





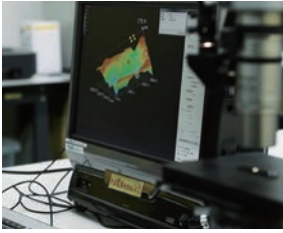
We are the Composite Tailors.

鉄から CFRP へ
より軽くより強く
地上から宇宙まで

私たちスーパーレジンは、
お客様の「こうしたい！」の声と向き合い、
樹脂開発・プロセス開発・解析 / 設計・成形 / 加工まで、
開発試作から量産まで、
高品質で一括して担うことができるコンポジットの仕立て屋、
すなわちコンポジットテーラーで在りたいと思っています。
匠の技に裏打ちされた問題解決力と提案力で、
コンポジットに新しい機能と価値を。

あなたにとって最高の逸品を仕立てます。

スーパーレジン工業の業務内容



設計・解析

電気 / 構造 / 光学等の
設計と開発



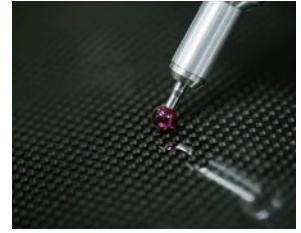
材料の選定・開発

樹脂 / プリプレグの
選定と開発



製造・加工

型製造 / 複合材料成形 /
機械加工 / 塗装

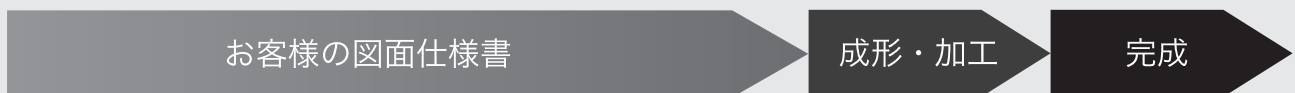


品質管理

評価試験 /
検査 / 品質管理

スーパーレジン工業の考える「テーラリング」

一般的な CFRP 成形加工業ではお客様の図面仕様書で成形加工します。



スーパーレジン工業では、お客様の「こうしたい！」に応えます。



ヒアリング



生地選び



採寸・デザイン



裁断・縫製



完成

オーダースーツを仕立てるようにコンポジットを仕立てます。

スーパーレジン工業の製品群

自動車・輸送機分野	産業機械分野	航空・宇宙分野
<ul style="list-style-type: none"> ・外板部材（エアロパーツ、ルーフ等） ・駆動装置（ドライブシャフト等） ・エンジンカバー / バッテリーカバー ・鉄道車両 / 特殊車両 ・燃料タンク 	<ul style="list-style-type: none"> ・産業ロボットアーム ・工業用ローラー / シャフト ・フライホイール ・液晶 / 有機 EL ディスプレイ 製造装置 ・半導体部品実装装置 	<ul style="list-style-type: none"> ・人工衛星部材（構体、アンテナ、太陽電池サブストレート等） ・航空機部材（主翼・尾翼・胴体等）
電気製品分野	電波応用分野	スポーツ・レジャー分野
<ul style="list-style-type: none"> ・PC 筐体 ・携帯電話筐体 ・AV 機器 	<ul style="list-style-type: none"> ・地上アンテナレーダードーム ・航空機レーダードーム 	<ul style="list-style-type: none"> ・ゴルフシャフト ・造形芸術品

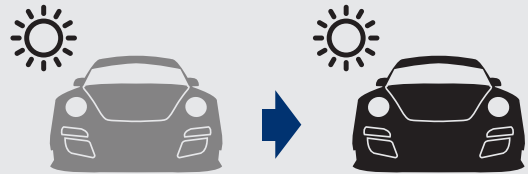
スーパーレジン工業のテラリングによる解決事例

製品	お客様の声・要望	問題解決のポイント	テラリングの結果
自動車分野 自家用車向け カーボンエアロパーツ	耐候性樹脂開発 カーボン柄の外観部品の美観を長期維持したい	樹脂のカスタマイズによる耐候性樹脂の開発	要求仕様に合致した耐候性のカーボンエアロパーツの開発に成功
産業機械分野 液晶ガラス基板搬送用 ロボットアーム	変形抑制・コストバランス 液晶ガラス基板搬送用ロボットアームを大型化したい	高剛性要求を満足しつつ、コストバランスの取れた炭素繊維基材の組み合わせ	たわみ要求とコスト要求を満たすバランスの取れた構造部材を実現
宇宙分野 人工衛星構造体	高精度・高寸法安定性 人工衛星構造体により高い精度と寸法の安定が欲しい	低熱膨張配向設計と精密組立技術	宇宙特有の激しい要求仕様に応える衛星構体を実現
電気製品分野 ノートパソコン筐体	量産化・難燃性樹脂開発 電子機器の筐体を軽量化したい	速硬化・難燃性樹脂と、新たな自動化量産プロセスの開発	CFRP フルオートメーション成形工程（HTC）を実現
電波応用分野 レーダードーム	電波透過率最適化 電波透過率の高く低コストのレドーム製品が欲しい	電波解析と構造解析技術を組み合わせた最適設計	電波透過率の高い低コストのレドームを実現
スポーツ分野 フルオーダーメイド カーボンゴルフシャフト	高性能化・オーダーメイド 自分のスイングにあった、もっと飛ぶシャフトが欲しい	オーダーメイド設計製造システムを構築	お客様にジャストフィットし飛距離の伸びるシャフトを実現

自動車分野 自家用車向け、カーボンエアロパーツ

お客様の声・要望

カーボンエアロパーツは、短期的な使用を前提とするカーレースの世界では広く使用されていますが、自家用車向けの純正パーツとしては、長期間の使用が前提となるため、太陽光による色味の劣化がないことが求められます。色味の劣化のない、カーボン柄の外観部品の美観を長期間維持できる素材が要求されました。



問題解決のポイント

樹脂のカスタマイズによる耐候性樹脂の開発

太陽光によるパーツの劣化プロセスを解析し、それに対応する機能をもった光安定剤を樹脂に添加しました。

1. 紫外線吸収機能の追加

紫外線が樹脂を攻撃する前に紫外線を吸収し、光エネルギーを熱に変換

2. ラジカル捕捉機能の追加

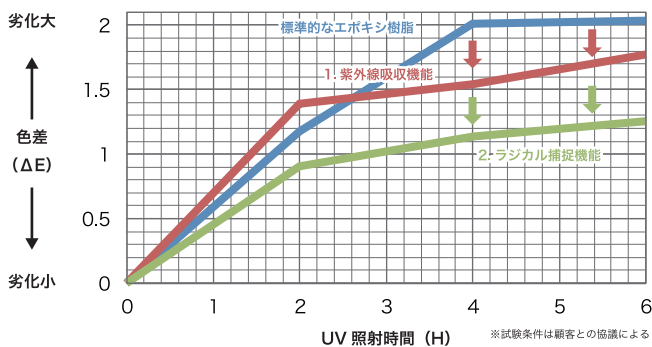
光を吸収した後の化学反応を抑えて間接的に光劣化を抑制

テラリングの結果

要求仕様に合致した耐候性のカーボンエアロパーツの開発に成功しました。

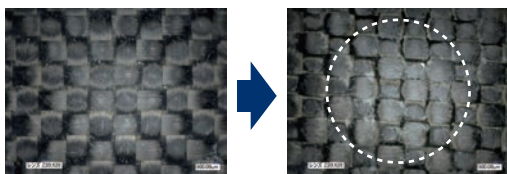
強度・剛性設計のみならず、用途に応じた樹脂のカスタマイズにより、お客様の要望実現に向けて、一貫した開発を進めていくことがスーパーレジンのテラリングです。

耐候性の向上



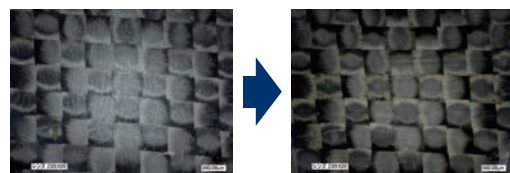
*色差 (ΔE) とは「色ズレ」の程度 (色差) を数値化したもの
 「ΔE」は、L*a*b*系 (CIE 1976) 従って、評価することができる。
 (L: 明度: a: 色調: b: 彩度)
 色差 (ΔE) は、数値が低ければ低い方が耐候性に優れています

標準的なエポキシ樹脂
 表面が黄色く変色し、色差 ΔE=2.1



紫外線を 6 時間照射後

スーパーレジンが開発した耐候性樹脂
 ほとんど変化は見られず、色差 ΔE=1.3

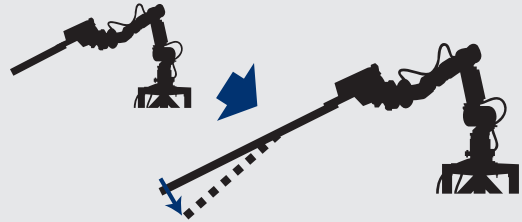


紫外線を 6 時間照射後

産業機械分野 液晶ガラス基板搬送用ロボットアーム

お客様の声・要望

液晶テレビの大型化に伴って、大型化した液晶ガラス基板の搬送装置もその対応を迫られました。しかし、長さ2mものガラス基板は重く、従来の金属製ロボットアームでは、アーム自身の自重たわみとあいまった変形量が大きく、基盤が入っているラックのスリットを通り抜けられない問題がありました。荷重と自重による変形量が小さく、かつ、産業機器として見合うコストのロボットアームが求められました。



問題解決のポイント

高剛性を満足しつつ、コストバランスの取れた炭素繊維基材の組み合わせ

高弾性炭素繊維を使用すれば、性能に対する要求は容易に満たすことができましたが、材料のコストが合わないという課題に直面しました。曲げ剛性に影響しない部分を汎用炭素繊維に置き換えました。

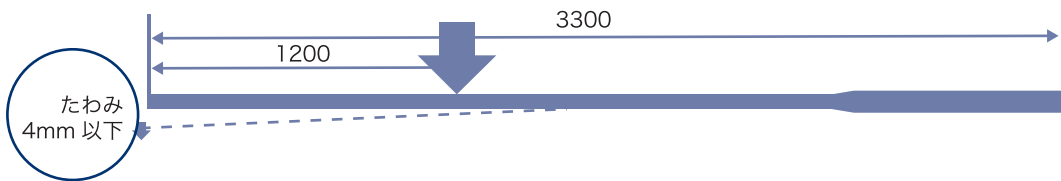
テーラリングの結果

たわみ要求とコスト要求を満たすバランスの取れた構造部材を実現しました。

技術仕様のみならず、コストにおいてもお客様の要望実現に向けて、一貫した開発を進めていくことがスーパーレジンのテーラリングです。

要求仕様

たわみ要求：先端から1200mmのところから1.2kgの荷重をかけ、4mm以下のたわみであること



配向設計（初期）

先端部：汎用繊維：高弾性繊維＝2：1

根元部：汎用繊維：高弾性繊維＝3：1

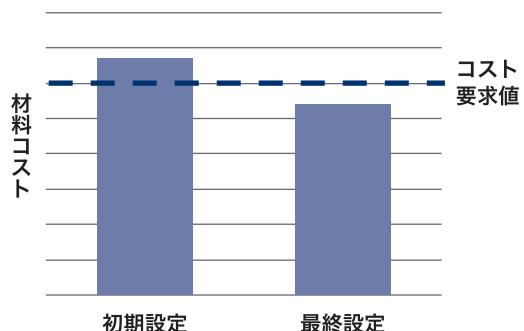
→たわみ要求はクリアできたがコスト要求に合わない



配向設計（最終）

先端部：汎用繊維：高弾性繊維＝4：1

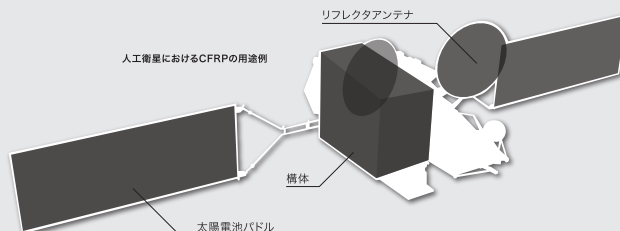
根元部：汎用繊維：高弾性繊維＝5：1



宇宙分野 人工衛星構造体

お客様の声・要望

CFRP は一般の構造用金属材料に比べて一桁以上大きい比強度、比剛性をもつことから、人工衛星の構体主構造や光学系主構造、太陽電池パドル、リフレクタアンテナなど積極的に利用されています。各機器が高性能になるにつれ、お客様からは、CFRP 構造に対しより高い精度と寸法安定性が求められました。



問題解決のポイント

低熱膨張配向設計と精密組立技術

構体の各部位に応じた適切な強化繊維とマトリックス樹脂とを選定し、詳細な配向設計を行うことで、線熱膨張係数を 0.01ppm/°C オーダーでコントロールしました。とくに三次元の寸法安定性が要求される場合には、CFRP 製ハニカムコアを採用することで、面内方向と板厚方向を同時に低熱膨張化します。また、独自のノウハウによる組立治具により大型構体を高精度に組み立てました。

テーラリングの結果

スーパーレジンの手掛けた人工衛星構体は、宇宙特有の厳しい要求仕様に応えることができました。現在も複数の衛星が軌道上で活躍しています。衛星構体の低熱膨張配向設計から精密な成形・加工・組立まで、お客様の要望実現に向けて、一貫した開発を進めていくことがスーパーレジンのテーラリングです。

事例 1 宇宙望遠鏡の高精度な組立

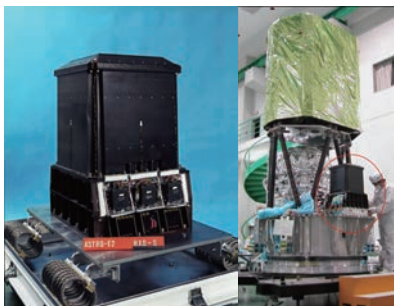
光学要求を満たす CFRP 鏡筒、スパイダーの成形・組立と高精度組立治具組立の設計製造

事例 2 観測用アンテナリフレクタの高精度な成形

CFRP コアを採用し 3m 近い大型リフレクタで鏡面精度 30μmRMS を達成

事例 3 X 線検出器の低熱膨張配向設計

低熱膨張配向設計によりセンサ部と構体との熱膨張差を解消



©JAXA

ASTRO-EII (すざく) 搭載
硬 X 線検出器 (HXD)

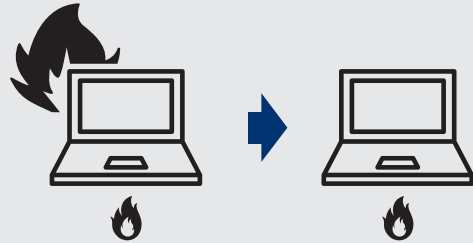


スーパーレジン工業津久井工場宇宙棟
衛星組立用クリーンルーム (クラス 10 万) 222 m²

電気製品分野 ノートパソコン筐体

お客様の声・要望

長繊維強化の熱硬化CFRPは、従来パソコンの筐体のような量産製品には不向きでしたが、軽量化メリットを活かしたパソコンの筐体として量産して欲しいとの要望を受けました。加えて、電子機器では安全上、高い難燃性が求められるため、この規格をクリアする必要もありました。



問題解決のポイント

速硬化・難燃性樹脂と、新たな自動化量産プロセスの開発

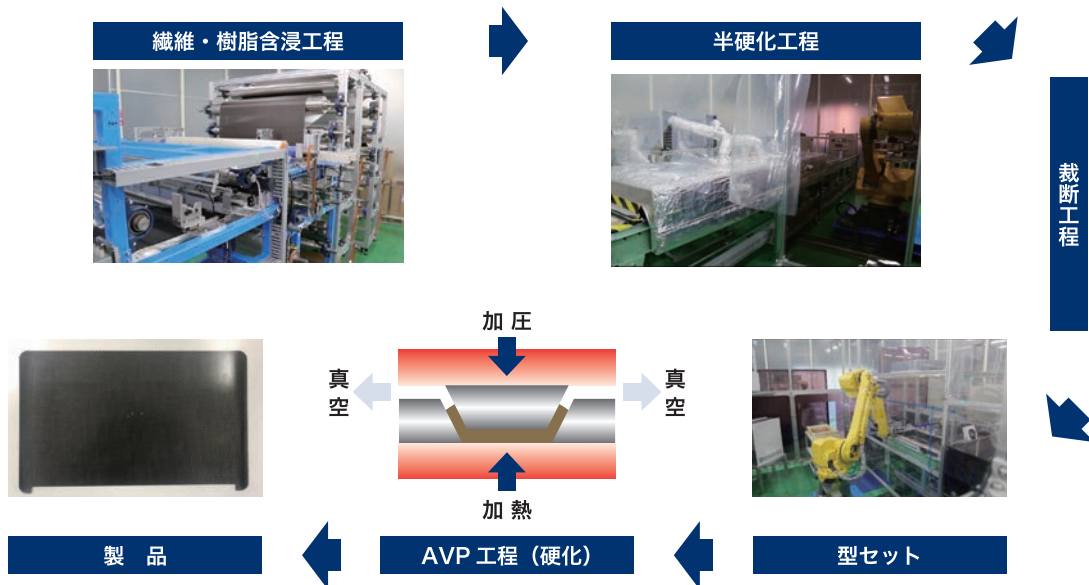
熱硬化CFRPの量産を可能にする速硬化樹脂を開発し、それに難燃性を賦与しました。さらに、生産数量およびコスト要求、外観要求をすべて満足させるため、繊維基材への樹脂含浸、積層、加熱 / 加圧硬化を一貫して新しい自動化量産プロセスを開発しました。

テラリングの結果

エポキシ樹脂の分子構造を硬化速度と耐熱温度のバランスから最適化。2分で硬化する速硬化性樹脂として仕上げました。この樹脂に対して添加剤の種類や量を調整したことで、高い難燃性（UL-94規格V0相当）の樹脂として仕上げることも成功。この樹脂を量産プロセスとして新規に開発したCFRPフルオートメーション成形工程（High Throughput Composite: HTC）に投入することにより、500台/日の生産を実現しました。

難燃性樹脂の開発から製造ラインの設計・運用にいたるまで、お客様の要望実現に向けて、一貫した開発を進めていくことがスーパーレジンのテラリングです。

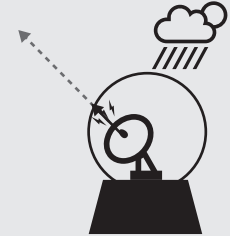
CFRPフルオートメーション成形工程（HTC）



電波応用分野 レーダードーム

お客様の声・要望

レーダードーム（レドーム）は、風、雨、砂、太陽光線などの自然環境からアンテナを保護するとともに、可動式アンテナと人間の接触を予防します。レーダーが高性能になるにつれ、お客様からは、より電波透過率の高いレドームを低コストで実現することが求められました。



問題解決のポイント

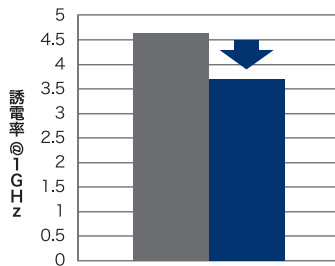
電波解析と構造解析技術とを組み合わせた最適設計

従来の E ガラス繊維に代わる、新たな低誘電ガラス繊維材料を用いた物性データを取得しました。加えて、電波解析と構造解析により電波損失の低減と低コスト化を両立させる最適なレドーム構造の設計を行いました。

テラリングの結果

新材料の適用と構造の最適化により、電波透過率が改善された低コストのレドームを実現しました。レドーム製造はもちろんのこと、電波設計支援・ソリューション提案まで、お客様の要望実現に向けて、一貫した開発を進めていくことがスーパーレジンのテラリングです。

新材料の適用

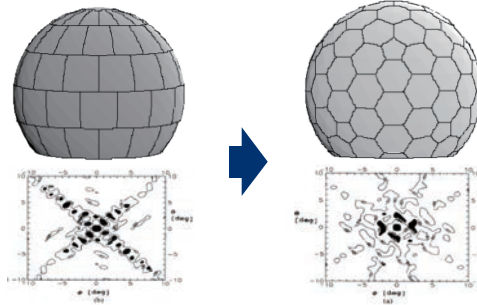


誘電率*において 20% の低減を実現

■ E ガラス
■ 新規採用ガラス

*誘電体内の損失は、周波数 f、比誘電率 ϵ_r 、誘電正接 $\tan \Delta$ に比例する。
このことから、誘電正接とともに誘電率 ϵ_r を低くすることが重要

構造の最適化



平行な分布構造（電波損失大）

準ランダムな分布構造（電波損失小）

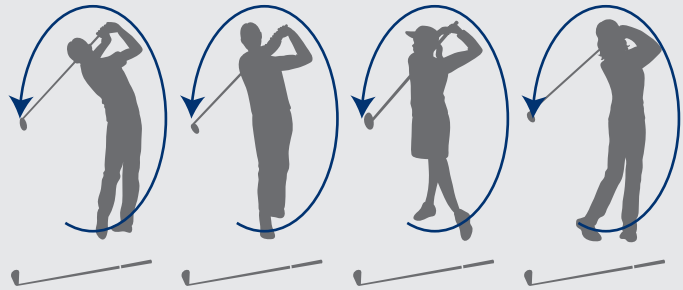
平行な分布構造から準ランダムな分布構造とすることで電波損失を低減
準ランダムな分布構造でパネル形状を統一することでコスト削減を実現

スポーツ分野 フルオーダーメイド・カーボンゴルフシャフト

お客様の声・要望

これまでの一般的な量産ゴルフシャフトは、形を整えるために最外層を研削しているため、繊維が分断されて剛性が落ちたり、一本一本の性能のばらつきが大きい問題がありました。これでは、理想のシャフトを探し出すのは大仕事です。

お客様からは、シャフトにスイングを合わせるのではなく、スイングに合った、今よりもっと飛ぶゴルフシャフトが出来ないものかという声がありました。



問題解決のポイント

オーダーメイド設計製造システムを構築

お客様のスイングをオリジナルの 3D 測定器で測定しデータ化。スイング時のシャフトの挙動を解析し、設計に必要な基礎データを抽出しました。スイングを最適化するためのシャフト性能をねじり特性、たわみ特性、質量などに振り分け数値化を行いました。

数値化されたシャフトを実現するための炭素繊維の選択と積層構成との組合せによる設計パターンは 20,000 点以上。

テーラリングの結果

航空宇宙製品を設計・製造するプロセスとまったく同じ工程で、カーボンシャフトを設計・製造しています。独自のオートクレープ製法で成形するため、成形後の研削を行うことなく、シャフトは設計通りの性能となり、剛性も 2 割アップしました。飛距離の向上のみならず、ひとりひとりのお客様によりフィットするシャフト設計まで、お客様の要望実現に向けて、一貫した開発を進めていくことがスーパーレジンのテーラリングです。

当社製法

1. 専用硬化型



専用硬化型を使用する

2. オートクレープ硬化



6-10 気圧で硬化する

3. 研削レス



4. 塗装レス



カーボンの素材感を出すため塗装はしない

一般製法（当社調べ）

1. 収縮テープ



収縮テープを巻きテンションをかける

2. オープン硬化



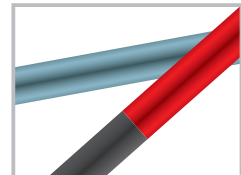
1 気圧で硬化する

3. 研削あり



テープを剥がすと凹凸がでる各スベックを満たすため全体を研削する

4. 塗装あり



カーボン素材の上から塗装をする塗装の重さがでる

設計・解析技術

複合材構造の最適化検討

要求仕様を満足させる複合材料として最適な形状・構造を検討し、CADよりモデリングを行う

解析モデルの作成と解析シミュレーション

社内に蓄積された膨大なデータとノウハウに基づき、CAD/CAM/FEMによる熱・構造・電波特性解析を行い、トータル性能を保証

材料選定、繊維配向、繊維・樹脂の含有率の決定

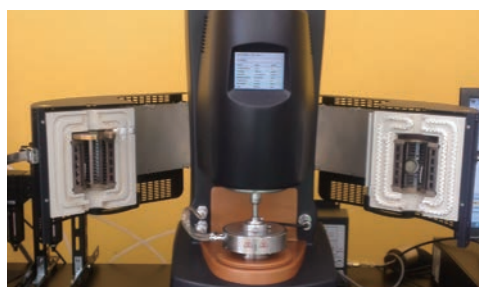
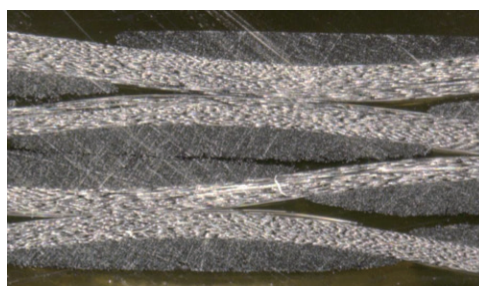
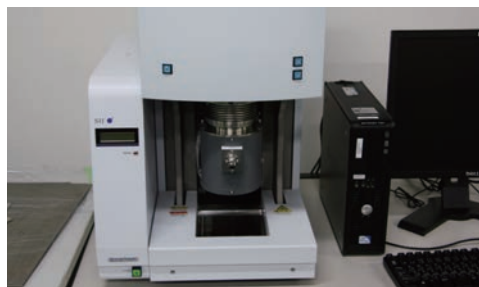
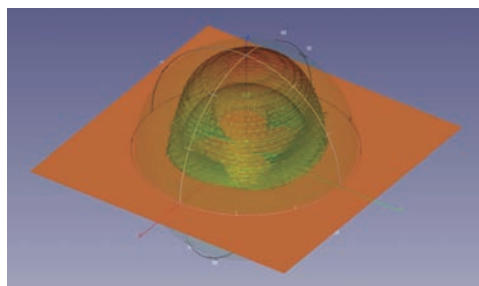
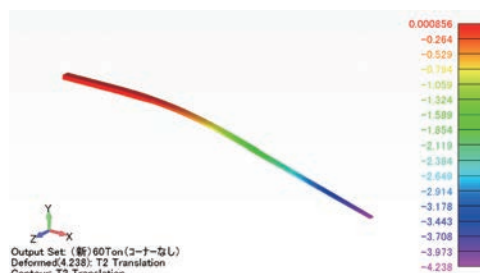
繊維強化材とマトリックス樹脂を選定し、繊維強化材の配合および樹脂の含有率を決定

樹脂開発、プロセス開発

樹脂機能性付与技術や樹脂独自開発技術による自社開発を行い、製造数量やコストを考慮し、最適な製造プロセスを選択・開発

成形型の設計・製作

型材の熱膨張、自重変形、成形のしやすさなどを考慮し、成形型の最適設計、製造を行わない、製品の品質を保証



ソフトウェア

開発・設計用ソフトウェア

有限要素解析ソフト

静荷重解析・固有値解析・周波数応答解析・熱伝導解析

電磁界解析ソフト

アンテナ解析・レドーム解析・EMC解析

研究開発用装置

樹脂・複合材料プロセス開発用装置

動的粘弾性測定装置 (DMA)

示差走査熱量計 (DSC)

示差熱分析装置 (TG-DTA)

熱機械分析装置 (TMA)

レオメータ

フーリエ変換赤外分光光度計 (FT-IR)

分光光度計

3Dプリンタ

複合材料評価装置

脱ガス評価装置 (ASTM E595)

超高精度熱変形評価装置 測定精度：～0.01ppm/K

吸湿変形評価装置 測定精度：～1ppm

熱伝導率測定装置 (ASTM E1530)

インストロン万能試験機 3369

インストロン万能試験機 5982 (100kN) ～350℃恒温試験槽付き

アコースティックエミッション

走査型電子顕微鏡

繊維含有率計測設備

坂浜本社・工場

ISO 9001 / 9100 認定工場

成形設備

オートクレーブ (3台)

- ① Φ1.2×2.8m
- ② Φ1.4×1.2m
- ③ Φ2.0×3.0m

フィラメントワインディング装置 Φ1000×5000mm

真空プレス機

自動積層ロボット

成形用クリーンルーム (クラス 10万) 73.5 m²

機械加工機

門型マシニングセンタ 2000×3000mm

3軸マシニングセンタ 600×1500mm

5軸マシニングセンタ Φ500mm

NC旋盤 Φ300×400mm

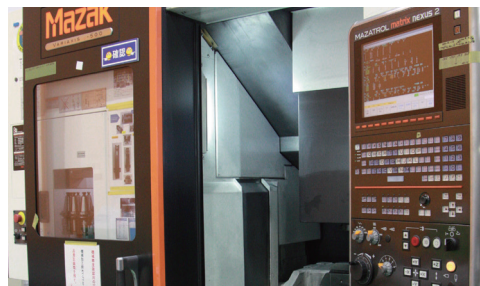
NCフライス 300×800×250mm

塗装設備

乾燥一体塗装ルーム 34 m² (内寸 7200×4550×4000mm)

スクリーン印刷

パッド印刷 (版サイズ 100×200mm まで対応可能)



津久井工場

ISO 9001 / 9100 認定工場

成形設備

オートクレーブ (3台)

- ④ Φ3.5×6.0m
- ⑤ Φ2.5×5.0m
- ⑥ Φ1.6×2.5m

成形用クリーンルーム (クラス 10万) 138 m²

成形用クリーンルーム (クラス 10万) 290 m²

成形用クリーンルーム (クラス 10万) 78 m²

機械加工機

プラノミラー 3500×8000×900mm

門型マシニングセンタ 2500×5000×1200mm

小型マシニングセンタ 600×1000×500mm

NCルータ (3ヘッド) 600×6000mm×3EA

汎用旋盤 Φ300×600mm

クリーンルーム

衛星組立用クリーンルーム (クラス 10万) 222 m²

※ うち、h10m部分 65 m²



中国寧波工場

ISO 9001 / 13485 認定工場

成形設備

オートクレーブ (1 台) $\phi 2.5 \times 5.0\text{m}$

オープン 2 台

RTM (Resin Transfer Molding) 装置

HTC (High Throughput Composite) 装置

機械加工機

門型マシニングセンタ 3000×5000mm

門型マシニングセンタ 1200×4000mm

小型マシニングセンタ 500×2000mm

小型マシニングセンタ 500×800mm

品質管理

適用規格：JIS Q 9100:2016 / JIS Q 9001:2015 / ISO 9001:2015

登録範囲：航空機及び宇宙機器用の複合材製品の設計・開発及び製造 /
顧客要求有る場合は防衛分野も含む

適用規格：ISO 9001:2015 / JIS Q 9100:2016

登録範囲：下記複合材料製品の設計 / 開発及び据付 / 航空宇宙製品用治工具
ならびに試験、訓練及び支援機材の構成部品 / 一般産業用機械装置部品 /
医療機器関連部品 / 通信機器関連部品 / 各種車両及び船舶用部品

アーム式 3次元測定装置

測定範囲：直径 3650mm

定点繰返し測定精度： $\pm 0.080\text{mm}$

レーザートラッカー

測定範囲：直径 70m

距離測定：IFM0.158 μm (2 μ +0.4 $\mu\text{m}/\text{m}$)、XADM0.5 μm (10 μ +0.4 $\mu\text{m}/\text{m}$)

角度測定：角分解能 +/- 2 arcseconds、精度 18 μm + 3 $\mu\text{m}/\text{m}$

門型 3次元測定装置

測定範囲：X1205mm Y1205mm Z1005mm

定点繰返し測定精度：4.9+5.0L/1000 μm

電子水準器

分解能：0.001mm/m

超音波試験機

プローブ：2MHz~10MHz まで対応

デジタルマイクロスコープ

レンズ倍率：20 x ~ 200 x / 100x ~ 1000 x

SEM 倍率：30 倍 -5000 倍

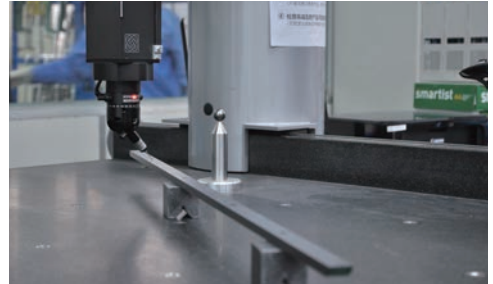
3D ハンディスキャナー

精度： $\pm 0.08\text{mm}/\text{m}$

CNC 画像測定システム (非接触式三次元測定機)

測定範囲：X650mm Y550mm Z200mm

精度：1.2+5L/1000 μm (L は測定距離 mm)



60年の歩み

- 1954年 FRP工業についての資料収集調査を開始
- 1956年 FRP工業についての具体的な研究を開始
- 1957年 東京都渋谷区にスーパーレジン工業株式会社を設立、資本金50万円
製品：国鉄用トンネル用フックボルト、FRPハンガー、小型レドーム修理
- 1958年 年間売上480万円
製品：軍用機救命イカダ用手動空気ポンプ及びオール
- 1961年 玉川工場稼働 100tプレス設置
製品：八木アンテナ部品、ループアンテナ、絶縁カバー、アンテナカバー
- 1962年 資本金を100万円に増資
製品：魚群探知機指示パイプ、パラボラアンテナ、マネキン人形
- 1965年 本社を坂浜工場に移転、資本金を200万円に増資
製品：沖縄抜けレーダードーム、オイルホース用ブイ、セールボード、ヨット、アイスボックス、冷却塔カバー
- 1967年 資本金を400万円に増資
製品：バスタブ、家庭用プール、Φ16mレドーム、貯水槽・浄化槽
- 1968年 スーパーレジン盛岡工場生産開始、山梨県甲西町に山梨スーパーレジン(株)を設立
製品：大阪万博「太陽の塔」、万博ミドリ館、万博三菱館
- 1971年 盛岡工場が法人格を取得、盛岡スーパーレジン(株)となる、資本金を800万円に増資
製品：FRP漁船「南海丸」、各種プレジャーボート・漁船、Φ4テレスコドーム、蓄熱槽
- 1974年 宮崎県都城市に宮崎スーパーレジン(株)を設立
製品：岡本太郎パリ向けレリーフ、農薬散布期ボディ
- 1978年 ブレード修理のため社員がイラクに出張
製品：本田技研向けモーターボート
- 1982年 ACM研究室を設置
製品：ジャムコ航空機部品、Φ17多面体レドーム
- 1983年 オートクレーブ設置
製品：大型レドーム、Φ7レドーム、Φ9mレドーム、Φ4mレドーム、Φ2.6mレドーム
- 1986年 坂浜工場にACM工場を建設
製品：東芝CF天板、パジェロ用トップカバー、無人航空機
- 1987年 オートクレーブ2号機設置
製品：人工衛星用NECearthステーションレドーム、CTスキャンカバー
- 1989年 資本金を1,600万円に増資
製品：MRIカバー、つくば博映像スクリーン、スキーリフト
- 1990年 千葉県丸山町に千葉スーパーレジン(株)を設立
製品：航空機用保冷アンテナ、衛星用ループアンテナベース
- 1991年 スーパーレジン工業(株)の資本金を3,200万円に増資
製品：S203レドーム、人工衛星用アンテナ、気象衛星アディオス
- 1994年 山梨スーパーレジン(株)を吸収合併し、新資本金は3,400万円となる、オートクレーブ3号機設置
製品：ホープ風洞実験模型、マスト軸、人工大理石
- 1997年 盛岡スーパーレジン(株)を100%子会社とする
製品：無人ヘリの量産
- 1998年 千葉スーパーレジン(株)を100%子会社とする、宮崎スーパーレジン(株)を100%子会社とする
製品：風車ブレード、シールドカバー

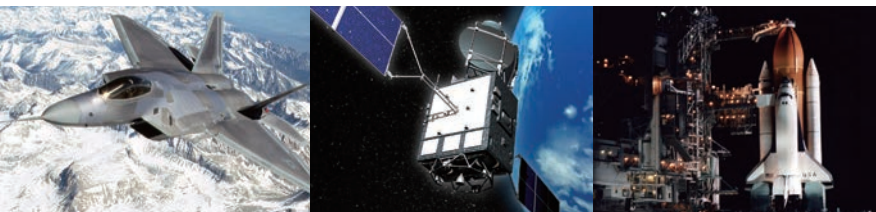


60年の歩み

- 2002年 本社・本社工場が JIS Q 9001:2000 の認定を取得
製品：テーマパーク向け用品ワゴン、アイスクリームワゴン
- 2003年 神奈川県津久井郡にて津久井工場の操業を開始
製品：大型 CFRP 製半導体生産設備、球形スクリーン
- 2004年 スーパーレジン工業(株)津久井工場が JIS Q 9001:2000 の認定を取得(拡張)
製品：Φ12m、Φ18m レドーム、プリンセスクルーズ FRP 部品
- 2005年 盛岡・宮崎・千葉の子会社3社を分離・独立させる
製品：液晶露光装置用 CFRP 製ミラー
- 2006年 本社工場並びに津久井工場が JIS Q 9100:2004 の認定を取得
製品：太陽日酸向けクライスタット、液晶製造装置、JAXA 向け落下試験装置
- 2007年 創業50周年、50周年史発行
製品：液晶露光装置用定盤、大型航空機用各種 FRP 部品
- 2008年 株式会社 I.S.T グループの100%子会社となる
製品：人工衛星用太陽電池パネルサブストレート、人工衛星 ASTRO-H (ひとみ)
- 2010年 樹脂開発及びプロセス開発を行う研究開発部を設置
製品：大型防衛機送受信機生産開始
- 2011年 中国浙江省に子会社寧波麗成超級樹脂有限公司を設立
製品：人工衛星バス構体、レドーム開発試作
- 2013年 寧波麗成超級樹脂有限公司に第2工場を竣工
製品：ノートパソコンカバー
- 2015年 seven dreamers laboratories, inc. の100%子会社となる、資本金を2.33億円に増資
製品：フルオーダーメイドカーボンゴルフシャフト、気象観測用レドームφ7.5m
- 2016年 津久井工場 第2工場を機械加工専用工場化、津久井工場 第3工場を組立専用工場化
製品：有機 EL 製造装置用 CFRP 部品、大型水素タンク用 FRP 部材開発
- 2017年 創業60周年、塗装専用ルームを新設
製品：止水板、回収カプセル用レドーム

会社概要

- 会社名 スーパーレジン工業株式会社 Super Resin, Inc.
- 代表取締役 阪根 信一
- 拠点 坂浜本社 / 工場 〒026-0822 東京都稲城市坂浜 2283 Tel.042-331-3611 Fax.042-331-3100
津久井工場 〒252-0154 神奈川県相模原市緑区長竹 3512 Tel.042-780-5003 Fax.042-780-2445
寧波麗成超級樹脂有限公司 〒315177 中国浙江省寧波市海曙区望春工業園杉杉路 197 号 Tel.+86-(0)574-88385544
- 従業員数 日本 150名
中国 92名
- 事業内容 炭素繊維を中心とした先端複合材料を用いた成形加工メーカー
航空・宇宙機器や液晶・半導体製造装置の部品および産業機械部品などの研究・製造・販売
- Web サイト 日本 www.super-resin.co.jp
中国 www.super-resin.cn



更に詳しい情報は当社 Web サイトへ

スーパーレジン

検索



We are the Composite Tailors.