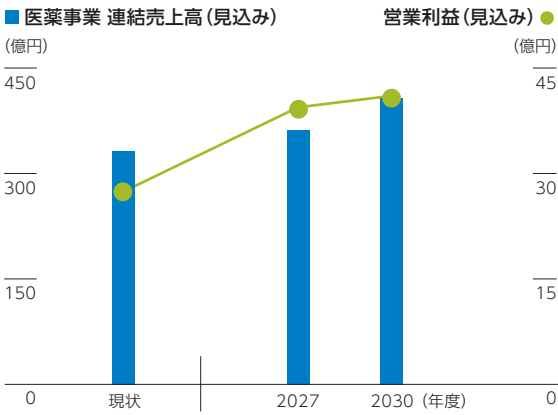
(注) コンピューターによる数値計算やシミュレーションを用いる創薬手法

●CDMO事業

UBEグループとして国内トップクラスである生産能力を武器に低分子医薬品の受託製造を拡充するとともに、少量・高薬理活性原薬の製造設備である第五医薬品工場の収益最大化や、核酸医薬品等の高付加価値分野の割合を高めていくことで高収益体制を確立します。

●新規事業創出

ポリイミド多孔質膜を活用した細胞培養システムを活用し、ライフサイエンス分野での新規事業領域への早期参入と事業規模拡大を目指します。



設備投資・新規分野

2021年度に完成した少量・高活性原薬製造設備である第五医薬品工場は順調に稼働し、収益に貢献

しています。また、核酸医薬品の分野においてはラボレベルの試作機導入から段階的に設備のスケールアップを重ねて製造技術を習得するとともに、2025年3月完工を目指して受託原薬製造用のパイロットプラントを建設中です。

新規事業領域への進出においても、細胞培養キットであるポリイミド多孔質膜インサートの販売を2023年11月より開始し、その普及拡大によって今後の事業展開のためのデータ収集に努めています。



ポリイミド多孔質膜インサート

研究開発、知的財産

CDMO事業では核酸医薬品の原薬開発に取り組んでおり、大阪大学が開発した修飾核酸群(XNA)を応用した核酸医薬品の開発を進めるベンチャー企業であるルクサナバイオテック(株)への出資やAMED^(注)が行うRNA標的創薬技術開発への参加などを通じて、より効率的に製造技術開発・取得を進めています。

(注) 国立研究開発法人日本医療研究開発機構



C1ケミカル Chemicals –北米展開とグローバル戦略

長年構想を続けてきた北米における大型ケミカルプラントの設置が、ついに実現します。UBEのC1ケミカルは長い歴史の中で独自の技術開発と事業展開を進めてきましたが、北米展開というさらなる飛躍のチャンスが巡ってきました。強みを発揮し、米国市場における地産地消要求に添えていきます。この大きなプロジェクトへの挑戦を通じた果敢な設備投資や研究開発、新会社の立ち上げなどは人材育成にもつながります。グローバルに、そしてサステナブルに事業成長を推進する、将来のリーダー輩出を期待しています。

代表取締役
専務執行役員
社長補佐、DX推進室長
情報システム部・C1ケミカルプロジェクト担当
西田 祐樹



UBEグループの化学事業において初となる米国大型拠点として、ルイジアナ州におけるDMC・EMCのプラント建設を決定

DMC・EMCの北米新プラント建設を決定

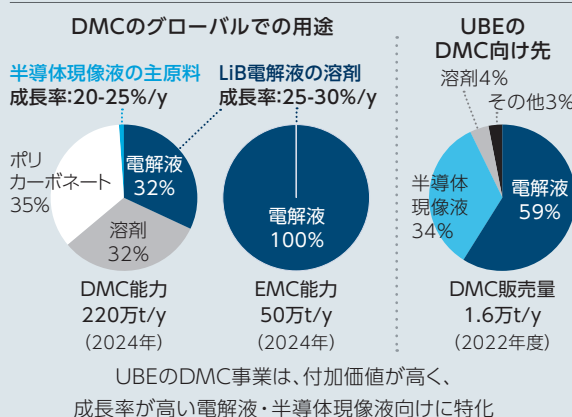
UBEは、米国ルイジアナ州におけるDMC(ジメチルカーボネート)およびDMCから誘導されるEMC(エチルメチルカーボネート)のプラント建設を決定しました。総投資額は約5億米ドル、2026年11月稼働予定です。

DMC・EMCはリチウムイオン電池(LiB)の電解液溶剤の主要成分であり、DMCは半導体製造プロセスの現像液などでも使用されます。米国ではEV普及と

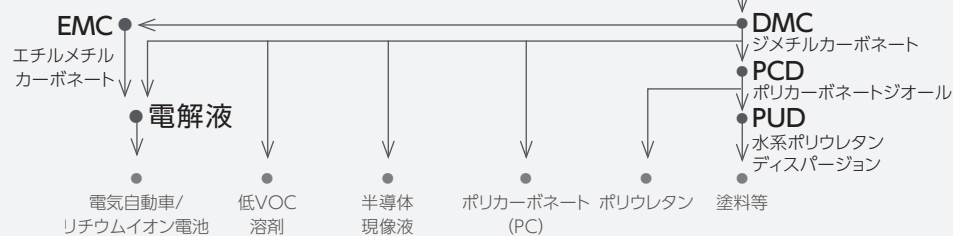
自国内サプライチェーン構築を目指す政府の産業政策に基づき、すでに数兆円規模の関連設備投資が実行されています。これに伴い、2025年以降のDMC・EMC需要の急拡大が見込まれる一方で、米国は全量を輸入に依存しています。UBEは本プラント建設により、米国初、唯一のDMC・EMCサプライヤーとしてユーザーの現地生産の要望に応えるとともに、安価な天然ガスから主原料CO(一酸化炭素)を自製することでコスト競争力を高め、リーディングカンパニーとして確固たる地位を築きます。今後、政策変更などによりEVの普及が減速するリスクがありますが、2030年のEV普及率が20%程度にとどまった場合でも本プラントの生産能力を大きく超える需要になり、また半導体用途や低環境負荷溶剤(米国でDMCはVOC*規制対象外)などEV以外での需要拡大も見込まれています。

設備投資

DMC 2026年 11月稼働 10万トン
(うち4万トンをEMCへ転換)



C1ケミカル製品



UBEのC1ケミカルチェーンとは

UBEのC1ケミカルチェーンは1970年代の蓂酸の製法転換検討の中で発見・発明されたUBE独自のユニークなナイトライト技術(パラジウム触媒を用いたCOカップリング反応)が起点です。同製法の代表製品であるDMC、DMCを原料とす

DMC・EMC 生産能力(電解液グレード)

UBE以外のDMC・EMCのサプライヤーは中国メーカーのみ。UBEは立地、原料コスト、輸送コストなどの優位性を武器に、米国内唯一のサプライヤーとして確固たる地位を築く

UBE米国工場(2026年11月稼働)
DMC10万t
EMC4万t
(DMCから転換)

UBE欧州工場(計画中)
DMC5万t

中国競合
DMC 70万t
EMC 50万t

中国合併 DMC1万t

UBE日本工場
DMC1.5万t

● UBE Group
● 競合

電解液メーカーが集積

ニューオーリンズ空港

ニューオーリンズ
中心街

ミシシッピ川

建設予定の工業団地

ルイジアナ州は米国内の電解液メーカーへのアクセスが良好。新プラントは工業団地から安価な天然ガスや各種サービスを手で、かつ河川舟運や鉄道輸送網も活用できる

PCD・PUD事業への展開

米国では、DMCを起点としたC1ケミカルチェーンの展開として、さらに川下に当たるPCD(ポリカーボネートジオール)設備の新設を計画しています。スペイン・タイに次ぐ第3のPCDの拠点として、技術サービスセンターも設置予定です。米国におけるPCDの需要はまだ限定的ですが、その特徴は徐々に認知されつつあり、急激に成長する可能性を秘めています。DMCからPCDの一貫製造によるコスト競争力および技術サービスの優位性を活かし、米国唯一のPCDサプライヤーとしてマーケットリーダーの地位を確固とすべく、設備計画を進めています。さらにはPUD(ポリウレタンディスパージョン)へも展開すべくマーケティングを行っています。

将来のカーボンニュートラルに向けて

DMCは技術ライセンスの経験を通じ、絶えず生産性向上、省エネ、環境負荷低減、製造技術の改良を行ってきました。米国工場は最新鋭のプロセス導入により環境負荷が少なく、天然ガス由来の主原料・ユー

ティリティを使用するため、生産量当たりのCO₂排出量は日本の既存工場の半分です。将来はバイオガスの利用やCO₂からCOを製造する新技術などにより、カーボンニュートラルを実現します。

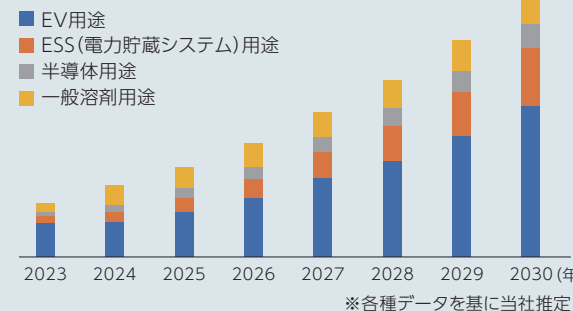
UBEグループのグローバルな成長を牽引

C1ケミカルチェーンはグローバルでの成長を目指しています。欧州ではDMC・EMCの外販メーカーがないことから顧客の現地生産の要望が強いため、2027年以降の設備新設に向けてフィージビリティ・スタディを進めています。UBEのスペイン拠点ではすでにPCDを製造していることから、新たな設備によるDMCからの一貫製造で、コスト競争力強化も期待できます。さらに、カーボンニュートラルを意識した新技術導入や原料調達も検討しています。

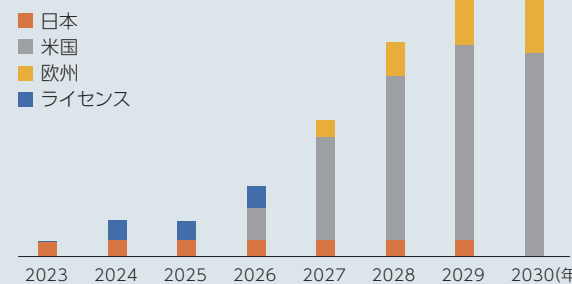
PCD・PUDは、高機能コーティング製品として、UBEの技術基盤を活かした新製品の開発やM&Aを活用した成長戦略を推進します。

2030年度には、C1ケミカルチェーン全体で売上高600~800億円、営業利益率20~25%を目指します。

米国でのDMCの需要予測



DMC・EMCの売上高



C1ケミカルチェーンの独自性

ナイトライト法で製造されるDMCは他社製法とは異なり、副産物の生成を伴わず、かつ高品質であることが特徴で、LiB電解液や半導体製造プロセス用途に適しています。また、COを主原料とするため、ナフサクラッカーに依存し

ない自由な工場立地が可能です。2015年からは製造技術ライセンスの供与も行っています。

*VOC: 大気中で揮発する有機化合物の総称。公害や健康被害を引き起こす可能性があるため排出が規制されている。