



機器名	鉄鋼ライン向け マッシュシーム溶接機
製作期間	2011年3月～2011年6月

材料の板端をわずかに重ねておき、円板電極を用いて加圧・通電し、溶接継手を押しつつながら連続的に溶接する溶接機組立及び油空圧配管、電気配線を実施



機器名	鉄鋼ライン向け フラッシュバット溶接機
製作期間	1989年6月～現在に至る

接合面の接触と分離を繰り返し、接合部に流した電流による火花で材料を加熱させ、最後に圧力を加えて圧接する溶接機の組立



機器名	電子ビーム溶接機 オーバーホール
製作期間	2010年12月～2011年2月

真空中で高密度に集束させた電子ビームを対象物に照射し、熔融し接合させる機械の分解・整備を実施



機器名	電気アプセッター
製作期間	2011年1月～2011年2月

2つの電極間に棒材をはさみ、電流を流すことにより発生する抵抗加熱で、棒材を加熱・鍛縮する機械の組立を施工



機器名	バイオコークス燃料製造プラント 現地組立・据付
製作期間	2011年3月～2011年4月

間伐材などを原料とした、固形燃料「バイオコークス」の製造プラントの配管製作及び本体据付を施工



機器名	極超音速風洞保守点検他(宇宙航空研究開発機構 JAXA)
実施期間	2010年7月～現在に至る(不定期)

地上において、ロケットや宇宙往還機等の開発のため、極超音速領域での試験を実施する風洞実験装置のオーバーホール

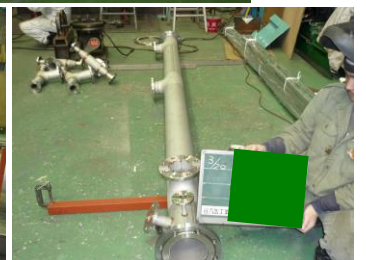
【施工実績】

2010年7月～8月: 風洞保守点検
2011年8月: 風洞・高温高圧配管保守点検及び改修工事



機器名	耐圧試験タンク及び耐圧試験タンク(動的圧力発生装置)保護管製作
実施期間	2012年1月

防衛省艦艇装備研究所向け耐圧試験タンク及び保護管の製作



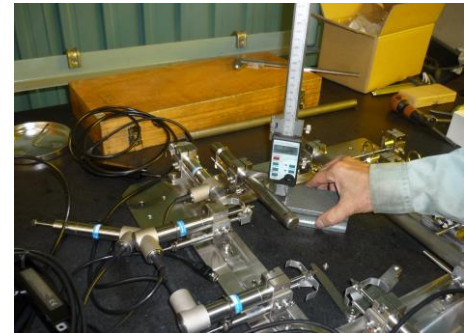
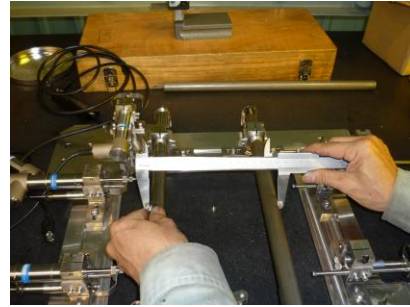
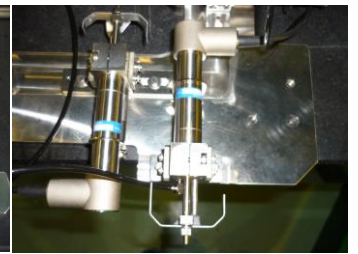
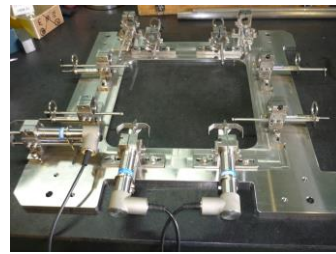
機器名	CO2分離パイロット試験設備 現地製作、据付
製作期間	2008年3月～2008年6月

製造過程で発生した排出ガスからCO2等を分離し、再利用する装置のパイロット試験設備の製作及び据付工事



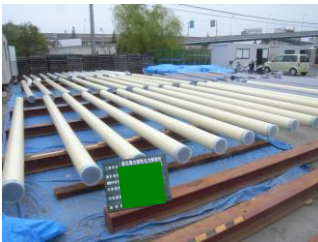
機器名	溶剤回収プラント 現地本体据付、配管製作
製作期間	2007年8月～2009年7月
工事期間	2012年2月～2012年4月

排ガス中に含まれる有機溶剤の回収や、排ガス中の有害・悪臭物質の除去を目的とした排ガス処理装置の配管製作及び本体据付工事



機器名	MOX燃料集合体検査装置製作
製作期間	2010年10月～2010年11月

原子力発電燃料であるMOX燃料の検査装置製作



機器名	火力発電所向け配管製作
製作期間	2012年3月～2012年9月

東日本大震災で被害を受けた火力発電所向け灰処理設備取替工事用配管製作
配管総重量: 約140t
平成26年1月に東日本大震災に係る感謝状拝受
(三菱重工業メカトロシステムズ㈱より)

機器名	官公庁向け低圧集砂装置製作
製作期間	2002年4月～現在に至る

官公庁向け低圧集砂装置の配管製作及び据付工事を実施

納入実績 福岡東浜第一ポンプ場
大阪中浜下水処理場
大阪津守下水処理場
東京新小岩ポンプ場
大阪深野北ポンプ場
東京晴海ポンプ場 他



機器名	橋桁衝撃検知装置 センサー部の製作
製作期間	2007年1月～2012年6月

【納入実績】 2007年：3箇所（神戸管区：武庫川橋梁 大阪管区：蓮池川橋梁、引江第一橋梁）
 2008年：5箇所（京都管区：西吹田橋梁、五反田橋梁、武庫川橋梁、国書橋梁、松野橋梁）
 2009年：10箇所（大阪管区：橋本陸橋、新築陸橋、天美第陸橋、神戸管区：雄田川橋梁、菊藻川橋梁、船上笠の川橋梁、京都管区：長池川橋梁、芥川橋梁、富田橋梁、大江橋梁）
 2010年：3箇所（大阪管区：西吹田橋梁、上神谷陸橋、神戸管区：手洗架道橋）
 2011年：4箇所（大阪管区：福島第三橋梁、室島小橋橋梁、第一芦原橋梁、京都管区：須原陸橋）
 2012年：1箇所（知開き橋梁）

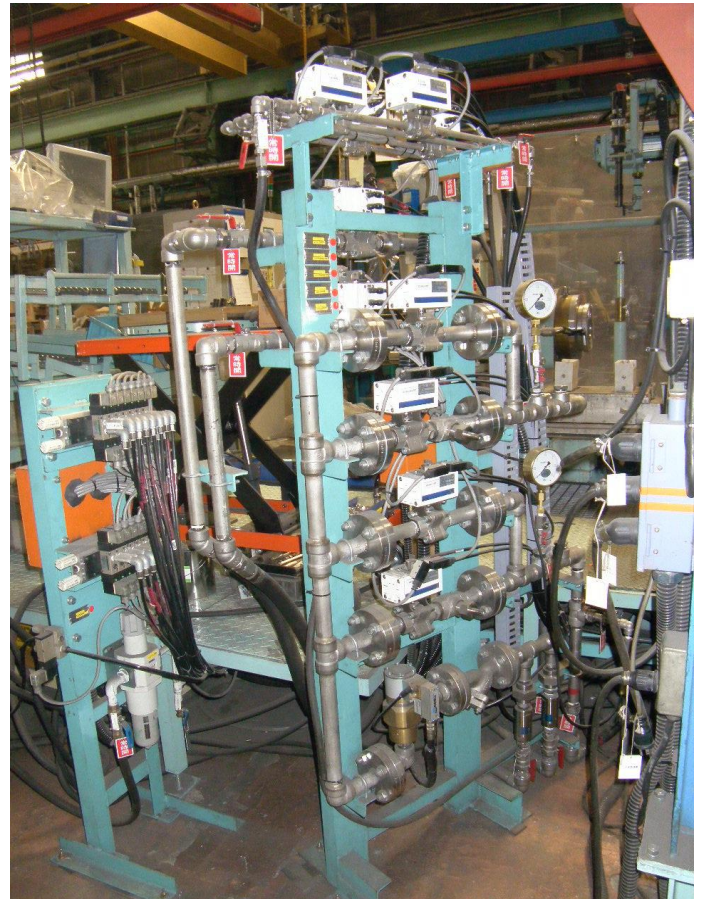
架道橋桁下部に取付け、トラック等による衝突事故の中で列車運行保安に影響する衝撃のみを検知する光ケーブル保護管・保護管取付治具・切断コイル・桁移動切断治具・引張切断治具から構成されるセンサー。

機器名	鑄造用金属溶融取鍋耐火炉材補修
製作期間	2002年4月～現在に至る



機器名	キューボラ 製作・据付
製作期間	1997年3月～2009年8月

鑄造用金属溶融取鍋耐火炉材補修で培った豊富な経験とノウハウによる、小型キューボラの製作。



機器名	水圧試験装置 水圧試験機バルブユニット
製作期間	2008年2月～2010年6月

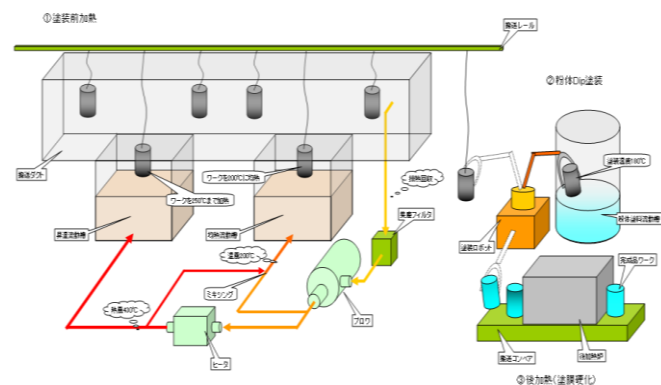
水圧試験機バルブユニットの製作、現場での工事



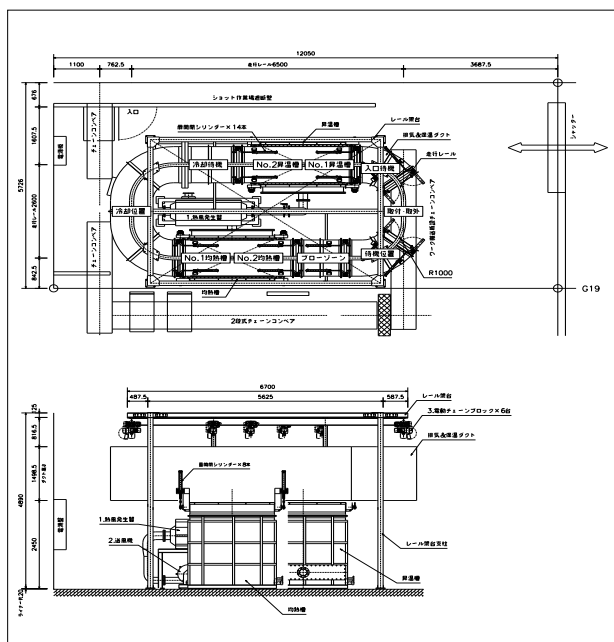
機器名	流動層熱処理設備 設計・開発・製作・据付
製作期間	2009年10月～2010年2月

粒子と気体を熱媒として対象物の加熱・冷却を速やかに行なえるようにしたもので熱処理工程のライン内組込みを可能にすると共に、熱源の選択によっては排熱を高効率に回収再利用できる省エネルギー・CO2排出抑制型の熱処理装置です。流動層加熱の高速加熱・均一加熱・省エネ・省スペース・CO2排出抑制といった特長を生かして機械部品などの塗装前加熱、熱処理、焼締め前加熱、乾燥等々の自動化ラインにおいてライン速度を落とすことなく組込みができ、コストダウン、生産能力増強、環境対策に効果を発揮します。

☆ 流動加熱と粉体塗装ラインの概要



☆ 流動層式加熱炉



1. 熱風発生器 ブロックヒータ 90kW
2. 送風機 ターボファン 15kW
3. 電動チェーンブロック キトー製250kg (パナソニック製トルクレーション制御)

流動層式塗装前加熱炉 (鋳物ワークの粉体塗装前加熱に使用)

2007年5月 製作設置工事完了

2007年5月～11月 試運転調整完了

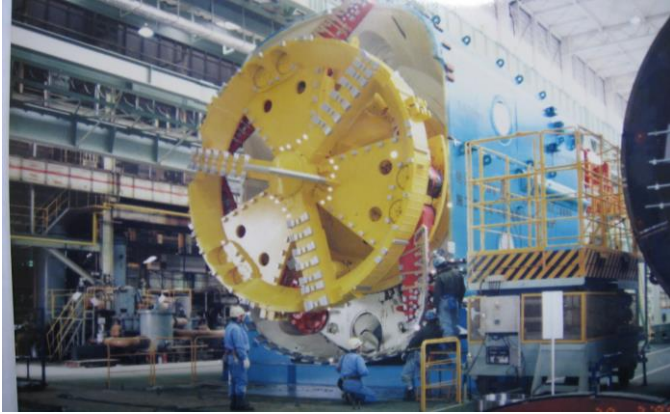
2007年12月～ 生産運転開始



機器名	ハーリング加工機 設計・開発
製作期間	2010年9月～2010年12月

管体から特殊治具でつばを形成し、分岐管を接続する。つば部分のアールが滑らかで流動性に優れ、チーズ継手が不要となり、溶接部の減少によるコスト削減、溶接部の腐食や品質不良リスクの低減を可能にします。

- 製作可能寸法
- 主管理径:最大150A
 - 分岐管口径:最大100A
 - 長さ:～4000L



機器名	異形断面シールドマシンカッター軌跡三次元計測
製作期間	1996年3月～1996年4月

異形断面掘削シールドマシンの円板カッター外周部の油圧作動補助カッターの刃先先端部を三次元計測器と専用計測治具の併用で、回転する刃先最先端部を計測し、CAD解析したデータを元に設計数値と比較し誤差修正を行なった

機器名	管内面粉体塗装設備 設計・開発
製作期間	2010年5月～2010年12月

金属管内面への粉体塗料コーティングをするための設備を開発中

会社概要

スローガン 「和をもって 安全第一・品質確保」

会社の商号 株式会社 タニキカン
創業年月日 昭和36年 4月
法人設立 昭和49年 1月
資本金 3,000万円
代表取締役 谷 竹治

事業所・所在地
本社・工場 〒663-8142
兵庫県西宮市鳴尾浜2丁目23番地
TEL: (0798)31-5975 FAX: (0798)31-5976
E-mail honsya@tanikikan.co.jp
URL http://www.tanikikan.co.jp

船橋営業所 〒273-0018
千葉県船橋市栄町2丁目16-1 ㈱クボタ京葉工場内
TEL: (047)437-0757 FAX: (047)437-0759

営業種目

- 設備配管新設およびメンテナンス工事
- 3次元フィールド計測、写真計測による配管設計製作および製罐加工
- 上下水処理機器製作および据付工事
- 流動層式加熱装置および砂冷却装置の設計・製作各種自動機設計・製作
- 鉄鋼プロセス用溶接機組立・据付・設置・作動SV
- 金属溶融取銅等耐火炉材補修・販売

許認可等

一般建設業 兵庫県知事許可
(般-3)第201041号 とび・土工事業
管工事業
機械器具設置工事業
電気工事業

組織

総務部
鳴尾浜工場(製造グループ・工事管理グループ・応用機グループ)
品質保証グループ
開発グループ
船橋営業所

従業員

44名

加入団体名

西宮商工会議所
尼崎工業会
日本溶接協会
近畿労務管理協会

主要取引先

旭テック㈱、アクアインテック㈱、岩谷瓦斯㈱
岩谷ガスエンジニアリング㈱、岩谷産業㈱、大阪富士工業㈱
㈱大阪ボイラー製作所、大阪電研㈱、㈱力ネコ、㈱神戸製鋼所
㈱クボタ、クボタ環境サービス㈱、群衆化学工業㈱、合同製鐵㈱
JR西日本コンサルタンツ㈱、大同電機㈱、多田電機㈱
㈱東海鋳造所、トーカロ㈱、㈱ナニワ炉機研究所、三浦工業㈱
三菱重工機械システム㈱、三菱重工工業㈱神戸造船所、三菱電機㈱
山村硝子㈱、菱彩テクニカ㈱
(50音順・敬称略)

工場概要

- 開設 工場棟 : 平成22年4月22日
事務棟1階 : 平成23年8月1日
- 所在地 兵庫県西宮市鳴尾浜2丁目23番地
- 敷地面積 約2,211㎡
- 工場面積 約1,325㎡(3棟合計 重量鉄骨 折板葺き)
- 主要設備

設備名称	能力他	数量
天井クレーン	10トン	2基
	7.5トン	1基
	2.8トン	3基
工作機械	汎用旋盤・フライス盤・ボール盤 他	1式
鋼材加工機	切断機・万能加工機・パイプマシン 他	1式
溶接機	TIG溶接機	6台
	CO2半自動式・抵抗溶接機	11台
計測器	3次元エリア計測装置、各種計測機器	1式
- 最大製作能力

製品寸法	D 5,000 × W 10,000 × H 4,000
単体重量	10トン

沿革

- 昭和36年 尼崎市杭瀬に於いて谷汽罐工業所の名称でボイラー設備据付、配管工事業を創業
- 昭和40年 久保田鉄工㈱(現 ㈱クボタ)武庫川製造所と取引を開始
- 昭和48年 久保田鉄工㈱環境装置事業部と取引を開始
- 昭和49年 前身である「谷汽罐工業株式会社」を設立 代表取締役社長に 谷 理一郎就任
- 昭和51年 業務拡大により尼崎市東本町に工場を移転
- 昭和52年 久保田鉄工㈱船橋工場と取引を開始
- 昭和60年 代表取締役社長に 谷 竹治就任
- 昭和62年 三菱電機㈱伊丹製作所と取引を開始
- 昭和63年 ㈱栗本鐵工所、㈱大阪ボイラー製作所、山村硝子㈱と各取引を開始
- 平成2年 旭テック㈱と取引を開始
- 平成5年 ㈱クボタ船橋工場内に、事務所、作業所を開設(現 船橋営業所)
- 平成6年 ㈱アクアテック、群衆化学工業㈱と各取引を開始
- 平成8年 阪神大地震の影響により尼崎市大物町に新社屋を建設し本社を移転
- 平成13年 多田電機㈱と取引を開始
- 平成17年 三菱重工工業㈱神戸造船所と取引を開始
- 平成18年 岩谷瓦斯㈱と各取引を開始
大阪市西淀川区に佃工場を開設
㈱クボタ枚方製造所バルブ製造部より粉体塗装ライン加熱流動槽を受注
三菱重工メカトロシステムズ㈱と取引を開始
- 平成19年 JRコンサルタンツ㈱、大同電機と橋荷衝撃感知装置の開発・製作を開始
- 平成20年 ㈱テック環境ソリューション㈱(現アクアインテック㈱)と取引を開始
- 平成21年 兵庫県知事より中小企業の新たな事業活動の促進に関する法律に基づき「経営革新計画」の承認を受ける
財団法人兵庫県科学技術振興財団より「連続式流動加熱設置装置の研究開発」について助成金受給
財団法人ひょうご産業活性化センターより「成長期待企業」の認定を受ける
- 平成22年 鳴尾浜工場完工、佃工場を閉鎖し鳴尾浜工場へ移転
資本金を3,000万円に増資
- 平成23年 西宮市鳴尾浜2丁目に新社屋完成 受変電設備更新(440V対応)
新社屋完成に伴い尼崎市大物町本社機能を鳴尾浜工場に移転
- 平成24年 新社屋移転を契機に、谷汽罐工業株式会社より株式会社タニキカンへ社名変更
クボタ環境サービス㈱と取引を開始
大阪富士工業㈱と取引を開始
合同製鐵㈱と取引を開始
- 平成25年 三菱重工メカトロシステムズ㈱より、東北電力原町火力発電所灰処理設備向け一般配管製作において、東日本大震災に係る感謝状を拝受
㈱神鋼環境ソリューションと取引を開始
神鋼鋼線工業㈱と取引を開始
- 令和3年 1月に設立47周年 4月に創業60周年を迎えた

タニキカン実績6