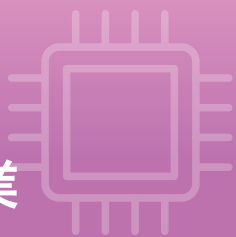


価値創造を実現する事業戦略

高機能材料事業



事業概要

高機能材料事業は特徴ある素材の機能を追求し、様々な製品群を展開しています。高純度無機化学品は主に半導体向け材料を、無機機能材料は、より快適な生活を実現するための様々な製品を取り扱っています。

● 高純度無機化学品事業

半導体の製造工程で使用される高純度液化塩化水素、高純度アルカリ製品、六塩化二ケイ素、次世代半導体材料など。

● 無機機能材料事業

不純物イオンを捕捉し電子部品の誤作動を抑制する「IXE」、繊維・プラスチックなどの素材に消臭・抗菌・抗ウイルスなどの快適機能を付与する「ケスモン」、ノバロン」、および負熱膨張材のウルテアなどの各種機能性添加剤。

● 新製品開発

メディカルケア関連製品の開発。

執行役員
高機能無機材料事業部長
高野 隆司



半導体は、私たちの身の回りのあらゆる製品に使われており、快適で便利な暮らしを実現しています。当社はこの半導体製造にかかせない高純度な化学品を提供しています。また、当社の機能性添加材は、お客様の製品に使われることで機能をより向上させ、安全安心な生活に役立っています。

2025年度 レビュー

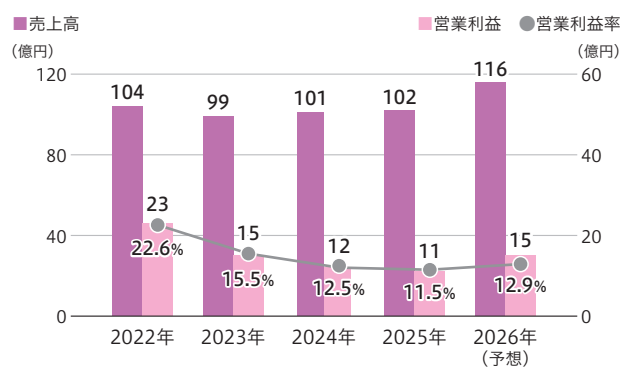
● 高純度無機化学品事業

AI需要の拡大によって、半導体分野向けの販売が回復しています。2025年後半から、高純度液化塩化水素や高純度カセイカリの販売が増加しました。最先端半導体需要への対応として、供給量の拡大に加え、さらに品質向上を進めています。高純度液化塩化水素は、横浜工場で設備の増強工事を完了しました。高純度カセイカリは、名古屋工場の設備増強が2026年7月に完了する予定です。今後も、他社の追従を許さない強靱な供給体制を構築していきます。

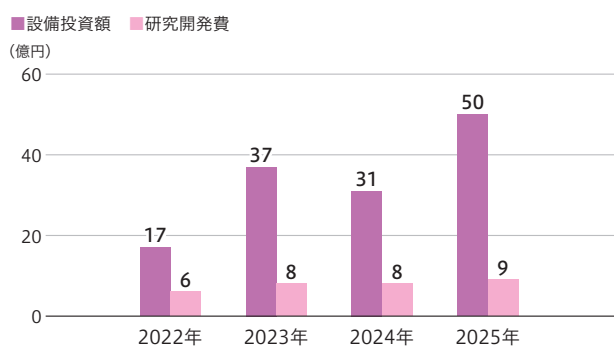
● 無機機能材料事業

封止材の「IXE」は国内外の電子材料分野で販売が増えました。抗菌・抗ウイルス剤のノバロンは一部製品で原料高騰分の価格転嫁が進み、増販となりました。消臭剤のケスモンは、国内の繊維向けが堅調でした。また、2025年は製造工程の合理化を進め収益が大幅に改善しています。今後も、機能材料の技術開発を推し進め、製品の差別化を図っています。

本セグメントの売上高・営業利益推移



設備投資額・研究開発費



競争優位性・課題・成長の機会

	高純度無機化学品事業	無機機能材料事業
競争優位性	高純度液化塩化水素と高純度カセイカリは、半導体分野で高いシェアと高品質から確固たる地位を確立	・顧客要望や用途に応じた有効な合成・粒子制御技術（機能、形状、粒子径）や開発力 ・製品機能を発現させるための評価・分析技術とサポート体制
課題	・半導体業界の市場動向に大きく左右される ・半導体の構造や製造プロセス変化への対応	・抗菌剤は銀価格高騰による製品価格の上昇 ・海外法規制による拡販の足かせ
成長の機会	・品質優位性を武器に、拡販につなげる ・半導体後工程の複雑化による新規需要の喚起	・AI需要等半導体市場拡大によるイオン捕捉剤の需要増加 ・アジアなどでの生活水準向上による機能性繊維の市場拡大

中長期的な成長戦略

高純度無機化学品事業

半導体分野の需要変動や品質要求に迅速に対応できるよう、よりいっそう設備増強と高品質化に取り組みます。また半導体の製造工程で必要とされる特殊ガスについても研究を重ね、新たな製品を提供していきます。新製品開発においては、従来の半導体前工程向けに加え、後工程向けの材料開発にも取り組んでいきます。

無機機能材料事業

半導体の技術革新が進み、より高性能、高密度集積化に向かっていきます。封止材のIXEや負熱膨張フィラーのウルテアなどについて製品改良を進めていきます。また、消臭剤のケスモンは、繊維分野だけでなく新たな用途への展開を進めます。

FOCUS TOPICS

液化塩化水素の次世代プロセス開発

半導体の需要拡大および微細化・高集積化に伴う品質要求に対応するために、先進的な製造技術に基づいた設備を完成しました。2026年に品質評価を進め、2027年から本格稼働する計画です。



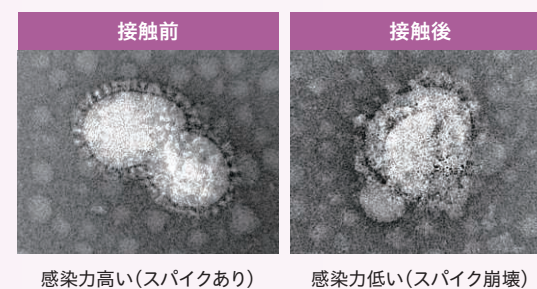
横浜工場 高純度液化塩化水素 新設備

抗ウイルス剤の開発

インフルエンザウイルスに対して高い抗ウイルス効果を発現する樹脂練り込み用抗ウイルス加工剤「ノバロンIV4000」を開発しました。

本材料を各種樹脂に対して2wt%練り込むことで高い抗ウイルス効果を付与できます。また、銀を含まないため変色しづらく、従来の抗ウイルス加工剤よりもコストを抑えることができます。

「ノバロンIV4000」と接触したウイルス液のTEM像



高純度カセイカリ増強

2025年にカセイカリの自動充填設備を新設しました。自動化により、作業効率の大幅な改善および充填能力が向上しました。また、クリーンな環境での自動充填により、高度な品質要求に対応できます。なお、高純度カセイカリの旺盛な需要に対応するため、2026年には生産能力を現状の1.5倍以上に増強します。