

平成 18年4月12日

各 位

会 社 名 **東邦テナックス株式会社**

代表者名 取締役社長 宇都宮 吉邦

(コード番号 3403 東証第1部)

問合せ先 取締役管理本部長 荻野 和彦

(TEL 03 - 5842 - 3700)

当社の親会社 帝人株式会社

代表者名 取締役社長 長島 徹

(コード番号 3401 東証第1部)

炭素繊維“テナックス”生産能力増強について

当社は本日開催の取締役会において、PAN(ポリアクリロニトリル)系炭素繊維“テナックス”の生産設備増強を決定いたしました。2008年4月稼働を目標に炭素繊維焼成設備を増設し、併せてプリカーサー(炭素繊維の原料となる前駆体)製造設備の増設も決議いたしましたので、下記のとおりお知らせいたします。

記

1. 増設の目的

PAN系炭素繊維の需要は年率10～15%で伸張し、2008年には3万トンを超えるものと予測されます。成長の主な要因は、航空機用途における新機種プロジェクトの本格化および既存機種のコンポジット(炭素繊維複合材料)化の進展ならびに一般産業用途における風力発電、圧力容器、自動車関連、IT機器向け需要の拡大によるものです。

このような事業環境のなか、当社グループは既に本年9月稼働予定でドイツ新ライン(年産1,500トン)建設に着手しておりますが、更に供給力を強化し、成長著しい一般産業分野のユーザーの需要に応えるため大型ラインを建設するものです。大型ライン稼働後は、既存ラインにおける航空機認定炭素繊維の生産を拡大し、航空機向け需要増にも対応して参ります。また、大型ラインの炭素繊維生産に伴い原料となるプリカーサー製造設備も並行して増設を実施いたします。

2. 新中期経営計画における増設の位置付け

当社は、本年度を初年度とする新中期経営計画“STEP FORWARD2008”を推進しておりますが、本増設投資はその一環であり、炭素繊維事業への積極的な資源投入により一段のスケールアップと収益力強化を目指すとともに、責任ある供給体制を構築し、お客様から信頼される炭素繊維のリーディングカンパニーとしての地位を維持強化して参ります。

3. 増設の概要

- (1) 設置場所 東邦テナックス三島事業所(静岡県駿東郡長泉町)
- (2) 設備内容 炭素繊維およびプリカーサー製造設備ならびに附帯設備
- (3) 炭素繊維生産能力 年産2,700トン(標準銘柄換算) プリカーサー生産能力については公表していません。
- (4) 総投資額 107億円

4. スケジュール

2006年 4月 工事着工

2008年 4月 営業運転開始

5. 業績に与える影響

平成18年3月期決算に与える影響はありません。平成19年3月期業績見通しは4月28日開示予定の平成18年3月期決算発表にて公表いたします。

6. 増設後の生産体制

東邦グループの炭素繊維生産能力

RT=レギュラートウ、LT=ラージトウ (単位:トン/年)

	2005年末	2006年末	2008年末
日本	RT 3,700	RT 3,700	RT 6,400
ドイツ	RT 1,900	RT 3,400	RT 3,400
米国	LT 2,600	RT 700 LT 1,300	RT 700 LT 1,300
合計	8,200 内訳 RT 5,600 LT 2,600	9,100 内訳 RT 7,800 LT 1,300	11,800 内訳 RT 10,500 LT 1,300

(注)RT(レギュラートウ)とLT(ラージトウ)の違い

RTとLTはその特長により、使用分野における棲み分けが進んでいます。

	RT	LT
フィラメント数	~24K(24,000本)	40K(40,000本)~
主な使用分野	航空宇宙 スポーツレジャー 産業資材	産業資材 (主にコンパウンド)
特長	RTはLTに比べ機械的性能が高く、取扱い性が良い	

【参考資料】

PAN系炭素繊維需要予測(単位:トン/年)

	2005年	2006年	2007年	2008年	2009年	2010年
航空機	4,620	5,630	6,550	7,050	7,850	8,530
一般産業	11,300	13,310	14,970	17,910	21,050	23,470
スポーツ	4,900	5,110	5,260	5,430	5,610	5,720
合計	20,820	24,050	26,780	30,390	34,510	37,720

見通しに関する注意事項:

当資料に記載されている内容は、種々の前提に基づいたものであり、記載された将来の予測数値や施策の実現を確約したり、保証するものではありません。

以上