

## ヤマハ FRP 工場

安定したプールの品質を提供します。



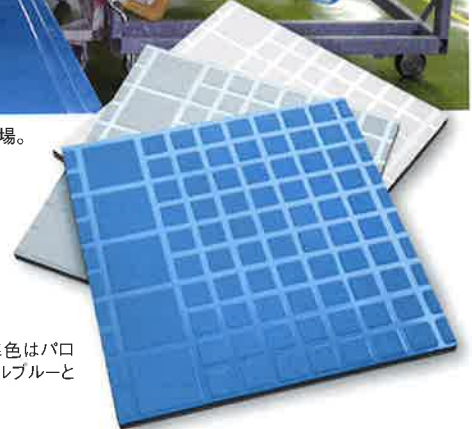
フロアの型をチェックする品質保証グループのスタッフ。この型の精度がそのままユニットの品質に反映される。安定した品質のユニット製造により、現場の組立ロスも無くなるのだ。



ヤマハ発動機プール事業推進部のFRP工場。ユニットの大半はこの工場で作られている。



「アクウォーク」のサンプル。標準色はパロスブルー、オプションでベリーペールブルーとスノーホワイトが選択できる。



## プール製造工程

ヤマハのFRPプールは、ボートと同じハンドレイアップ成形法で、1つ1つのユニットを丁寧に仕上げています。

### 1 ゲルコート吹付



プールユニットの型となる「メ型」に表面塗装材となるゲルコートを塗布。

### 2 ガラス積層・芯剤接着



ガラス繊維とポリエステル樹脂を積層。ガラス繊維で硬質発泡体を挟み込み、作業を繰り返す。

### 3 補強材取付け



側壁にかかる水圧に耐えられるよう、補強材を一定間隔で配置。

### 4 離型



ポリエステル樹脂が規定上硬化したら「FRPメ型」からプールを離型。

### 5 完成検査



品質基準値をクリアしているか、外観や寸法などの細かな確認検査を実施。