

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

UBE株式会社



水素分離膜カートリッジ

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。これらから「希望ある化学で、難題を打ち破る。」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だ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。

水素関連の取組・導入実績

UBE分離膜の材料であるポリイミドは、ガス・蒸気の透過性及び分離性が高く、耐熱性、耐薬品性、機械的強度に優れています。

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。SAF（持続可能な航空燃料）、バイオディーゼルなどの再生可能燃料製造への適用も始まりました。また、バイオマス原料や再生可能エネルギーを利用して製造されるe-メタノール、e-メタン、e-ディーゼルなどの合成燃料の製造プロセスにおいて、H₂、CO、CO₂、CH₄の製造・調整・精製などに幅広く適用いただけます。



水素濃縮システム

今後の展開・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。今後は既存事業の拡大と新規事業の創出により成長を加速します。

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。また、研究開発への積極投資とM&A推進により新たなスペシャリティ事業の創出を実現します。

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

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
 設立年月 1942年3月 資本金 584億円
 (創業1897年) (2025年3月末現在)
 代表者 代表取締役社長 WEBページ <https://www.ube.com>
 西田 祐樹



担当部署

部署名 機能品事業部
 ガス分離ソリューション営業部
 ガス分離ソリューション営業グループ
 TEL 03-5419-6185
 E-mail HPよりお問い合わせください