

## ご挨拶

2020年1月から先代に代わり社長に就任いたしました。  
先代から積み重ねてきた取引先様との信頼関係の維持・発展とともに、今までの技術・経験に加え、若さと挑戦する気持ちを持って事業を発展させていく所存でございます。

めまぐるしく社会が変化していく中で、皆様に必要とされる会社を目指し、少数精鋭で常に柔軟に対応できるよう努力を重ねて参ります。

至らない点多々ございますが、今後共ご指導、ご鞭撻のほどどうぞよろしくお願い申し上げます。

代表取締役 國吉 里沙



## 経営理念

ものづくりを通じて社会に貢献し、社員の経済的安定と幸福を追求します。

## 会社概要

社名	ケイアールエム株式会社
設立	2000年1月
資本金	2千万円
本社住所	〒511-1125 三重県桑名市長島町源部外面320-4
TEL	0594-41-0236
FAX	0594-41-0237
E-mail	krm@chive.ocn.ne.jp
URL	<a href="https://www.krm-co.com">https://www.krm-co.com</a>
代表取締役	國吉 里沙
主要取引銀行	桑名三重信用金庫 長島支店 百五銀行 桑名支店
取引先	自動車、医療機器、OA機器、半導体装置、 水栓機器、住宅設備器具関連 等

## 会社沿革

2000年1月	ケイアールエム株式会社創業 加工を開始 樹脂加工を中心に施盤加工・3次元加工の精密切削
2002年1月	アルミ・真鍮・亜鉛・鉄・SUS等、金属加工を開始
2006年8月	高速光造形機 3DプリンターEDEN500V導入により世界最小積層ピッチ0.016ミリ積層にて微細造形加工開始 (樹脂及びゴム材にて短納期・高精度造形が可能となりました。)
2008年	工場増築・増設完成
2010年11月	ISO9001取得
2012年8月	ISO14001取得
2016年8月	特許取得
2016年10月	チタン材加工を開始
2016年12月	鉛レス材加工を開始
2020年1月	國吉里沙が代表取締役就任

ケイアールエムでは、樹脂・金属・ゴム素材の切削加工を、  
試作1個から量産まで柔軟に対応します。

## 樹脂切削加工

- 旋盤加工・マシニング加工
- 汎用エンブラ材料からスーパーエンブラ材料まで多様な材料の切削加工をいたします。
- 試作1個から量産まで特急納期対応いたします。
- 納入時には材料物性表・材料証明書を添付いたします。



切削材料：ABS（黒）、POM（黒）



切削材料：PBT（ガラス入り）



切削材料：MC ナイロン



切削材料：PEI



切削材料：POM



切削材料：POM



切削材料：PPS



切削材料：PBT、PPS



切削材料：PEEK



切削材料：アクリル＋鏡面仕上



切削材料：ABS＋クロームめっき



切削材料：ABS＋塗装



材料：造形加工



材料：造形加工



材料：造形加工＋塗装



材料：真空注型＋塗装

## 金属切削加工

- 旋盤加工・マシニング加工
- アルミ・真鍮・SUS等複雑形状加工を得意としています。
- 試作1個から量産まで特急納期対応いたします。
- 様々な表面処理を行った状態で納品いたします。



切削材料：アルミ



切削材料：アルミ



切削材料：アルミ



切削材料：アルミ



切削材料：SUS303、304



切削材料：SUS303、304



切削材料：真鍮

## ゴム切削加工

- 加工困難な形状加工部品及びコスト面でのご提案をさせていただきます。
- ※ 加工方法においては素材によって異なりますので注意が必要です。



切削材料：各種ゴム



## 加工設備リスト

仕様	名称	メーカー名	型式	加工範囲	台数
NC	マシニングセンター	ファナック	$\alpha$ -D21MiB5	500×400×330	1
NC	マシニングセンター	ファナック	$\alpha$ -D14MiB Plus	500×400×330	2
CNC	CNC複合旋盤	DMG森精機	NLX2500/700	$\phi$ 65	1
NC	マシニングセンター	DMG森精機	NV5000	800×510×510	1
NC	マシニングセンター	ファナック	$\alpha$ -T14iB	500×400×330	1
NC	マシニングセンター	ファナック	$\alpha$ -T14iDL	700×400×330	1
NC	マシニングセンター	ファナック	$\alpha$ -T14iE	500×400×330	1
NC	マシニングセンター	ファナック	$\alpha$ -T14iEL	700×400×330	1
NC	マシニングセンター	ファナック	$\alpha$ -T21iF	500×400×330	1
NC	マシニングセンター	ファナック	$\alpha$ -T21iFa	500×400×330	2
NC	NC旋盤	滝沢鉄工	TAC-510	$\phi$ 300×800	1
CNC	CNC旋盤	ヤマザキマザック	QUICK TURN MART200	$\phi$ 350×541	2
RP	EDEN	オブジェクト	500V	490×390×200	1
CAD/CAM	Master Cam	Solid Works	Magics		
彫刻機					3
汎用機	旋盤	山崎技研			1
汎用機	フライス	山崎技研	YZ-8WR		1
注型	真空注型機・乾燥炉一式				
	その他工作機械				



マシニングセンター ファナック



マシニングセンター DMG 森精機



CNC 複合旋盤 DMG 森精機



CNC 旋盤 マザック



## 検査設備リスト

仕様	名称	メーカー名	型式	台数
検査機	CNC三次元測定機	ミットヨ	CRYSTA-APEX S9106	1
検査機	画像測定器	ミットヨ	Quick VisionPRO	1
検査機	面粗測定機	ミットヨ	SJ-400	1
検査機	拡大鏡(4倍率)	Vision Engineering		1
検査機	画像測定器	キーエンス	IM-7000	1
	その他検査器具			



CNC 三次元測定機



画像測定器

## 計測器具リスト

名称・型式・サイズ	
デジタルノギスCD-15cpx 500-181-20	ミットヨMDC-75MJデジタル外側マイクロメーター
OM-75 外側マイクロメーター	ミットヨMDC-125MJデジタル外側マイクロメーター
デジタルノギス10-15cp 500-181	ミットヨMDC-150MJデジタル外側マイクロメーター
ミットヨ573-106-20NTD10P-CX	ミットヨTMP-30DMデジタル直進式内側マイクロメーター
ミットヨダイヤルノギスD15FN 505-681	ミットヨTMP-50DMデジタル直進式内側マイクロメーター
ミットヨMDC-25MJラジタル外側マイクロメーター	ミットヨDMC100-150DM替ロッドデプスマイクロメーター
ミットヨMDC-100MJデジタル外側マイクロメーター	ミットヨマイクロメーターM110-25
ミットヨTMP-75パス式内側マイクロ	ミットヨ球面マイクロメーターMBD-25
ミットヨTMP-100パス式内側マイクロ	ミットヨ(OM-200)外側マイクロメーター
ミットヨHDS-H30CノギスHDS-H30C	E-TH15Bデプスゲージ
ミットヨHDS-H60CノギスHDS-H60C	その他各種ピンゲージ、ねじゲージ類
ミットヨMDC-50MJデジタル外側マイクロメーター	



求められるお客様の要求事項に  
お応えできるよう努力し、  
多種多様なニーズに合った加工方法の  
ご提案をさせて頂いております。

長年の加工技術で培って来た昔ながらの技術に加え、日々新しい技術も取り入れ創意工夫し、  
**高品質・高精度・短納期・低コスト**の実現をめざしております。(納期は材料や形状によって異なります)  
その結果加工費用を削減させることで、お取引先様により多くの製品開発を進めて戴くことが  
我が社の社会貢献と考えております。

## ケイアールエムのお客様への3つの対応



### 1 短納期対応

切削加工部品数点の場合、  
受注後1日~5日程で納品可能です。また、お急ぎの場合は当日納品も承ります。



### 2 低コスト対応

仕入れ材料を始め、図面の形状から精査・検討を徹底し、いかに短時間、ロスの無い  
工程で、かつ低コストでの加工を実現できるかに努めております。

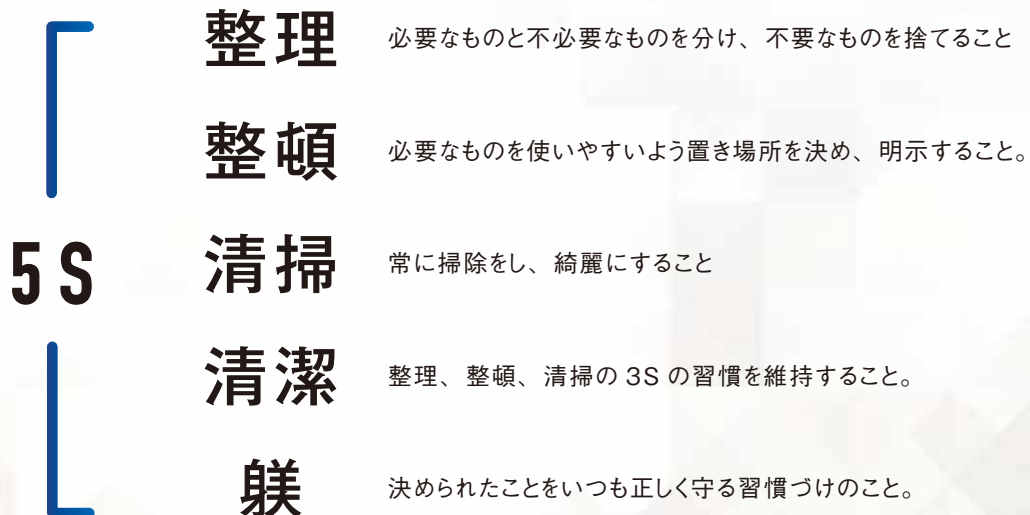


### 3 高精度対応

材料から確かな良質材料を仕入れソリ・損傷が無いが常に確認した上で加工を開始します。  
図面の精度指示等により、加工刃物や加工工程を慎重に選択しております。  
測定器・測定具にて加工形状の測定値を常に図面に記入の上で、納入時に併せて提出させて  
頂いております。(検査成績表添付させて頂きます。)

## 3R・5Sの推進

KRMでは「3R」と「5S」で略された2つの規定を推進し、より精度の高い事業を目指します。



## 統合方針(品質・環境)

### ● 基本理念

ケイアールエム株式会社は、  
「顧客満足第一主義」及び「地球環境に優しい企業」に徹し、  
人・製品・環境の質の発展向上に努める。

### ● 統合マネジメントシステム

ISO 9001:2015

ISO 14001:2015

### ● 基本指針

1. 顧客満足度の向上のために、お取引先様からの声に常に耳を傾け、品質の向上に努め、省資源・省エネルギー活動の推進として、生産性向上による効率化及び品質向上による省資源化をはかり省エネルギーを推進します。
2. 環境負荷の少ない製品を提供するため、紙・電力・水などの資源、化石エネルギーの使用量の削減及び廃棄物の削減・リサイクルなど環境に優しい製品の生産を推進し、環境保全に努めます。
3. 事業活動を通じて得たお取引様の情報と、当社が業務上保有する情報資産を盗難や不正使用等あらゆる脅威から適正に保護することを社会的業務であると認識し、継続的な経営課題の1つとして管理に努めます。
4. 全従業員に環境活動体制・規制等の整備はもとより、従業員への教育訓練により従業員一人一人が環境問題に対する意識を深め、具体的な行動を行う為に品質・環境方針の啓蒙活動に努めます。
5. 品質・環境方針は文書化して維持すると共に、この方針は会社案内・インターネットのホームページでの公開等により、一般の方が閲覧・入手可能に致します。

2018年2月1日