



株式会社 谷口金属熱処理工業所
TANIGUCHI HEAT TREATMENT CO.,LTD.

CORPORATE INFORMATION/HISTORY

会社概要/沿革

会社概要

会社商号（英語表記）	役 員
株式会社谷口金属熱処理工業所 (TANIGUCHI HEAT TREATMENT CO.,LTD.)	代表取締役 谷山 俊介
資本金	設立年月日
20,000,000円	1975年7月3日

株式会社 谷口金属熱処理工業所
TANIGUCHI HEAT TREATMENT CO.,LTD.

沿革

1975年 7月	大阪府堺市で宝工業株式会社として創業	2008年 1月	兵庫工場第二期工事竣工
1976年 7月	株式会社谷口金属熱処理工業所に社名変更	2008年 2月	「ホットガス®を利用したマルクエンチ炉試験機 完成記念講演会・発表祝賀会」を開催
1986年10月	四国工場第一期工事竣工	2008年 3月	OHSAS18001:1999審査登録
1990年 7月	四国工場第二期工事竣工	2008年 3月	愛媛県より「経営革新計画」に承認
1998年 3月	クリーンホットガスシステム研究開発開始	2008年11月	在日アジア外交官交流事業 「高知県・愛媛県の産業事情視察」として本社工場見学
1998年 7月	ISO9002:1994審査登録（以後ISO9001更新）	2009年 1月	兵庫工場第三期工事竣工
1999年 8月	固相・液相拡散接合処理研究開始	2009年 5月	石破茂 前農林水産大臣・熱処理廃熱を利用した栽培棟を視察
2004年 2月	大阪府中小企業創造事業認定（No.1546号）（以後更新）	2010年 4月	経済産業省 事務次官視察・懇談
2006年 4月	経済産業省より 「明日の日本を支える元気なモノづくり中小企業300社」に選定	2010年 5月	株式会社キグチテクニクスと業務提携
2006年 6月	本社工場を大阪工場に、四国支社を本社に移管登録	2010年 6月	新型浸炭低歪み炉発表会参加（大宮・名古屋・大阪）
2006～2008年	「中小ものづくり高度化法」に基づく計画認定 戦略的基盤技術高度化支援事業に採択	2010年 9月	経済産業省より 若手幹部候補生の民間企業派遣研修先として選定
2006年 12月	ISO14001審査登録	2012年 4月	JISQ9100認定取得 （大阪工場）
2007年 1月	兵庫工場第一期工事竣工	2017年 1月	JISQ9100航空宇宙品質マネジメントシステム認定取得 （兵庫工場）
2007年 10月	G E（ゼネラルエレクトリック社）より環境関連技術を持つ 日本の中小企業 3 3 社に選定		

あらゆる熱処理と設計段階での各種ご相談への取組み



四国工場は谷口金属熱処理工業所の本社工場であり、1986年の操業開始より四国全域・中国九州地方のお客様のあらゆる熱処理依頼に対応してまいりました。

素形材部門では常時、調質(焼入焼戻)、焼準(焼ならし)、焼鈍を行っており、ショットブラスト・サンドブラスト・表面塗装も承っております。

さらに、雰囲気熱処理(真空焼入・浸炭焼入・無酸化焼入・各種窒化等)や高周波焼入の小ロット対応～量産対応も好評です。

私たちは、常に他社企業と切磋琢磨してより良い製品を創り出す事が社会への奉仕ではないかと考えております。

設計段階での材質、形状、強度等のご相談を賜っております。

設備情報

主要熱処理設備	処理能力			台数
	寸法	最大処理重量 (グロス)	最高温度	
台車式熱処理	3,500W×3,500H×14,000L	90ton	1,050℃	1
台車式熱処理	3,500W×2,600H×7,000L	50ton	1,050℃	1
台車式熱処理	3,500W×3,400H×10,000L	80ton	1,050℃	1
冷却設備	処理能力			台数
冷却槽	3,300W×3,000H×6,300L			1
主要熱処理設備	仕様			台数
硬度計	ロックウェル			1
〃	マイクロビッカース			1
〃	ショア			1
〃	エコーチップ			1
付帯設備	処理能力			台数
天井クレーン	30ton/5ton			1
〃	10ton			1
〃	2.8ton			4
ショットブラストマシン (ハンガー式)	φ2,000×3,500H 3,000kg			1
ショットブラストマシン (タンブリング式)				1
矯正油圧プレス	500ton			1
矯正油圧プレス	15ton			1



重厚長大を得意とする設備と技術



大阪工場は谷口金属熱処理工業所の創業の地であり、高速道路 I C が近くアクセス良好な大阪府堺市海岸沿いに立地しており海上輸送も可能で、大型構造物(単体重量45 t、最長15m、最大幅5mまで処理可能)の熱処理を得意としています。

溶接構造物の応力除去焼鈍を中心に、焼入・焼戻、固溶化熱処理等、素形材熱処理の実績を豊富に持っていますので特殊な案件のご相談にも対応いたします。また、プレス矯正、ショットブラスト、塗装についても対応可能です。2012年4月にJISQ9100の認証を他工場に先駆けて取得し航空宇宙産業用金属材料の熱処理も実施しております。

設備情報

主要熱処理設備	処理能力			台数
	寸法	最大処理重量 (グロス)	最高温度	
台車式熱処理炉	4,000W×3,600H×14,800L	100ton	1,050℃	1
台車式熱処理炉	5,500W×5,000H×10,500L	120ton	1,050℃	1
台車式熱処理炉	4,300W×2,600H×10,200L	30ton	1,050℃	1
電気炉	500W×300H×600L	0.2ton	1,000℃	1
冷却設備	処理能力			台数
水槽 (200ton)	箱型 4,000W×4,000H×14,000L			1
主要熱処理設備	仕様			台数
硬度計	ハンドショア(C型・D型)			2
〃	エコーチップ			1
付帯設備	処理能力			台数
天井クレーン	45ton/10ton			1
大型トラック	15ton			1
中型トラック	4ton,3ton			3

大型構造物の熱処理工場。
単体重量45ton、最長15m、最大幅5mまで施工可能。
主に、溶接構造物の応力除去焼鈍が得意です。
又、同時にプレス矯正、ショットブラスト加工、塗装の対応も可能です。
ご相談に応じて、自社車両にて、引取り、納品も可能です。
その他、素形材熱処理の特殊な案件の実績もたくさん持っておりますのでご相談ください。
大阪府堺市海岸沿いの高速道路ICが近く、アクセス良好な立地です。



高度な熱処理技術で高い品質と生産性を実現



2007年1月より稼動いたしました兵庫工場は大阪工場、四国工場で培った技術を融合した特殊な設備を数多く有し、100 g の完成部品から40 t の重厚長大素材まで幅広い熱処理に対応可能です。

素形材部門では、船舶・製鋼・エネルギー関連プラントの分野で大手メーカーより多数の認定をいただき、単体重量40 t、最長16mまでの熱処理が可能です。 浸炭・真空部門では、自動車・産業機械等高度な精度が要求される分野において高度な熱処理技術を駆使し、お客様より要求される「品質・納期・価格」に応えるべく高い生産性を実現しています。

また2017年1月にJISQ9100の認証を取得し、「陸・海」から「陸・海・空（宇宙）」へと熱処理における挑戦の舞台を拡大しています。

設備情報

主要熱処理設備	処理能力			台数
	寸法	最大処理重量 (グロス)	最高温度	
台車式熱処理炉	5,000W×4,000H×16,000L	120ton	1,100℃	1
台車式熱処理炉	5,000W×4,000H×15,000L	120ton	1,100℃	2
台車式熱処理炉	4,000W×3,500H×16,000L	120ton	1,100℃	1
台車式熱処理炉	3,500W×3,500H×10,000L	80ton	1,100℃	2
台車式熱処理炉	3,000W×2,500H×7,000L	40ton	700℃	1
台車式熱処理炉	3,500W×2,000H×4,000L	20ton	1,100℃	1
オールケース型 ガス浸炭炉	1,200W×1,000H×1,800L	3,500kg	970℃	6
オールケース型 ガス焼戻炉	1,200W×1,000H×1,800L	3,500kg	650℃	3
真空洗浄機	1,200W×1,000H×1,800L	3,500kg		2
冷却設備	処理能力			台数
冷却槽	5,500W×4,000H×4,700L			1
冷却槽	3,500W×3,500H×11,400L			1
冷却槽	5,000W×4,000H×15,000L			1
空冷用冷却装置				
主要熱処理設備	仕様			台数
硬度計	ロックウェル			2
〃	マイクロピッカー			3
〃	ショア			3
金属顕微鏡				1
付帯設備	処理能力			台数
天井クレーン	30ton/10ton			4
〃	5ton/5ton			1
〃	5ton			1
〃	2.8ton			2
ショットブラストマシン (テーブル式)	φ1,500×850H 1,000kg			1
サブゼロマシン				1



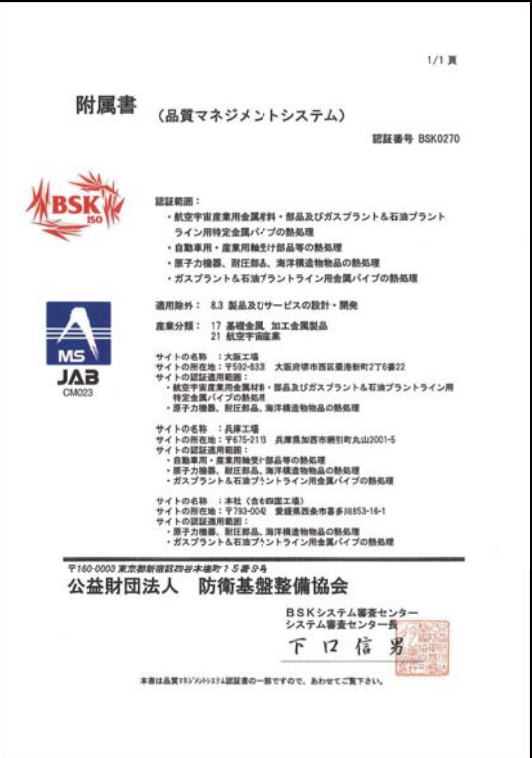
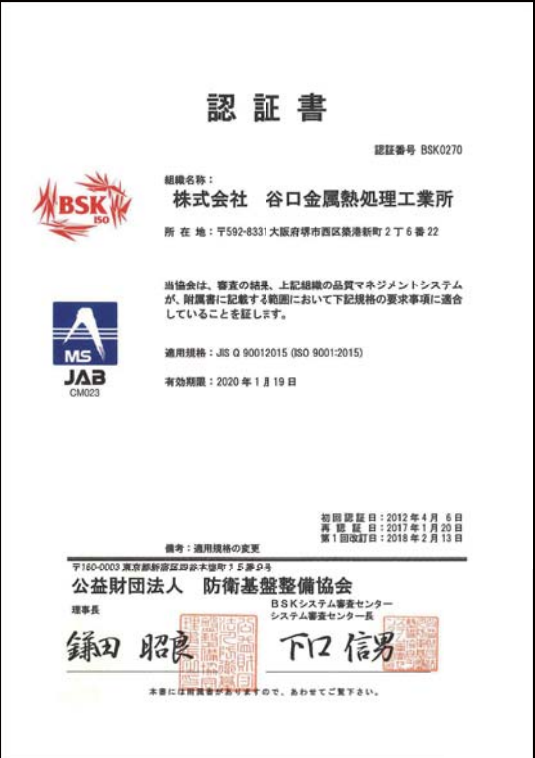
JISQ9100認証取得

世界標準の航空宇宙品質マネジメントシステム認証取得

株式会社谷口金属熱処理工業所 大阪工場では、航空宇宙品質マネジメントシステム(JIS Q 9100) の認証を、(公財)防衛基盤整備協会にて取得しました。 JIS Q 9100 は、航空宇宙産業特有の要求事項をJIS Q 9001:2008に追加した規格であり、これを遵守する品質保証体制を構築しています。

品質保証に対する社員の意識付けを強力に推進し、マニュアル管理やトレーサビリティを徹底。

さらなる進化の為の継続的改善を行うことにより、万全の品質マネジメントシステムを実施しています。

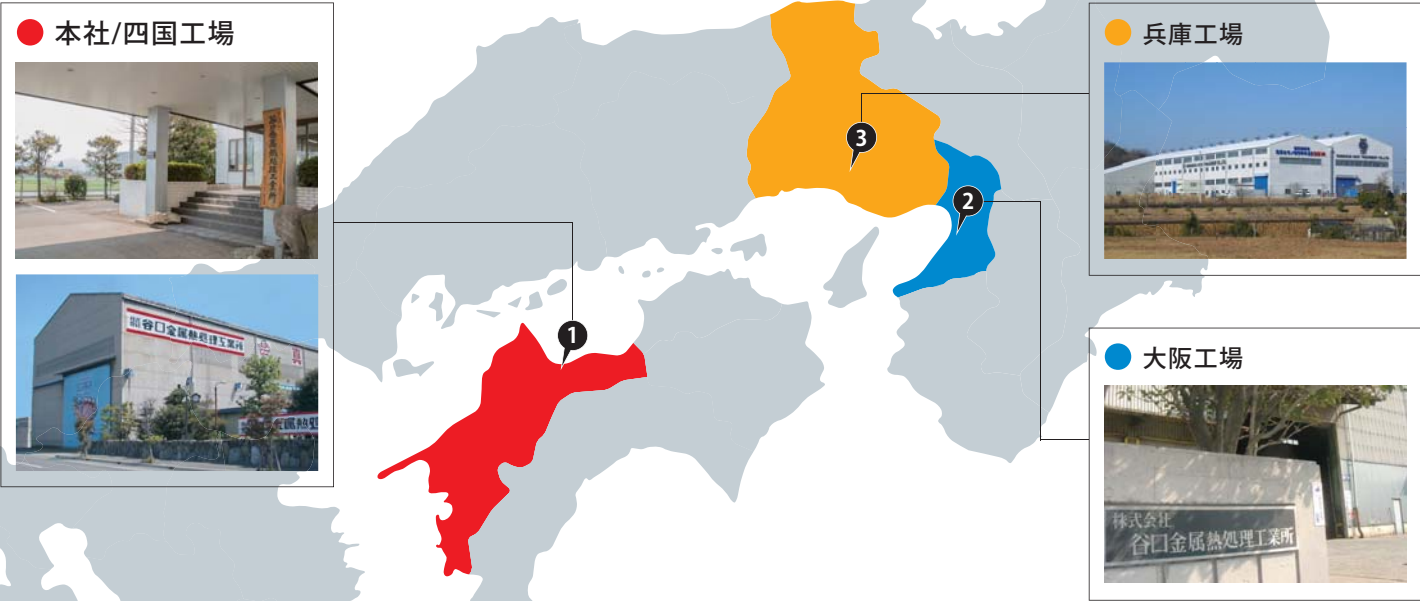


ISO14001認証取得

株式会社谷口金属熱処理工業所 四国工場・大阪工場・兵庫工場は、環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001を取得しました。



工場案内



本社・各事業所



- 本社 敷地/5,273平方メートル 建屋/1,999平方メートル

〒793-0042 愛媛県西条市喜多川853 (愛媛臨海団地)
TEL:0897-55-5515 FAX:0897-56-8877

■ 熱処理セミナー

■ 教育

■ 設計段階での各種ご相談
- 四国工場 敷地/14,175平方メートル 建屋/5,344平方メートル

■ 真空焼入焼戻

■ 浸炭焼入焼戻

■ 無酸化焼入焼戻

■ 高周波焼入焼戻

■ ガス窒化・ガス軟窒化・イオン窒化

■ 焼入焼戻(調質/Q T)

■ 焼準(焼ならし/N)

■ 焼鈍(SR)

■ ショットブラスト

■ サンドブラスト

■ 表面塗装



- 大阪工場 敷地/2,244平方メートル 建屋/1,242平方メートル

〒592-8331 大阪府堺市西区築港新町2-6-22 (堺臨海工業団地)
TEL:072-245-6555 FAX:072-245-3889

■ 焼入・焼戻・焼準・焼鈍

■ 固溶化熱処理

■ 表面塗装

■ 応力除去

■ ショットブラスト



- 兵庫工場 敷地/24,523平方メートル 建屋/8,324平方メートル

〒675-2113 兵庫県加西市網引町丸山2001-5(加西南産業団地)
TEL:0790-49-2955 FAX:0790-49-2956

■ 真空熱処理

■ 固溶化熱処理

■ 応力除去

■ ガス浸炭焼入・焼戻

■ 析出硬化熱処理

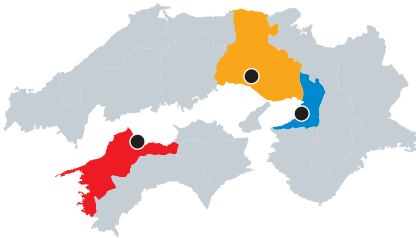
■ 表面塗装

■ 焼入・焼戻・焼準・焼鈍

■ ショットブラスト



熱処理とは、金属に個性を与える技術です。
私どもは、この技術を「見えない技術」と呼んでいます。
Heat-treatment is a technique which gives certain character to metals.
We call this "Invisible technology."



●本社・四国工場 | Head office and Shikoku factory

〒793-0042 愛媛県西条市喜多川853(愛媛臨海団地)
853 Kitagawa Saijo-shi, Ehime 793-0042, Japan
TEL:0897-55-5515 FAX:0897-56-8877
Phone:+81-897-55-5515 Facsimile:+81-897-56-8877



●大阪工場 | Osaka factory

〒592-8331 大阪府堺市西区築港新町2-6-22(堺臨海工業団地)
2-6-22 Chikkoushinmachi, Nishi-ku, Sakai-shi, Osaka 592-8331, Japan
TEL:072-245-6555 FAX:072-245-3889
Phone:+81-72-245-6555 Facsimile:+81-72-245-3889



●兵庫工場 | Hyogo factory

〒675-2113 兵庫県加西市網引町丸山2001-5(加西南産業団地)
2001-5 Maruyama Abiki-cho, Kasai-shi, Hyogo 675-2113, Japan
TEL:0790-49-2955 FAX:0790-49-2956
Phone:+81-790-49-2955 Facsimile:+81-790-49-2956



E-mail:5515@taniguchi-mht.co.jp

www.taniguchi-mht.co.jp

谷口金属熱処理

検索