



ビスとナットをつくっています

ケーエム精工株式会社



ケーエム精工のしごととは、お客様の

要望・疑問

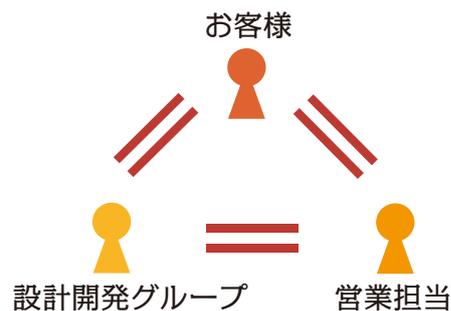
からはじまります。



ケーエム精工には、
お客様のご希望を細やかに実現できる理由があります。



従来の営業方式では、お客様と開発担当の
意思疎通が困難なことがありました。



Step 1

お客様の日常業務の中で
要望・疑問が発生します。

ケーエム精工では、知識・技術を持った設計開発と営業担当の両者が、お客様と深く関わるシステムを採用しています。このため、スムーズなやりとりが可能となり、ご要望を確実に実現することができ、お客様にぴったりの製品をお届けすることが出来るのです。

Step 2



お客様のご要望を図面化・数値化

Step 3



金型をつくります

Step 4



試験・評価

Step 5



製造





NUT FACTORY IN MIE

圧造パーツ

三重工場の特徴である温間加工技術。

材料を変態点以下の温度に加熱して連続的に圧造することにより、冷間圧造ではできない複雑な形状や特殊な材質の加工も実現できました。

「魅せる」工場

三重工場の位置する「ゆめぼりす伊賀」は緑に包まれた憩いのある居住空間。産業、教育、文化、スポーツ、レクリエーション等の複合的な機能を備えた、人と自然と企業が調和した未来型都市を目指しています。

景観と調和したデザイン、環境にやさしい生活拠点、「魅せる」工場として設計、建設された三重工場は、5S と改善にこだわった最先端のねじ工場を目指しています。

主要機械設備

ホームー（多段鍛造機、温間設備付含）
BPF655、PF550、BPF540、PF630、
PF520 をはじめ 阪村機械製作所、大同機械製作所、
フジサワ機械製 5 段・6 段パーツホームー

9 台

NF540、NF525SS、NF515SS をはじめ
阪村機械製作所、大同機械製作所、フジサワ機械製
ナットホームー

18 台

タッピングマシン

SUPER-3、SUPER-6 をはじめ東京タッピングマシン
製作所製 2 軸タッパー

83 台

その他設備

ステンレス表面処理（パシベート）ライン、かしめ機、
プレス機、NC 切削加工機、自動梱包ライン、
カメラ式全数自動検査設備、ロックウェル硬度計、
マイクロスコープ、めっき膜厚測定器 ほか

圧造実績のある材質

ステンレス

SUS304

SUSXM7

SUS316L

SUS310S

SUS630

SUS317L

SUH660

SUS430

SUS410

SUS405

SUS420J2

チタン

Ni 合金

INCONEL

しんちゅう

銅

アルミ

炭素鋼

(SWCH6~45R)

ボロン鋼

CrMo 鋼



フランジ / 溶接 / 六角ナット

フランジナット、セレーション付フランジナット、四角溶接ナット、六角溶接ナット、フランジ溶接ナット、六角ナット、これらの規格品については、M3～M20 まで、材質はステンレス、チタンも製造しています。ステンレスねじ部分の焼きつき防止に Sala コートも好評です。

皿バネ付ナット

皿ばねワッシャーのばね力で、ねじ部分の摩擦力が増大し、大きなゆるみ止め効果が得られます。サイズは M5～M16 をご用意しています。

冷間圧造パーツ

従来切削加工で製造していた複雑な形状のパーツ品も、多段パーツホーマーで圧造化が可能です。チェーンに用いられるローラーとピン、樹脂成形品の補強剤として用いられるカラー、フランジ部が小判型や楕円形状となったシートベルト部品、ドアのラチェット部品、アンカー等様々な形状の実施例があります。

自動車用 部品

- エンジン排気用部品
- フランジ溶接ナット
- シートベルト用部品
- エアバッグ用ナット
- 加工可能 母材径
φ5mm～φ24mm

グッド・ロック

ナット上の円錐状の部分を3箇所プレスし、1山～2山を内側に押しピッチを変えた構造です。おむすび形に変形させることにより、ボルトと締結する時に摩擦トルクが発生し、おむすび形のねじ山が弾力あるスプリングの作用をして、ゆるみ止め効果が得られます。

ステンレス パーツ品

- 点字ブロック
- 低温ベッセル用プラグ
- 材質
SUS304、SUSXM7、
SUS410、SUS316L 他
- ◆温間機能付ホーマー
9台

ステンレス / チタン温鍛パーツ

ステンレス、チタン、Ni合金等変形抵抗が大きく焼き付きやすい素材でも400℃前後で温間圧造することで、円筒形、円錐形、フランジ形状他様々な形に加工できます。

素材、サイズ、形状、製造方法。すべてのご希望にできる限りお答えするカスタマイズコンサルティングという方法。



SCREW FACTORY IN OSAKA

建築用ファスナー

ねじ製造業は、東大阪市の地場産業です。

伸線、めっき、熱処理、プレス、切削加工他、ねじを製造する上で

欠かせない多くの企業が、この町にネットワークを形成しています。

加納工場は 1984 年の設立以来、企業ネットワークを最大限に活用し、お求め通りのカスタマイズされた製品をより早くより安くお届けします。

住む人の安心と安全を考えた J I S 製品

加納工場で製造しているドリリングタッピンねじは、ビルや工場の壁、屋根、大手住宅メーカーで使用されています。

建設現場においてはコストや、施工する際の作業性が選ぶ基準となりがちですが、私たちのねじはさらに「締結」するものであるという基本を忘れず、住む人に安心と安全をお届けしています。

主要機械設備

ヘッダー（圧造機 1D2B 2D3B）

谷坂鉄工所、中島田鉄工所製

31台

ローリング（転造機）

谷坂鉄工所、大日鉄工所製

36台

ピンチポインター

大平製作所製他

11台

その他設備

放電加工機、研磨機、3次元 MC 加工機、

自動梱包ライン、全数自動検査設備、

トルクアナライザー、

縦型・横型ねじ込み試験機、マイクロスコープ、

蛍光 X 線めっき膜厚測定装置

マイクロビッカース硬度計 ほか

ねじ相談室

お客様の疑問、現状の問題点を解決することから、当社開発業務はスタートします。ねじに関するあらゆるお客様の要望に開発・設計でお答えします。

info@kmseiko.co.jp



ドリルアンドライブ

(ドリルねじ)

1.2~6mm 厚の鋼板を下穴なしで接合するのに用いられます。外径は 3.5、4.2、4.8、5、6、8mmφ。厚い合板を接合する場合でも切り粉がつかまらないリーマー付ドリルねじもあります。

ボードスクリュー

(鋼製下地用ねじ)

石膏ボードを 0.6~1.0mm の鋼板に接合するために用いられます。JIS 規格品で、ねじ外径は 3.0、3.5、4.2mmφ。石膏ボードの色に合わせた頭部白色塗装(カラー)品もあります。

コースねじ (木下地用)

建築用タッピンねじ

金属サイディング、器物、木材、コンパネ、石膏ボード等を木下地に接合するのに用いられます。20~180mm のあらゆる長さに対応。用途に合わせて別設計にも対応します。

S-DRIVE

(スチールハウス専用ドリルねじ)

0.8~1.6mm 厚の薄い鋼板を複数枚接合するため、通常のドリルねじとは異なる設計になっています。スチールハウス用ドリルねじの鋼材倶楽部規格制定・改定にも当初から携わり、建設現場における問題点を通して蓄積されたノウハウが十分に活かされています。

フレミング

ランナーとスタッドの締結に用います。従来の工法である溶接に代わって、直接ねじが鋭く切り込むことによるパーリング効果で、隙間なく締結できます。頭部も下地にぴったりとおさまる為、石膏ボードのふくらみがなく、ボードの下貼りにも最適です。

ねじの基本は締結すること。
そのうえに入りやすさと形にこだわる。

J-DRIVE

(JIS 規格ドリルねじ)

JIS工場がお届けする、ISO 準拠の JIS 規格品です。自信を持って安心と安全をお届けできる JIS 製品。なべ・ラッパ・皿・六角頭の ST3.5、ST4.2、ST4.8 があります。



連続打ち用ねじ

大量のねじを短時間に締結出来るよう、テープ連結されたねじもあります。ねじ込み機「ビスライダー」との組み合わせが好評です。



OUR SPIRITS 理念



JIS マーク表示制度認定書



スチールハウス認定書

技術と安心で 日本のねじ業界をリードする。

結びつけることをテーマに確かな技術力と発想で、ユニークな製品を開発してきたケーエム精工の技術陣。設計開発グループではお客様の様々な問題点を共に解決できるよう、キラリと光る技術力で、積極的な提案を発信いたします。また大阪大学大学院工学研究科との共同研究で大径ドリルねじの開発に取り組むなど、日本のねじ業界をリードする研究開発に積極的に取り組んでいます。

品質にこだわっています

ケーエム精工には、お客様に安心をお約束する品質保証部があります。ISO9001 に基づいた、目標に向かって PDCA を廻す QC サークル活動や 5S、日々の改善活動に特に力を入れて、自動車部品を供給するねじメーカーとして、ひとつひとつにこだわった高品質を実現しています。

めねじもおねじも鋼もステンレスも

ケーエム精工はめねじであるプレスナットのメーカーとして創業いたしましたが、米国向けにおねじであるドリリングタッピンねじの生産を始め、今ではドリルねじも含め、国内外の多くのお客様に供給しています。材質についても一般的な鋼だけでなく、昇温設備やパシベート設備を導入して温鍛圧造を可能にし、日本で数少ないステンレス・チタン・高合金の圧造パーツメーカーになっています。

2005年4月、ISO14001の認定を受けた弊社は、廃棄物の削減や6価クロムを含まない表面処理製品の拡販、エネルギーロスの削減に取り組むことなど、できることから少しずつ確実に、環境に、社会に貢献できるよう努力を重ねています。



ISO9001 登録証



ISO14001 登録証

法規制を順守し、廃油、スクラップを減らして 汚染の予防に努めます。

視線は常にお客様

お客様へのきめ細かなサービスを実現するため、ねじメーカーでありながら、大阪・東京・三重にセールスエンジニアを中心とした営業部員を配置し、商社同様 1000 パレットを超える標準在庫を常に保有して、平日 15 時までにご注文いただきましたお客様には即日出荷対応が可能です。

さらに規格品のみならず、特殊な自動車用冷間圧造パーツ、ステンレス温鍛パーツについても毎月の必要量を事前登録いただくことで即納対応が可能です。

<http://www.kmseiko.co.jp> へアクセス

弊社と直接お取引頂いている大手自動車部品メーカーの中には、ホームページにアクセスいただいておりますお客様もいます。社内 LAN による工程、在庫管理、受発注システムはもちろんのこと、バーコードグループウェアも導入するなど IT を積極的に活用しています。

海外生産拠点

関連会社ピニングは、ケーエム精工の輸出入専門商社部門として本体同様厳しい品質管理体制のもと、台湾の提携工場ですりリングタッピンねじを製造し、輸入しております。また、国産品の海外輸出も行っています。



COOPORATE PROFILE

会社概要

社名 ケーエム精工株式会社

代表者 北井 啓之 (きたいひろゆき)

設立 1972年10月

資本金 4500万円

従業員数 120名

営業品目 自動車、建築、住宅用ナット、冷間圧造パーツ、
ドリリングタッピンねじ設計、製造・販売

売上高 33億円

沿革

- 1959年10月 大阪府東大阪市にて創業 対米輸出プレスナット製造開始
- 1972年10月 資本金3000万円をもってケーエム精工株式会社を設立
- 1975年11月 ステンレス圧造ナットの生産販売開始
- 1977年9月 ドリリングタッピンねじ、小ねじの生産販売開始
- 1984年7月 加納工場完成、ドリリングタッピンねじの生産移管
- 1987年9月 川中工場（現在の加納第二工場）完成
大径ナット・冷間圧造パーツの生産移管
- 1991年3月 資本金4500万円に増資
- 1991年7月 本社ビル（営業部）・配送センター（自動ラック倉庫）完成
- 1996年7月 日本工業規格JIS B 1125ドリリングタッピングねじ
表示許可工場となる
輸出商社（株）ピニングを設立
- 1997年1月 三重工場完成、寝屋川工場、川中工場よりナット及び
冷間圧造パーツの生産移管
- 1997年10月 鋼材倶楽部規格スチールハウス用ドリルねじ製造認定工場となる
- 1999年1月 品質システムの国際規格ISO 9002 全社登録（JQA-3030）
- 2000年2月 大阪府品質管理推進優良企業に表彰される
- 2000年4月 「超軽量情報通信部品の精密鍛造化技術の開発」研究で
中小企業創造活動促進法の認定を受け、
通商産業省より創造技術研究開発費補助金を受ける
- 2000年8月 東京営業所開設
- 2002年3月 大阪府より中小企業経営革新支援法の認定を受ける。
- 2003年1月 ISO 9001（2000年度版）認証取得
- 2003年7月 日本工業規格JIS B 1124（タッピンねじのねじ山をもつドリルねじ）
JIS B 1125の表示認定工場となる
- 2003年8月 三重工場内に中部営業所を開設、三重工場ラック倉庫棟完成
- 2005年4月 ISO14001 認証取得（JQA-EM4679）
- 2006年12月 三重工場第二工場完成
- 2007年11月 創業者北井正次が平成19年秋の叙勲にて旭日双光章を授与される
- 2007年11月 社員教育システムの構築にて大阪フロンティア賞ノミネート
優良企業に選ばれる
- 2008年2月 地域産業資源活用事業計画「溶接接合に代わる構造用大径ドリル
ねじの製造販売」の認定を受ける
- 2008年10月 大阪大学大学院工学研究科とのドリルねじ刃先に関する共同研究を開始
- 2009年8月 経済産業省サポーティングインダストリー補助金を受け、ステンレスナット転造化研究を開始
- 2013年1月 三重工場 新事務所棟の完成
- 2013年12月 北井正次 相談役就任 北井敬人 会長就任 北井啓之 社長就任



ステンレス圧造ナット



ドリリングタッピンねじ



スチールハウス用ドリルねじ



主要取引先

芦森工業株式会社 イワブチ株式会社 株式会社オーハシテクニカ
 サンコーインダストリー株式会社 株式会社杉浦製作所 第一工業株式会社
 大同特殊鋼株式会社 株式会社テクノアソシエ 日本製鉄株式会社
 日本パワーファスニング株式会社 ハードロック工業株式会社
 阪和興業株式会社 藤田螺子工業株式会社 富士部品工業株式会社
 マックス株式会社 三井ホーム株式会社 株式会社モリマツ
 株式会社横河システム建築 ほか 約 800 社 (五十音順)

本社 (営業部)

〒578-0982 東大阪市吉田本町 1 丁目 10 番 16 号
 TEL 072-966-4466 FAX 072-966-6677
 e-mail info@kmseiko.co.jp

加納工場 / 加納第二工場

〒578-0901 東大阪市加納 3 丁目 12 番 27 号
 TEL 072-965-6781 FAX 072-966-1092
 e-mail kanou@kmseiko.co.jp

東京営業所

〒130-0013 東京都墨田区錦糸 1 丁目 7 番 15 号 佐藤ビル 1F
 TEL 03-5819-5261 FAX 03-5819-5262
 e-mail tokyo@kmseiko.co.jp

中部営業所

〒518-0131 三重県伊賀市ゆめが丘 7 丁目 5 番 6 号
 TEL 0595-22-2200 FAX 0595-22-2228
 e-mail mie@kmseiko.co.jp

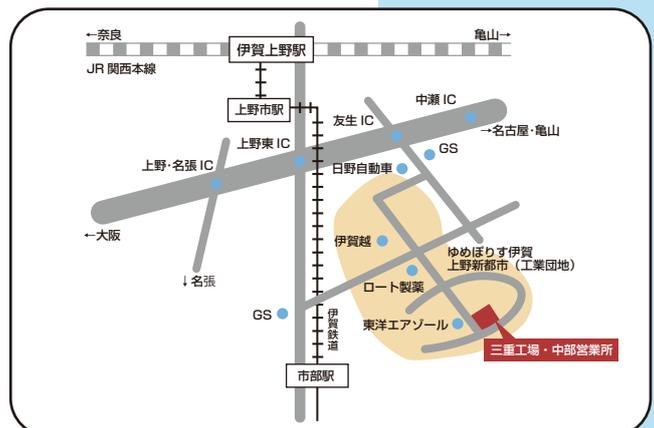
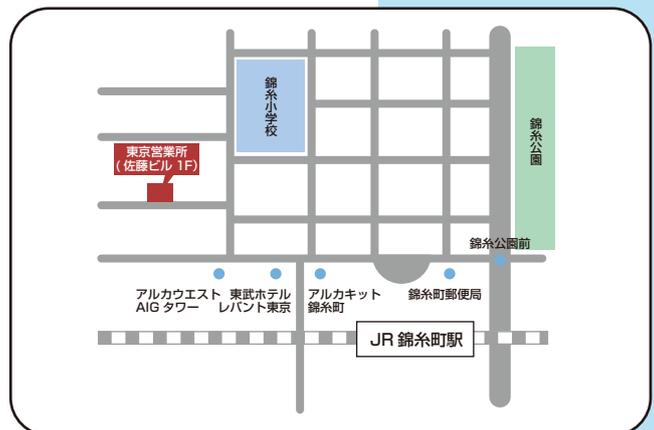
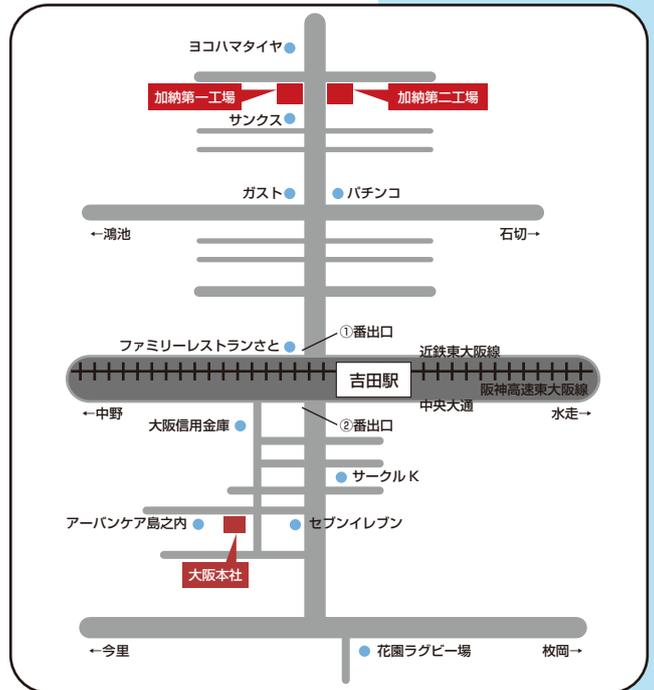
三重工場

〒518-0131 三重県伊賀市ゆめが丘 7 丁目 5 番 6 号
 TEL 0595-22-2318 FAX 0595-22-2218
 e-mail mie@kmseiko.co.jp

関連会社：

株式会社ピニング

〒578-0982 東大阪市吉田本町 1 丁目 10 番 16 号 4F
 FAX 072-961-4431





<http://www.kmseiko.co.jp>