

UBE 株式会社

製造

輸送・貯蔵

利用

水素関連
製品の
研究開
発・製造

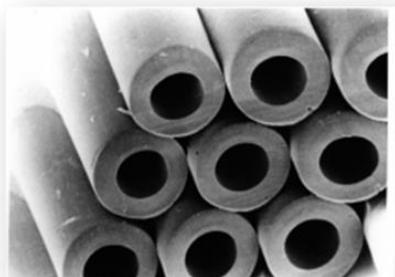
部品・
材 料

評価・
分 析

工事・
建設・
施 設
管 理

ここに注目！

スペシャリティ化学で地球環境問題へ挑戦
膜分離技術で再生可能エネルギー等の循環型社会へ貢献



▲ポリイミド中空糸膜

1897年の創業以来、歴史の中で培ってきたモノづくりの技術を活かし、社会に必要とされている価値を、社会が求める安全で環境負荷の少ない方法で創り出し、人々に提供していくこと。これにより、人類共通の課題となった地球環境問題の解決に、また人々の生命・健康、そして未来へとつながる豊かな社会に貢献すること。これらを当社のパーパス（存在意義）としています。

石油精製所や化学工場等の水素回収で実績を積んできたUBE分離膜は、これからの循環型社会を支える再生可能エネルギー製造プロセスへの適用も始まっています。

時代に求められるソリューションを提供し、顧客や社会の持続的発展に貢献することで、UBE自らも持続的成長を図ります。

技術・サービスの強み

UBE分離膜の材料であるポリイミドは、耐熱性、耐薬品性、機械的強度に優れ、ガス・蒸気の透過性及び分離性が高く、分離膜材料としても幅広く研究されてきました。

1970年代に始まったガス分離膜用ポリイミド中空糸の研究開発は、通商産業省所管のC1プロジェクトに参加し、1986年に水素分離への商用適用で結実しました。以降、さまざまなアプリケーションに対応できる高透過性、高分離性、高耐久性の分離膜を開発してきています。中空糸膜・容器・分離膜モジュールの製造・用途に関わる研究開発業務では、分子設計・材料設計・強度設計・工程設計などとそれらの検証との繰り返しで技術を深化・進歩させています。引き続き商品力を強化し、地球環境問題を解決していくチャレンジングな研究開発を続けています。



▲水素分離膜カートリッジ



▲水素濃縮システム

原料ガス			濃縮ガス	
水素濃度 %	圧力 MPaG	処理量 Nm ³ /h	水素濃度 %	圧力 MPaG
50	2.8	6,000	95	1.5
52	3.0	11,000	95	1.3
66	2.0	21,000	95	0.8
73	2.0	7,300	98	0.5
75	2.3	13,500	98	1.0
82	4.7	8,000	98	1.5
83	8.5	12,000	99	1.5
89	3.4	28,000	99	1.6
90	2.5	14,500	99	1.5
97	1.0	1,500	99.5	0.4
98	1.8	3,300	99.5	0.8

▲分離膜による水素回収・濃縮例

導入事例・実績

UBE水素分離膜は、1986年の水素回収・濃縮設備への商用適用以降、国内外で200件ほどの納入実績を重ねてきています。再生可能航空機燃料（SAF）製造への適用も始まりました。また、バイオメタン精製用CO₂膜、バイオアルコール脱水膜、航空機・船舶・工場等の防爆用窒素膜、鉄道・医療・半導体等の空圧用除湿膜など環境・安全・人に優しい技術を提供しています。

事業計画

2022年4月、宇部興産株式会社はUBE株式会社に社名変更しました。地球環境問題の解決に貢献するスペシャリティ化学事業会社へと舵を切っていきます。UBE分離膜をはじめとして、グリーン社会や水素社会の実現に向けた技術開発・ソリューション提案を推進し、幅広い分野でスペシャリティ化学の展開を目指します。

企業プロフィール

所在地：〒105-8449
東京都港区芝浦1-2-1
シーバンスN館

代表者：泉原雅人

資本金：584億円
(2023年3月末現在)

設立：1942年3月（創業1987年）

TEL：03-5419-6110

HP：<https://www.ube.com/>

担当部署

部署名：機能品事業部
ガス分離ソリューションズ営業部
ガス分離ソリューションズ営業グループ

TEL：03-5419-6185

e-mail：HPよりお問い合わせください