

名 称 株式会社フォームジアリング
代 表 者 代表取締役 油浦 紀子
設 立 1984年7月16日
資 本 金 3,000万円
U R L <https://www.foamdearing.co.jp>
E - mail yuura@foamdearing.co.jp
所 在 地 本社: 〒567-0865 大阪府茨木市横江1-14-20
TEL 072-635-5505 FAX 072-635-5757
協力工場: 上海互聯塑料制品厂有限公司
上海市松江区佘山镇陶干路791
販売代理店: (トルコ中近東地区)
San-Art Mimarlık Restorasyon San. Ve Tic. Ltd. Sti. (Set Enerji)
Yeniköy Mah. Define sok. No.12/3 Sarıyer İstanbul Türkiye

事業内容 住宅用基礎部材の製造・販売
各種プラスチック製品の加工・販売
工業用省エネルギー断熱材の加工・販売・施工指導

役員一覧 専務取締役 山本 聡
取締役 三荒 雅彦

納入実績 (五十音順) 小松マテール株式会社 / 積水化学工業株式会社 / 積水ハウス株式会社
積水マテリアルソリューションズ株式会社 / 大和紡績株式会社 /
トヨタ紡織株式会社 / 株式会社ブリヂストン / 三浦工業株式会社 / YKK株式会社

海外実績 アメリカ / インド / インドネシア / エジプト / 韓国 / スリランカ / タイ / 中国
トルコ / パキスタン / バングラデシュ / ベトナム / 台湾 / 香港 / ハンガリー

取引銀行 三井住友銀行 茨木支店 / 関西みらい銀行 千里丘駅前支店

会社概要

About us



本社（大阪府茨木市）



上海工場

沿革

Company history

1984年 油浦八郎が吹田市新芦屋上において資本金 300 万円で
株式会社フォームジアリング設立
KAMADAN 等の省エネ商品群を中心に加工・販売開始
1985年 茨木市天王に事務所を移転
日立製作所向けにエアコンヘッダー開発
1986年 茨木市沢良宜に事務所兼工場設立
KARU フォームの開発開始（積水ハウス株式会社）
1990年 滋賀工場開設
アキレスエアロン向け健康マット生産開始
1991年 朝日ウッドテック社へ床防音材納入開始



1992年 KARU フォームが全面採用（積水ハウス社）
1993年 デザインパネルの開発着手（積水ハウス社）
1994年 資本金を 3,000 万円へ増資
次世代気密住宅用に気密部材の開発開始（積水ハウス社）
1996年 徳島市に金型製造工場を設立
デザインパネルのテスト生産を開始（積水ハウス社）
2000年 気密材上市（積水ハウス社）
2002年 上海に協力工場を立ち上げ
2005年 茨木市横江に本社工場新設
2008年 トルコ共和国にて省エネ事業開始（KAMADAN）
2010年 トルコの省エネ見本市に出展 KAMADAN、
省エネ事業がB S放送 ”世界は今” で放映
2014年 創立 30 周年
2021年 P パネル開発（擁壁・門扉用樹脂製型枠）
2024年 創業者 油浦 八郎が逝去、油浦 紀子が代表取締役に就任
創立 40 周年

御社の機械専用オリジナルの 断熱仕様を製作いたします

『KAMADAN』は優れた特性シート

通常断熱材として用いられるグラスウールと比較すると、材料の密度が高く、保温材のみで形状保持が出来るためケーシングの必要がありません。

加工性、施工性が優れている。

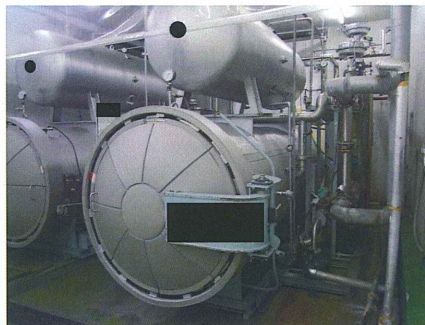
また、保温材のみで形状保持が来ているので含水しても形状が崩れにくく、再乾燥させると元の性能を取り戻すことが出来る。

耐水性、耐久性に優れている。

省エネ施工部材

Energy conservation

● 施工事例 (KAMADAN シート施工)



フォームジアリング製品は
実績・信頼を元に世界基準へ



日本の(エネルギー効率)80%
海外は30%以下



トルコでの省エネ事業が注目され、BS 番組の
"世界は今" で放映されました。
(創業者 油浦 八郎へのインタビュー場面)

優れた省エネ工場に

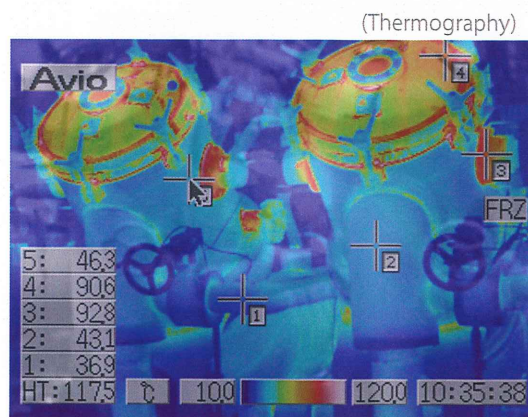
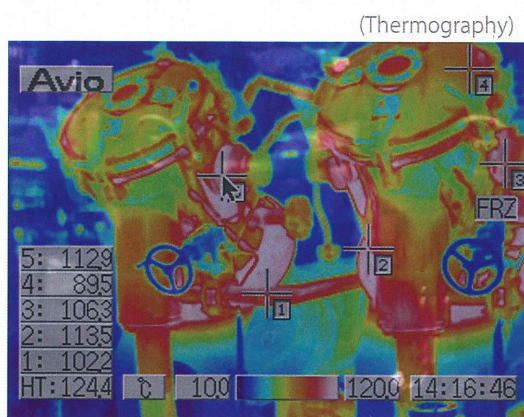
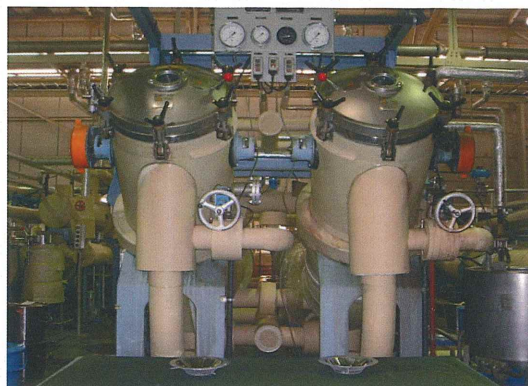
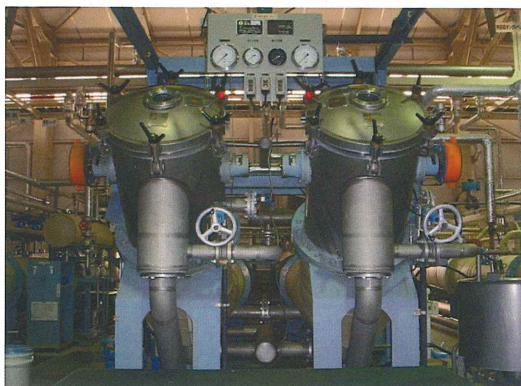


工場としての地球環境への取り組みは必須
とされている今、効果的な省エネ対策と
工場内環境の改善、大幅なCO₂削減を可能にできる
よりサステナブルな製品をお届けいたします

断熱施工前



断熱施工後



保温による省エネ効果

当社製品『KAMADAN』を施工することにより、表面からの放散熱量を80%以上抑制でき、燃料消費量とCO₂排出量を大幅に削減可能です。

『KAMADAN』を施工いただいたA社工場の場合、全体で燃料消費を1,574kg/h抑えることができ、1ヶ月で約500万円のコスト削減ができました。

また、機械周辺の雰囲気温度も大幅に下がり作業環境が改善したとの声を頂いております。

	合計表面積	保温前温度	保温後温度	蒸気削減量	削減金額
液流染色機 配管部	560 m ²	113℃	60℃	1,497 kg / h	3,306 千円 / 月
熱媒ボイラー	120 m ²	83℃	35℃	12 kg / h	464 千円 / 月
テンター 配管部	58 m ²	190℃	60℃	18 kg / h	712 千円 / 月
テンター バルブ	26 m ²	190℃	60℃	8 kg / h	319 千円 / 月
シリンダー 小口径	9 m ²	95℃	57℃	18 kg / h	40 千円 / 月
シリンダー 大口径	12 m ²	95℃	60℃	21 kg / h	45 千円 / 月
			合 計	1,574 kg / h	4,886 千円 / 月