



metal app studio

Demold

技 術 に は 確 かな 理 由 が あ る

Demoldは一般家庭用レンジフード供給台数国内シェアNo.1※
である富士工業グループから生まれたスペシャリストチームです

まだ、名前のつかないものを作っています。

Demoldは、1941年創業の一般家庭用レンジフード供給台数国内シェアNo.1※の富士工業グループから生まれた金属加工のスペシャリストチームです。

設計から製作、塗装、組み立てまでワンストップで行える技術力と柔軟な発想力を活かして、商業施設向けの建材開発やお客様のニーズに合わせた様々な特殊金属・塗装加工を行います。

どの造形もやってみればわかる。考えうるプロセスを事前に把握し計画すれば、私たちにしかできないアイデアと技術をもってお客様の想像を超える造形を実現できます。

だから、まずはアイデア、リクエストをきかせてください。そして、これから名がつくような、まだ世にないそんな造形をともにつくりましょう。

※富士工業グループは、一般家庭用レンジフード供給台数国内シェアNo.1
(2021年4月 東京商工リサーチ調べ ODM生産品含む)

銀座三越 シャンデリア

Ginza Mitsukoshi

担当箇所 アルミ押し出し成型パネル レーザーカットパネル

使用技術 逐次成形 / 微細加工

クライアント 三越伊勢丹

施工会社 鹿島建設 旭ビルウォール

製作月 2020.08

Focus



築90年の歴史的建造物への壁面装飾、懸念は重量でした。私たちの逐次成形技術により平面から立体に限界まで立ち上げられた薄板金属のオブジェは、周囲の光にライトアップされ、より光り輝き、銀座の夜を照らしています。



metal app studio
Demold



ジャン-シャルル・ロシュー 東京

Jean-Charles Rochoux

担当箇所 ユニット壁面パネル製作(クロコダイルユニット)

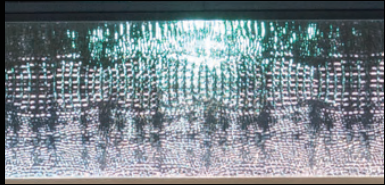
使用技術 自在成形

クライアント ジャン-シャルル・ロシュー 東京

施工会社 アトリエアース

製作月 2018.01

Focus



有機物等様々なモノを金属に転写する、自在成形技術。その意匠はそのままに不燃物へと変化します。今回はWANI柄をパティシエ様にご指名いただきました。



共感覚体験装置「シナスタジア X1」

Synesthesia X1

担当箇所	躯体製作
使用技術	金属加工 / 板金設計
チーム	シナスタジアラボ
製作月	2019.02

Focus



人体の形状は様々。44個の振動子を全て身体に密着させなければならないというミッションに、自在接手で回答しました。さながら小さな恐竜の骨格制作をしたような感覚。設計のお手伝いも可能です。

ヒルトン広島 チャペル

Hilton Hiroshima

担当箇所 レーザーカットパネル、十字架

使用技術 微細加工 / 板金設計

インテリア
デザイン Hirsch Bedner Associates

アートコー
ディネート インターカルチャーアート

製作月 2022.06

Focus



広島を象徴する川である太田川水系の上流部に潜む峡谷・三段峡の情景から啓示を得たデザイン。Demoldは美しい見え方を実現するためにパネルの重ね方も構想を練るなど、多くの提案を行いました。



metal app studio
Demold



新宿ダンジョン攻略体験施設

THE TOKYO MATRIX

担当箇所	量子ビットパネル
使用技術	逐次成形
クライアント	株式会社ソニー・ミュージックソリューションズ
デザイン 施工会社	丹青社
製作月	2023.03

Focus



Demoldが保有する簡易的に金型製作ができる技術を用い、逐次成形技術を駆使することによりパネルから突然半球が現れる意匠を実現しました。またパネルはお客様のご要望を再現するべく幾度か調色を行いゴールド色に着色しています。

エントランスの音と連動し様々な色に変化する照明の光を315個の球体が反射することで、エントランスを様々な表情に変化させます。

躯体との取り付けに関しても、空間を上部に向かって開く、すり鉢のような変化のある形状のため、パネル自体に組合せ強度を持たせられるように設計提案しました。

yamagiwa FUWARI

FUWARI

担当箇所	シェード
使用技術	逐次成形
デザイン	有限会社永山祐子建築設計
発売元	株式会社YAMAGIWA
発売日	2023.06

Focus



シェードは逐次成形で発生する金属内の応力の違いをうまく生かして生まれたもので、1点1点僅かに形状が異なり、個性があります。三角錐形状は吊るす角度、そして見る角度によって様々な表情を見せ、とてもシンプルなデザインでありながら吊るし方などで細やかな変化が生まれるように工夫されています。

さらにパイブレーション加工を施しているため、やわらかい光が拡散します。基本モデルに使われている真鍮は、素材感・色調をそのまま生かすためクリアコーティングをかけています。

真鍮はとてもデリケートな素材です。直接触れずに、パイブレーション柄をしっかりとつけるという慎重な作業をDemoldの職人が手作業で行い、徹底的に仕上げます。FUWARIは職人の繊細な作業を堪能できる、こだわりの照明となっています。

イメージや環境、目的に合わせて 4つの技術をもとにアプローチ

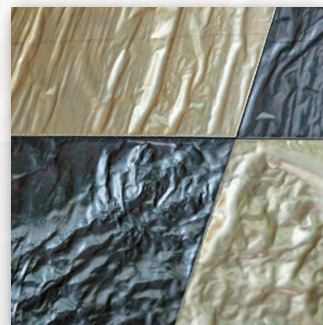


型がいない金属絞り

逐次成形 〔インクリメンタル フォーミング〕

—— 金属を簡易的な金型で
異形状に絞る技術

加工可能サイズ ▶ W1,200mm × D1,600mm × H400mm
加工可能素材 ▶ アルミニウム、鉄、ステンレス (t5.0mm以下)

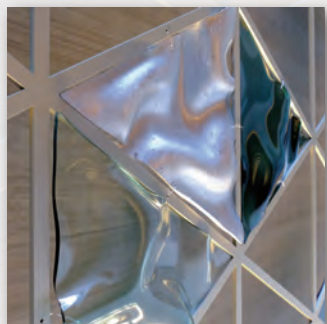


素材のテクスチャーをそのまま金属に転写

自在成形

—— 異質の模様や形を
薄板金属に転写する技術

加工可能素材 ▶ W1,200mm × D3,000mm の薄板



複雑で繊細な形状に型取り

微細加工

—— 理想の表現を可能にする
レーザー加工技術

加工可能素材 ▶ W1,500mm × D3,000mm × t5.0mm



アイデアを形に

板金設計

—— 工具、金型製作、各種金物類の
ゴールを見据えた設計製作

逐次成形（完全特注）

—— プロセスからご提案。Demoldの技術で、課題・問題を解決。

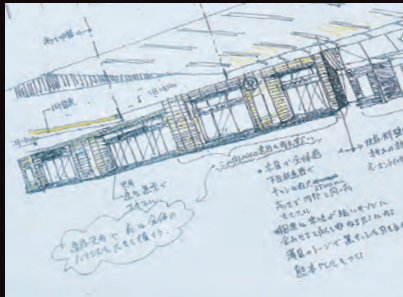
J R 熊 本 駅 肥 後 よ か モ ン 市 場

な ま こ 壁

一枚のイラストを元に、千枚ほどの“板”で理想のイメージを実現。

従来のなまこ壁は職人の腕が必要で、傷や色がついた時の補修が難しく、運送における重量が課題でした。Demoldは素材を金属に置き換えた際の利点を挙げ、これらの問題を解決できる480mm×480mm角のパネルでの製作アプローチを見出しました。約1,000枚にも及ぶパネル化されたなまこ壁は、各設備に合わせて2等分・4等分サイズも製作。イメージ通りのデザインと共に、納期短縮、施工性向上、強度の向上を適えました。

オーダーイラスト



完成したなまこ壁



壁一面のなまこ壁のイラストを具現化すること。サイズ・材質ともにルールはなく、プロセスからの提案となる。

漆喰塗りを思わせる調色を施した“なまこ壁”は、金属とは思えぬ圧巻の風合いでJR熊本駅改札前を彩る。



ものづくりは“前段”から大切に。Demoldの製作プロセス。

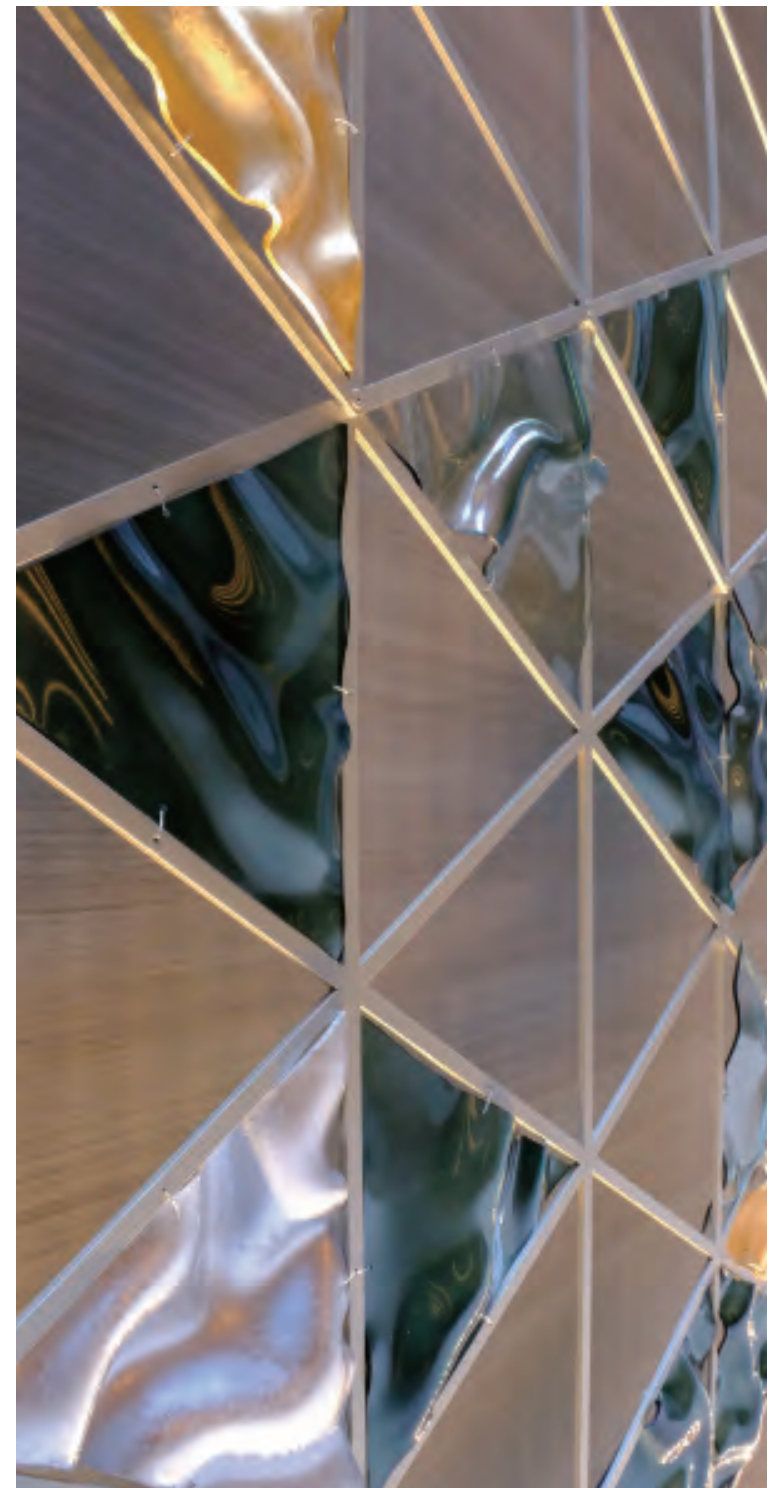
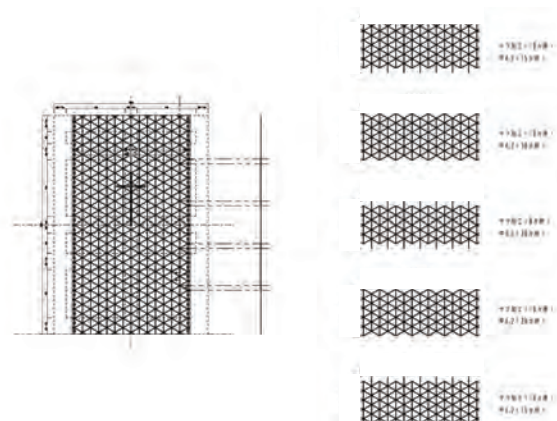
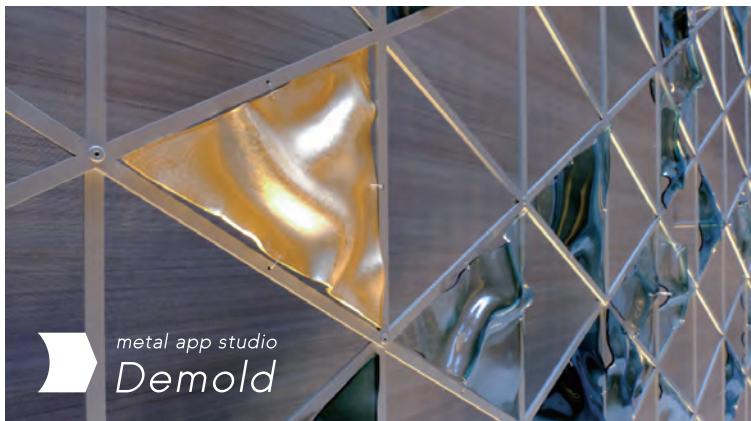
本物の漆喰の質感などを確認し、製作時の懸念事項をあぶり出す。図面起こし、モックアップ検証、金属だけでは表現できない“なまこ壁らしい”ざらざら感の塗装。



微細加工（完全特注）

ヒルトン広島 チャペル

高さ5,400mm間口2,900mmという大判のパネルを制作するにあたり、強度を確するため低頭ボルト用の穴位置と形状を工夫し、中央の縦列に支柱を追加。さらに、美しい見え方を実現するためにパネルの重ね方も構想を練るなど、多くの提案を行いました。



自在成形 テクスチャー ラインアップ — QUILTED / WANI / CRSAND / IZUNA

異素材でおなじみの意匠を金属で表現。

内装規定を不燃材仕様エリアにも使用可能な素材。

- ・基本はアルミになります。ステンレスや銅板、銅、真鍮などご要望に応じます。
- ・素材とテクスチャにより制作可能板厚が違います。
- ・塗装など仕上がりまで当社でお引き受けいたします。
- ・ご依頼の寸法、曲げなどの追加工含めて制作・納品をさせていただきます。



QUILTED

※画像は100×100mmサイズになります。

製作可能範囲

材料	アルミ	アルミ
板厚(mm)	0.5	2.0
最大寸法(mm)	1,000×2,000	1,000×2,000



WANI

※画像は100×100mmサイズになります。

製作可能範囲

材料	アルミ	アルミ
板厚(mm)	0.5	2.0
最大寸法(mm)	1,000×2,000	300×300

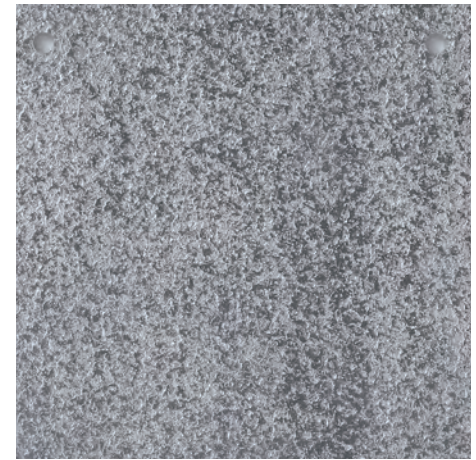


CRSAND

※画像は100×100mmサイズになります。

製作可能範囲

材料	アルミ
板厚(mm)	2.0
最大寸法(mm)	1,000×2,000



IZUNA

※画像は100×100mmサイズになります。

製作可能範囲

材料	アルミ
板厚(mm)	2.0
最大寸法(mm)	1,000×2,000



自在成形 テクスチャー ラインアップ — HAMMER / HATSURI / 割れガラス

異素材でおなじみの意匠を金属で表現。

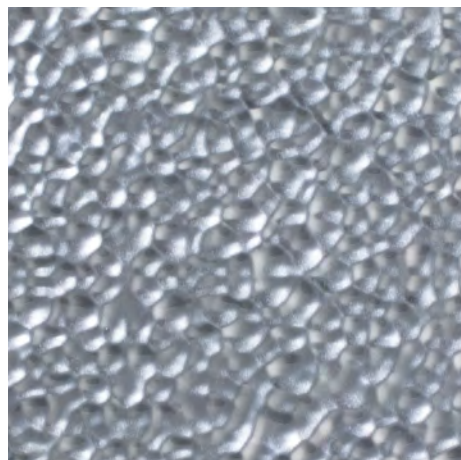
内装規定を不燃材仕様エリアにも使用可能な素材。

・基本はアルミになります。ステンレスや銅板、銅、真鍮などご要望に応じます。

・素材とテクスチャにより制作可能板厚が違います。

・塗装など仕上がりまで当社でお引き受けいたします。

・ご依頼の寸法、曲げなどの追加工含めて制作・納品をさせていただきます。

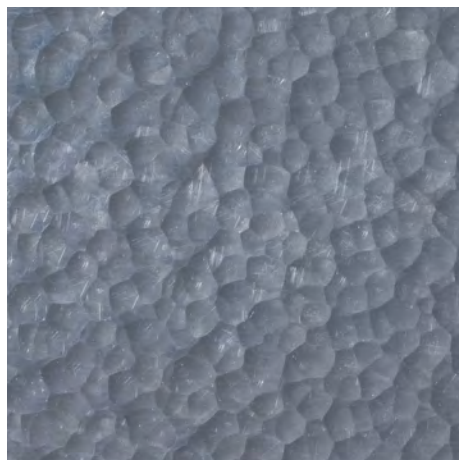


HAMMER

※画像は100×100mmサイズになります。

製作可能範囲

材料	アルミ
板厚 (mm)	0.5
最大寸法 (mm)	1,000×2,000

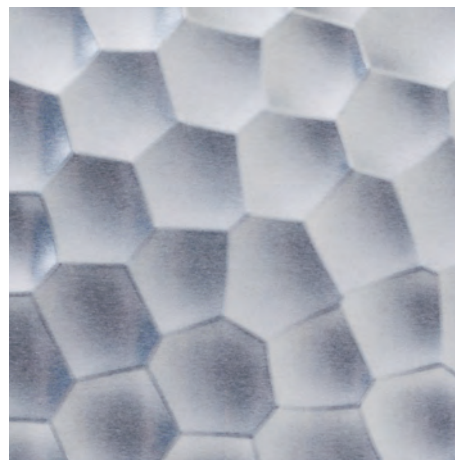


HAMMER M

※画像は100×100mmサイズになります。

製作可能範囲

材料	アルミ
板厚 (mm)	2.0
最大寸法 (mm)	1,000×1,000



HATSURI

※画像は100×100mmサイズになります。

製作可能範囲

材料	アルミ
板厚 (mm)	0.5
最大寸法 (mm)	1,000×2,000



割れガラス

※画像は100×100mmサイズになります。

製作可能範囲

材料	アルミ
板厚 (mm)	0.5
最大寸法 (mm)	1,000×2,000

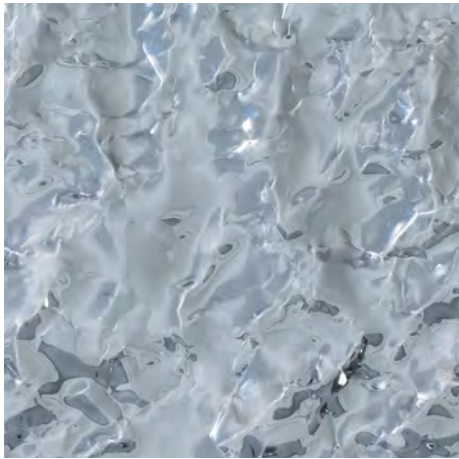


自在成形 テクスチャー ラインアップ — 紙

異素材でおなじみの意匠を金属で表現。

内装規定を不燃材仕様エリアにも使用可能な素材。

- ・基本はアルミになります。ステンレスや銅板、銅、真鍮などご要望に応じます。
- ・素材とテクスチャにより制作可能板厚が違います。
- ・塗装など仕上がりまで当社でお引き受けいたします。
- ・ご依頼の寸法、曲げなどの追加工含めて制作・納品をさせていただきます。



紙

※画像は100×100mmサイズになります。

製作可能範囲

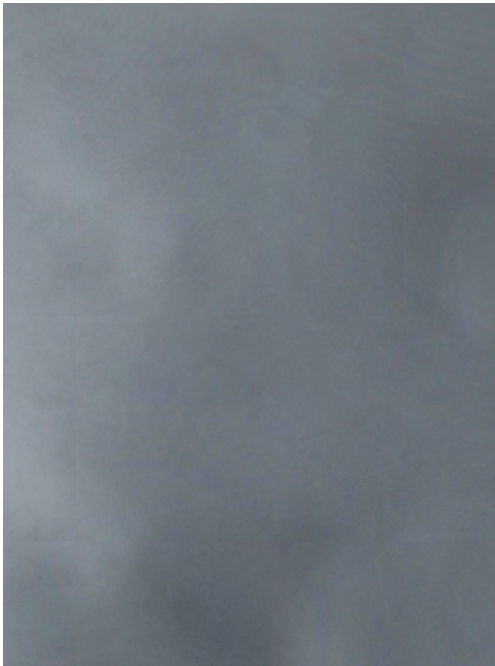
材料	アルミ
板厚(mm)	0.5
最大寸法(mm)	1,000×2,000



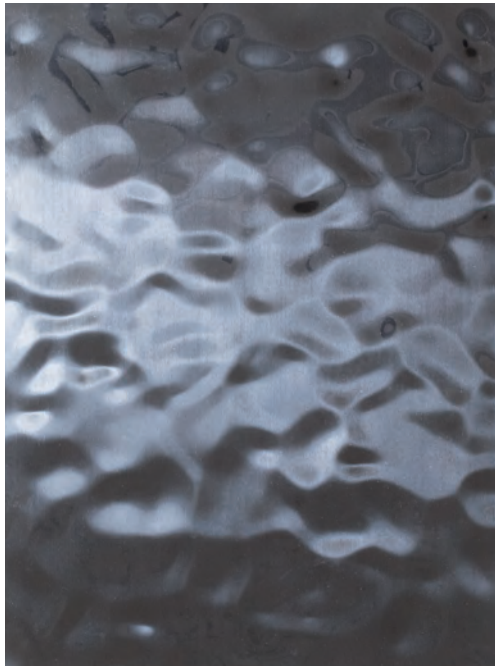
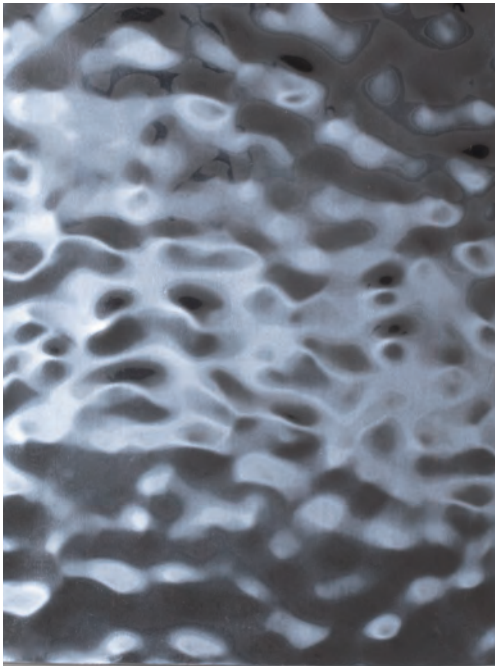
自在成形 テクスチャー ラインアップ — 波 / さざ波

異素材でおなじみの意匠を金属で表現。

- ・素材とテクスチャにより制作可能板厚が違います。
- ・塗装など仕上がりまで当社でお引き受けいたします。
- ・ご依頼の寸法、曲げなどの追加工含めて制作・納品をさせていただきます。



波 1 <small>※画像は210×297mmサイズになります。</small>		波 2 <small>※画像は210×297mmサイズになります。</small>	
最大高低差 (mm)	10	最大高低差 (mm)	3.0 <small>※90度曲げ可能</small>
製作可能範囲 (波1 / 波2 共通)			
アルミ		ステンレス	
板厚 (mm)	0.5	板厚 (mm)	0.8
最大寸法 (mm)	1000×2000	最大寸法 (mm)	1,000×2,000



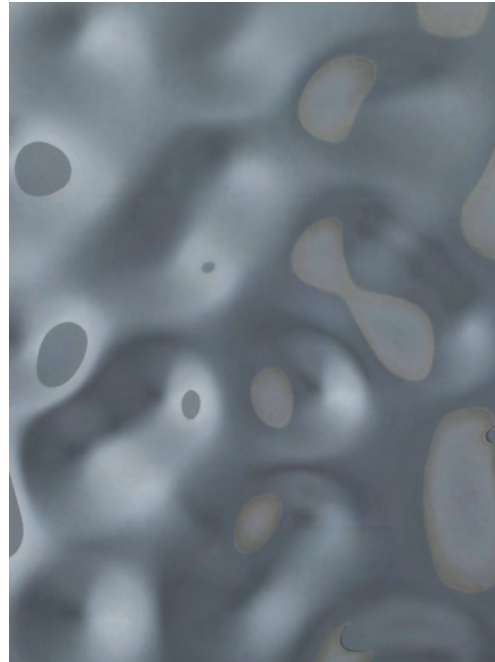
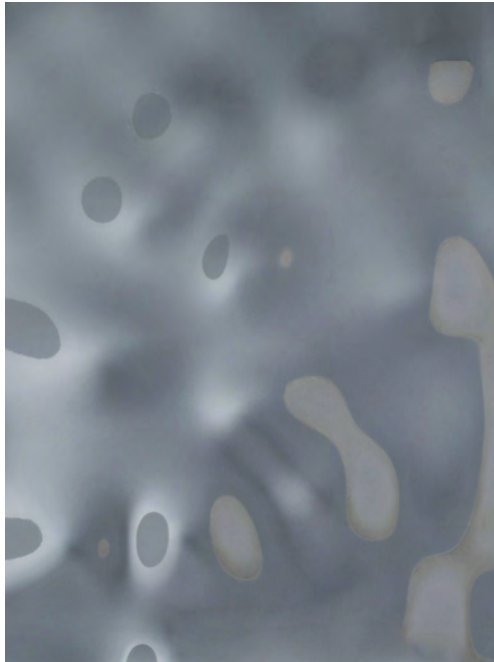
さざ波 1 <small>※画像は210×297mmサイズになります。</small>		さざ波 2 <small>※画像は210×297mmサイズになります。</small>	
最大高低差 (mm)	2.0	最大高低差 (mm)	2.0
製作可能範囲 (さざ波1 / さざ波2 共通)			
アルミ		ステンレス	
板厚 (mm)	0.5	板厚 (mm)	0.8
最大寸法 (mm)	1,000×2,000	最大寸法 (mm)	1,000×2,000



自在成形 テクスチャー ラインアップ — さざ波

異素材でおなじみの意匠を金属で表現。

- ・素材とテクスチャにより制作可能板厚が違います。
- ・塗装など仕上がりまで当社でお引き受けいたします。
- ・ご依頼の寸法、曲げなどの追加工含めて制作・納品をさせていただきます。



さざ波3		さざ波4	
※画像は210×297mmサイズになります。		※画像は210×297mmサイズになります。	
最大高低差 (mm)	2.0	最大高低差 (mm)	2.0 ※90度曲げ可能
製作可能範囲 (さざ波3/ さざ波4 共通)			
アルミ		ステンレス	
板厚 (mm)	0.5	板厚 (mm)	0.8
最大寸法 (mm)	1,000×2,000	最大寸法 (mm)	1,000×2,000

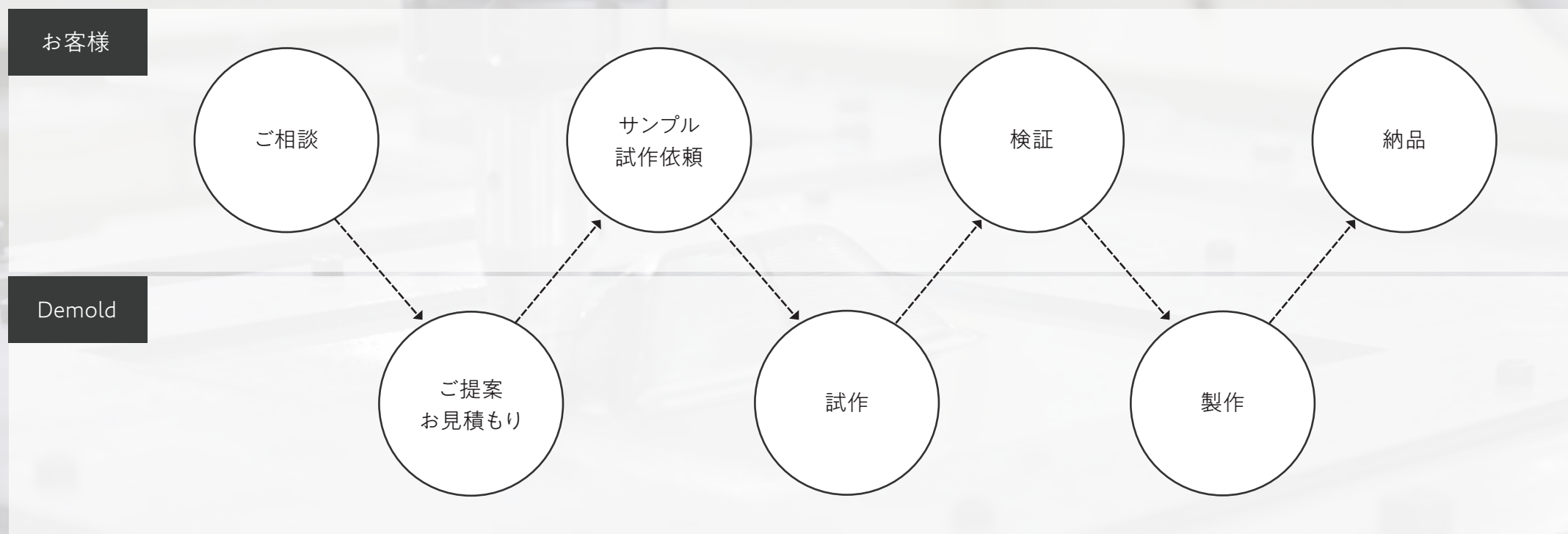


オーダーの流れ

お客様の具現化したいイメージに合わせて、
最適な加工方法、施工方法をご提案させていただきます。

以下を頂けるとご提案・お見積もりまでがスムーズです。

- ・納品予定場所
- ・希望の素材
- ・着工時期
- ・寸法
- ・サイズ
- ・仕上げ



会社概要

Demold 概要

発足 2014年4月
概要 少数精鋭／板金のスペシャリストチーム
活動 板金試作を主事業とする部署として発足。
現在は商業施設向け建材の開発を行う。

本社／相模原事務所 富士工業株式会社
本社所在地 〒252-0206
神奈川県相模原市
中央区淵野辺2-1-9

富士工業グループ 会社概要

創立 1941年12月30日
所在地 神奈川県相模原市中央区淵野辺2-1-9
資本金 3億円（国内法人のみ）
売上高 292億円（2024年度関連会社を除く国内法人の実績）
営業品目 厨房用電気製品
代表者 代表取締役社長 柏村浩介
従業員数 956名（国内法人のみ）
平均勤続年数 17.5年
平均年齢 41.6歳

／2025年6月1日現在

お問合せ先

TEL 042-812-2224
(受付時間 平日9:00～17:00 | 夏期休暇・年末年始を除く)
FAX 042-718-3259
E-MAIL demold@fujioh.com
URL <https://www.fujioh.com/demold>
Instagram @metal_app_studio_demold



グループ概要

【富士ホールディングス株式会社】 創立:2009年4月 / 資本金:8,000万円

【富士工業株式会社】 創立:1941年12月 / 資本金:1億円

【富士工業販売株式会社】 創立:1976年9月 / 資本金:8,000万円

【株式会社ヒートアンドクール】 創立:1998年5月 / 資本金:1,000万円

【フジテックメンテナンス株式会社】 創立:2001年4月 / 資本金:3,000万円

【Fujioh International Trading Pte. Ltd.】 創立:1993年9月 / 資本金:750万シンガポールドル

【英子帝風商貿(上海)有限公司】 (FUJIOH TRADING SHANGHAI CO.,LTD.) 用箱 創立:2011年12月 / 資本金:7.5億円

【Fujioh Marketing Malaysia Sdn. Bhd.】 創立:2021年4月 / 資本金:358万マレーシア・リンギット

【アリアフィーナ株式会社】 創立:2002年11月 / 資本金:1,000万円 (株主)富士工業株式会社49%/elica.S.p.A(イタリア法人)51%

【台灣富士皇股份有限公司】 (Fujioh Marketing Taiwan Co., Ltd.) 創立:2023年11月 / 資本金:2660万台湾ドル

主要取引先（五十音順 ※敬称略）

イケア・ジャパン（株）／（株）ウッドワン／永大産業（株）／クリナップ（株）／タカラスタンダード（株）／TOTO（株）／トクラス（株）／ナスラック（株）
（株）ハウステック／パナソニック住宅設備（株）／（株）LIXIL