

# 相模の風

～ 285 ～

## 株式会社FRPカジ

(TDB企業コード：057012262)

(法人番号：702100105338)

住 所 足柄上郡山北町都夫良野2-1

代 表 者 梶山 礼子氏

電話番号 0465-75-2893

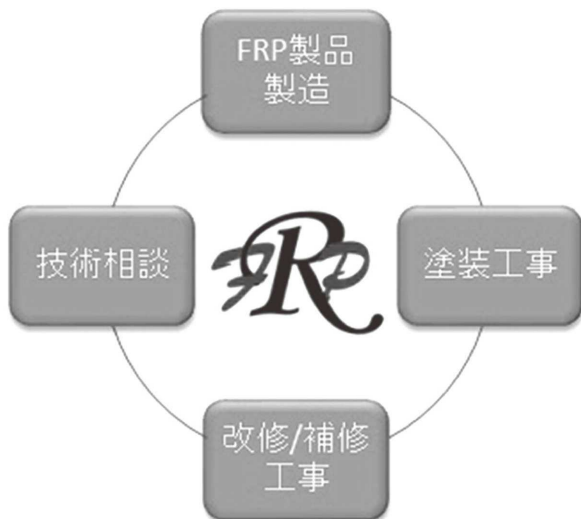
資 本 金 100万円

設 立 2014年(平成26年)4月

事業内容 FRP製品製作、塗装工事、  
補修工事、技術相談

U R L <http://frpkaji.co.jp>

E-mail [info@frpkaji.co.jp](mailto:info@frpkaji.co.jp)



(株)FRPカジの事業概要

### 「FRP製品を笑顔と共に」

(株)FRPカジは一般成形と耐蝕成形を融合した技術を有する製品を製作するメーカー。

一般成形というのは外観性に優れ、形状自由度が高いため、人目に触れる製品や複雑な形状の製品成形に適用される。一方、耐蝕成形は酸、アルカリをはじめとした耐薬品性が必要な製品に対して用いられる成形技術である。

FRPは繊維強化プラスチックという無機繊維（主にガラス繊維）と樹脂を組み合わせた材料で、その特性から耐蝕性が求められる製品に40年以上前から使われてきた。

当社では、このFRPに特化したタンク製造や補修を行っており、メッキ工場のタンクや老朽化したFRP設備の補修などで力を発揮してきた。メッキ工場においては、タンクの周りにある柱や天井の耐蝕性改善を目的に、一般的な塗装に加え、より耐久性を高めた特殊工法で行う塗装の実績もある。

熟練の技術により殆どの成形加工を手作業で行っているが、当社ではこの「表面仕上げ技術」などの加工方法を技術的に評価し、結果を技術レポートとして広く公開している。

この度、当社の技術責任者である佐藤政志氏に、技術評価レポートについてお話を伺った。



インタビューに答える技術責任者の佐藤氏

— こうした技術評価は、

FRP業界では珍しいことのようなのですね。

FRP業界では、長年の経験と職人の高い技術力によって、一般成形FRPや耐蝕FRPの製作・補修可能な体制が確立されています。ただ、成形加工の大半が手作業で行われているため、職人の技術力の差により、完成品の品質に大きな差が出ているのが現状です。

しかし、こうした状況にあることを承知しながらも、業界ではFRPの成形加工工程について技術的または定量的な評価をしておらず定性的な感覚論で話が進んでしまう、というのが一般的です。

このため、弊社が持つ成形加工技術、いってみればその多くが手作業であるにも関わらず、ここまでの精度・品質が保てるんですよ、ということ定量的な技術データで検討や判断をする技術者の方を中心に多くの方々にお伝えしたく、成形加工品の定量評価を行い、その結果を「技術レポート」として公開しました。

現時点では、

「表面に凹凸のあるFRP製品の

手仕上げ後の表面粗さ測定結果」

「繊維充填改善とボイド低減を実現する

新工法成形体の評価」

「手作業による穴あけ加工精度測定結果」

と題した3種類の技術レポートですが、今後こういったレポートを公開していきたいと思っています。

— 反響はどうですか。

弊社ホームページの閲覧回数が大きく伸びましたね(笑)。また、日本国内だけではなく、アメリカやフランスといった国からもアクセスが増加しています。国内の研究機関向けのレポート公表により、弊社技術というよりは、FRP業界に携わる職人が日々行っている成形加工の作業に対して評価を頂けているのがうれしいですね。今後は多言語に対応した情報発信も必要になると考えています。

— 御社の技術を展示会で発表するそうですね。

2019年2月6～8日に横浜で開催される「テクニカルショウヨコハマ2019」に出展することになりました。展示では弊社事業のほか、技術レポートにあるような技術紹介や製品サンプルの展示を行う予定です。

また、最終日の8日の11:00～11:50には「自社FRP成形加工技術に対するX線CT等の最新技術による評価結果と、補修・塗装・製品製作に関する技術」と題したセミナーに登壇し、当社の技術を発表することになりました。弊社事業や技術紹介を通して、特に最新技術を駆使した検証結果などを踏まえ、FRP業界の今後の発展性・伸長性を感じていただければと思います。ご興味がある方は是非お越しくください。

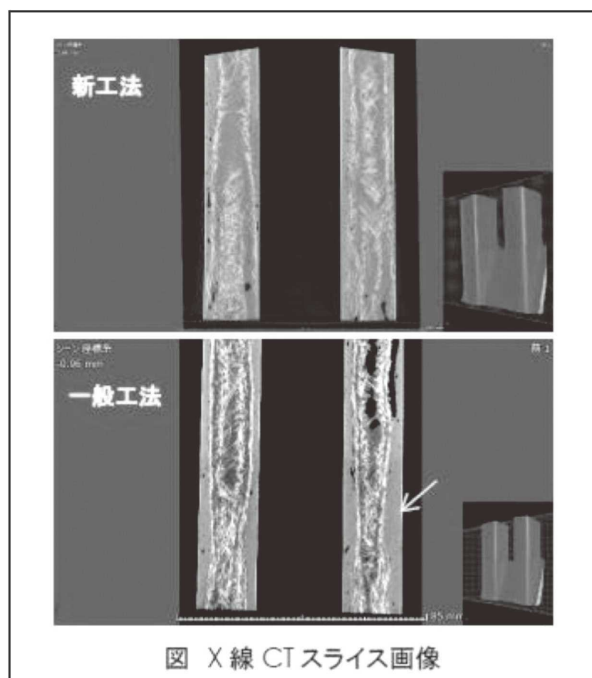


図 X線CTスライス画像

FRP製品サンプルのX線CTによる非破壊検査  
(新工法成形体の評価から抜粋)