

事業別成長戦略

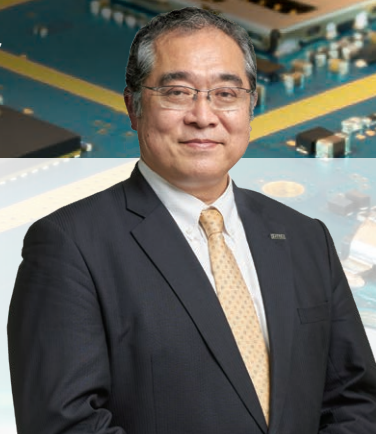
SWOT分析



機能品

主要製品・事業

- ポリイミド
- 分離膜
- セラミックス、三塩化ホウ素、RID(排ガス処理装置)
- チラノ繊維
- 電池材料(セパレータ)
- フェノール樹脂



常務執行役員
機能品事業部長
永田 啓一

強み	弱み(とその対策)
<ul style="list-style-type: none"> ● 原料から最終加工まで独自技術を活用する製品群を有しており、優位性のある特性を活かした用途で高いシェアを有している 	<ul style="list-style-type: none"> ● 機能を付与するための生産技術ノウハウが強みであるが、半導体不足もあり、拡大投資では設備の納期長期化が見られる ● 機能(スペシャリティ)製品であるが故に輸出管理に十分な配慮が必要となる
機会	脅威(とその対策)
<ul style="list-style-type: none"> ● 環境貢献型製品を幅広く揃えており、需要が急増している 	<ul style="list-style-type: none"> ● 要求特性の変化を常に捉える必要がある。改良、開発課題によっては他技術への置き換わりの可能性もある

電動車、バイオ燃料等、GHG排出抑制に貢献する製品を中心に事業拡大を推進

新中期経営計画における事業方針

- 電子部品用途では、前中計より開始したポリイミド原料、フィルムの増産工事を遅延なく推進するとともに、次期中計以降のさらなる増産検討も継続
- 電動車への急速な切り替えに伴う増加需要に対応すべく、セラミックス、半導体封止材材料、エッチングガスの増産体制を構築。さらに、将来のニーズを把握し、新たな製品開発に資源を投入
- バイオ燃料(メタン、アルコール)、SAF等の精製、改質プロセスの基幹部材として、急増する分離膜需要に環境貢献型製品の代表として対応

2022年度の事業戦略

2021年度は、コロナ禍の影響による物流トラブル、半導体不足による車の減産、ユーティリティ、資材の高騰などの厳しい環境の中、ポリイミドはマーケットシェアを伸ばし、電池部材も後半の減収はあったものの、年間ではほぼ計画どおりに。そして、工作機器の復調とEV向け新規需要により、セラミックス、半導体封止材も増加。分離膜については、環境意識の高まりとともに、欧州、北米でのバイオ燃料の生産が急増、そこにLNG価格高騰も加わり、増収となり、

機能品事業部全体としては、計画を上回る業績となりました。

すでに着手したポリイミド増産設備に続き、2022年度は他事業の供給体制を整えていく予定です。今後、電動車への切り替えがさらに加速していくことが想定され、従来とまったく異なる動力システムにより、要求される材料も変わってきます。ここに、UBEの技術を活かせる部材を見出し、拡販の柱を作っていくことを目標としています。急増するバイオ燃料関連では、独自技術であるポリイミド中空糸の優位性を活かし、メタン濃縮、アルコール脱水などの供給を増やし、環境貢献にもつなげていきたいと考えています。

前中計より取り組んできたDX推進については、複雑な加工工程を経て製品となる機能製品なので、工程能力を高め、品質の安定化、歩留まりの改善につなげていきたいと考えています。

ESG関連の取り組み

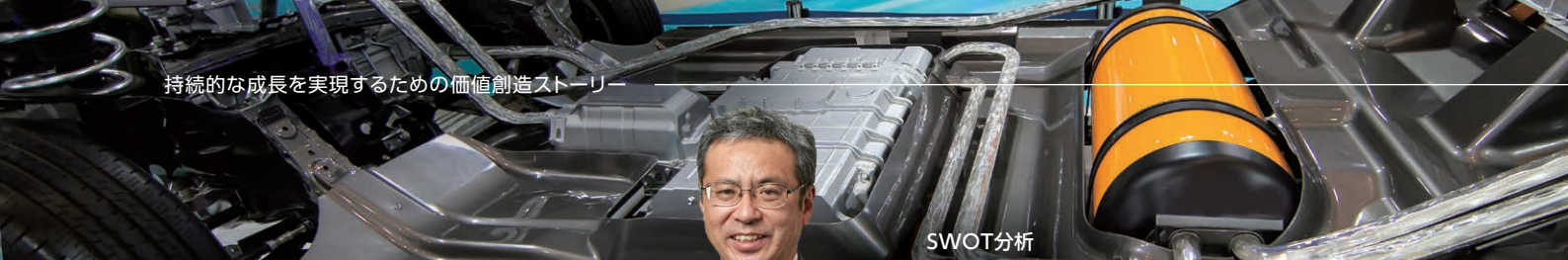
機能製品の増収が期待できる市場では、電動車、電子部品、半導体、バイオ燃料が挙げられます。なかでも当事業部では環境貢献度の高い、EV、バイオ燃料に注力します。バイオ燃料では先行する欧米を中心に拡販を継続してきましたが、ここにアジアを加え、さらなる環境貢献の実績を積み上げていきたいと考えています。

社員による強み紹介

UBEはモノマーからの一貫生産により特徴あるポリイミド製品を展開しており、特にCOFといわれる回路用フィルムやフレキシブル有機EL基材用ワニスで高いシェアを誇っています。持続可能な社会への貢献につながる二次電池向けバインダや有機溶剤フリーのワニスなど、これからも差別化した製品の開発に取り組んでいきます。

ポリイミド営業部 ポリイミド営業開発グループ 川岸 健





SWOT分析

- 2 価値をゼロに
- 7 企業価値・事業価値に
もたらす貢献
- 9 成長と技術革新の
両立を追求
- 12 つくる責任
つかう責任
- 13 社会課題に
具体的な対策を

パフォーマンス ポリマー& ケミカルズ

主要製品・事業

- コンポジット
- ファインケミカル
- 高機能コーティング
- ナイロンポリマー
- カプロラクタム、硫安
- 工業薬品、高純度薬液



常務執行役員
パフォーマンスポリマー&
ケミカルズ事業部長
大田 正芳

スペシャリティ化に向けた 具体的施策に着手し、 大変革の実現に向けて 1st Stageに挑みます

新中期経営計画における事業方針

- コンポジットおよびファインケミカル、高機能コーティングのグローバルでの事業拡大
- 環境貢献型製品の開発、上市への取り組み推進
- ナイロン重合体制の最適化、カプロラクタム生産規模縮小の検討深化

2022年度の事業戦略

スペシャリティ化に向けた事業再編施策を積極的に推進します。タイで増設したPCD2期設備はすでにフル稼働となっており、川下PUDと併せて環境貢献型製品のさらなる増設に着手します。LiB電解液用途等で需要が伸長する高純度DMCは、中国での合弁会社設立を完了し、生産設備の建設を開始しています。北米での生産拠点新設に向けた検討も深化させ、地産地消による事業拡大を推進します。半導体薬液に使用される高純度硝酸も需要は旺盛です。国内最大手として安定供給を果たすため、増設に着手します。コンポジットでも

強み

- 地球環境、人、社会に貢献する製品開発、ソリューションの提供
- ケミカルから機能材までの幅広い製品領域と、日本・タイ・スペインを主要拠点としたグローバルな事業運営

機会

- CASE関連ビジネスの拡大
- デジタル化に伴う半導体需要の伸長
- 人口増加による食糧需要の拡大

弱み(とその対策)

- ペトロコックスを原料としたアンモニア製造に関わる温室効果ガス(GHG)排出量
対策:UBEグループ全体でのGHGの削減を推進、GHG削減に貢献する製品・技術の提供、日本国内のアンモニアやカプロラクタムの減産・生産停止検討を含めた事業構造改革の実施

脅威(とその対策)

- 新興国の市場参入、価格競争激化による収益影響
対策:コストダウンと安定操業による競争力強化、グローバル生産体制の最適化、事業のスペシャリティ化
- カプロラクタム、硫安、ナイロンポリマー、液体アンモニア等の製品市況変動リスク
対策:事業再編や高付加価値化推進によるリスク低減

他社と差異化できるFCV用水素タンクライナーおよびその他非強化系製品の生産設備増設を実施します。ナイロンポリマーでは、タイで共重合品の生産設備を増設する一方、日本での重合能力縮小を川上カプロラクタムの再編と併せて検討し、アジアでの最適生産体制を構築します。今中期経営計画ではこれらスペシャリティ化に向けた施策をグローバルに推進し、市況変動に左右されにくい収益性の高い事業を構築していきます。

ESG関連の取り組み

食品包材としてフードロス低減を実現するナイロン、自動車軽量化に貢献するコンポジット、持続可能な農業に貢献する大粒硫安、LiB電解液に使用されるDMCや水系塗料に使用されるPCD等、環境貢献型製品は多岐にわたります。これらの製品供給に留まらず、循環型社会に貢献する新たな技術開発にも積極的に投資し、持続可能な未来へ貢献していきます。

社員による強み紹介

コンポジットとは、さまざまな素材の組み合わせにより優れた特性を付与する複合材料です。UBEはエンジニアリングプラスチックの代表格であるナイロン樹脂において60余年の歴史を有します。蓄積された技術ノウハウを活用しつつ、「ナイロンメーカー」という従来のあり方に捉われない柔軟な発想と、他社、異業種との積極的なコラボレーションを通じ、新たな価値、製品を創造し続けます。

コンポジット営業部 営業グループ 楠本 裕也





エラストマー

主要製品・事業

●合成ゴム
(ブタジエンゴム (BR, VCR))
タイヤ用途を中心にグローバルに展開



常務執行役員
エラストマー事業部長
UBEエラストマー(株)代表取締役社長
横尾 尚昭

SWOT分析

強み <ul style="list-style-type: none"> ● グローバルに浸透した「UBEPOL」のブランド力 ● BRに特化した豊富な品揃えと独自グレードVCR 	弱み(とその対策) <ul style="list-style-type: none"> ● 古いプロセス・設備 対策: プロセス改良(生産性向上・品質改善)、プロセス故障削減
機会 <ul style="list-style-type: none"> ● アジア4拠点を活用した世界4位のBR供給能力 ● サステナブル材料の開発 	脅威(とその対策) <ul style="list-style-type: none"> ● 原材料の高騰、国際物流混乱、国際紛争 対策: スペシャリティ化、グローバル拠点間の連携強化

安全・安定生産強化、スペシャリティ化、分社による実行のスピードアップを進めます

新中期経営計画における事業方針

- 安全・安定生産: 安全最優先の徹底、増産効果の刈り取り
- スペシャリティ化推進: 高付加価値グレード開発・拡販
- グローバル展開: 拠点間連携の強化

2022年度の事業戦略

コロナ禍の影響で2020年度に一時的に落ち込んだものの、BRの需要は世界的に堅調です。2022年度は、タイヤを中心とするお客様の旺盛な需要に応えるべく、安全・安定生産を継続します。

原材料価格の高騰や物流の混乱、国際紛争、為替相場の変動等、事業を取り巻く環境は大きく変動していますが、製販技一体となり意思決定と施策実行をスピードアップさせ、生産4拠点(日本、タイ、中国、マレーシア)の力を結集して、お客様の生産活動を支えます。

製造面では、生産性や品質向上を目指したプロセス改善に取り組み、省エネ、活人化も進めています。マーケティング・開発面では、従来から取り組んでいる高付加価値品の拡販、新グレードの開発に加え、サステナブル材料開発を新たなテーマに加え、お客様の高度化かつ多様化するニーズに応えるとともに、事業基盤の強化を図っています。

ESG関連の取り組み

社会全体のサステナブル意識が高まる中、主要顧客であるタイヤメーカーに、省エネ、ロングライフ、加工性改善できる材料を開発・提供することにより、BR専売サプライヤーとしてのサステナブル材料の供給使命を果たしてまいります。また、環境負荷低減に取り組むため、ISCC認証制度の取得にも取り組んでまいります。

社員による強み紹介

UBEエラストマー(株)では、耐摩耗性、低発熱性に優れたハイスBRをメインに扱っています。さらに、BR中にSPB樹脂を分散させたVCRは、高弾性を活かし、タイヤを薄肉化、軽量化できる材料です。今後、耐摩耗性、低発熱性をさらに改善させた材料開発を進め、タイヤ顧客での環境負荷低減に貢献してまいります。

UBEエラストマー株式会社 企画管理グループ 近藤 美佳





医薬

主要製品・事業

- 自社医薬(原薬、中間体)
タリオン®
(田辺三菱製薬(株)の登録商標)
カルブロック®
(第一三共(株)の登録商標)
エフィエント®
(第一三共(株)の登録商標)
エイベリス®
(参天製薬(株)の登録商標)
- 受託医薬(原薬、中間体)
各製薬メーカー向け原薬および中間体等



上席執行役員
医薬事業部長
船山 陽一

SWOT分析

強み <ul style="list-style-type: none"> ● 化学メーカーとして長年培った有機合成技術に基づく創薬研究とその実績 ● 多様な設備、機器と高度な品質システムからなる高品位な原薬製造力 	弱み(とその対策) <ul style="list-style-type: none"> ● 既存設備の稼働上昇に伴う、販売数量増や新規案件への対応力低下 対策:第五医薬品工場の垂直立ち上げと一層の効率的運用
機会 <ul style="list-style-type: none"> ● 先進国での高度医療ニーズの伸展、および途上国での人口増加と医療水準の高まりによる医薬品市場の世界的成長 	脅威(とその対策) <ul style="list-style-type: none"> ● 開発スケジュールの遅延やパイプラインの枯渇 対策:開発優先度の基準化やオープンイノベーションの強化による創薬研究の効率化

既存事業の収益基盤を強化し、 新規事業領域への進出などを進めて成長モデルを確立します

新中期経営計画における事業方針

- 低分子創薬技術の発展による上市確率向上と高付加価値創薬の実現
- 既存分野の収益基盤強化、核酸医薬等の新技術獲得による収益性向上

2022年度の事業戦略

● 創薬研究

研究の活性化度合いを示す「段階移行」を意識し、研究テーマの新規テーマアップやステージアップを効率的に進めパイプラインの充実を図るとともに、毒素評価系や中枢神経における薬理試験系の拡充など、創薬基盤技術の強化を進めていきます。

また、アカデミア・創薬ベンチャー・開発ベンチャー・CRO/CDMOなども活用し、導出先の多様化を図り、早期導出を目指します。

● 原薬製造

既存製品の収益性向上を図るとともに、新設した第五医薬品工場の稼働を早期に引き上げることで安定的な収益基盤を形成し、核酸医薬生産技術の構築やライフサイエンス分野での新規事業領域の探索など事業拡大手段を進めます。

また、行政や顧客の信頼に応える製品とサービスを提供し続けるため、医薬品および化学品に係る国内外の法令を遵守するとともに、品質保証体制の強化・整備や社員教育にも力を注いでいきます。

ESG関連の取り組み

低分子医薬品の新薬開発だけでなく、核酸医薬をはじめとした次世代の新規モダリティ(治療手段)の開発を進め、より付加価値の高い高品質な医薬品を世に送り出すことで社会貢献を進めていきます。

社員による強み紹介

私は受託原薬・中間体の生産技術開発を担当しています。宇部医薬品工場は多彩な容量の反応槽・粉碎機や超低温反応槽等を有しており、顧客ニーズに合った製品の製造が可能です。昨年には高薬理活性原薬の製造に特化した第五医薬品工場が新設されました。今後ますます多様となる生産技術開発を通じて医薬事業の成長に貢献します。

宇部医薬品工場 医薬生産技術グループ 医薬生産技術チーム 岩部 佳樹

