

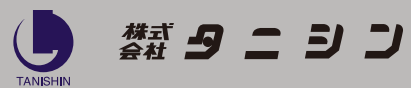


[www.tanishin-k.co.jp](http://www.tanishin-k.co.jp)



TANISHIN

STEELWORK CONSTRUCTOR



〒573-0114 大阪府枚方市穂谷4577-7

電話 (072) 859-4123 (代) FAX (072) 859-8364

E-mail [info@tanishin-k.co.jp](mailto:info@tanishin-k.co.jp)





大型ショッピングモールや高層ビル、マンション、スタジアムやテーマパーク、学校などの大きな建物。これら建築物の多くに、躯体として鉄骨が使われています。燃えにくく強度が高いだけでなく、大きな力が加わっても折れずに変形するだけです。鉄骨は、熱によって形を変えたり、部品を溶接で付けたりしながら、その建物の芯となる骨組み部分をしっかり支えています。

完成した建築物を見ても、鉄骨は見えません。見えないけれど、鉄骨がその建築物を支えていることには変わりはありません。長い鉄骨柱を切断し、設計に合うように溶接し、加工し、組み立てる。これが鉄骨製造会社の仕事。大きく重く、無骨なイメージの鉄骨ですが、職人達による繊細な技工によって、高品質の鉄骨製品に生まれ変わります。

向き合うのは“鉄”。けれどその向こうには、いつかその建物の中で生まれる人達の笑顔がある。鉄骨を扱う職人ひとり一人が、その意識を持って鉄骨製品の加工を行っています。

人々の安全快適な社会生活を、見えないところから支えている仕事。

それが鉄骨プライド。

見えないところで支えてる。それが、  
**鉄骨プライド。**



私たち人間の体を支えたり、臓器を守る「骨」がどのくらいの数かをご存じでしょうか。乳児の頃は300本以上、大人になるころには、いくつかの小さな骨が一体化し、206本に落ち着くそうです。骨は外観からは存在がわかりにくいものですが、私たちが生きる上で欠かせないものです。

建物が完成したあとは当社が製造した鉄骨が外から見える事はほとんどありません。

しかし見えないからこそ質の高い製品を。

創業からこれまでの50年間に培った技術・経験を活かし、お客様の期待にお答えできる高品質な製品をお届けする事を目標に、プライドと責任を持ってダイナミックかつ繊細な鉄骨製品を造り続けます。

代表取締役社長 谷口慎之輔



## 品質力

タニシンの鉄骨製品は「正確」「仕上がりの美しさ」「工期の遵守」において高い品質を誇っています。東北や関東など遠方からの受注も多く、それは当社製品の品質が信頼を得ているからこそ。その品質を保っているのは、ひとり一人の意識の高さと技術力です。

## 安全力

重い鉄を扱う職場なので、安全は最重要ポイントです。当社では無事故をめざして「安全な通路」「工場内の危険予知」などさまざまな取り組みを行い、750日無事故の表彰を受けました。令和3年7月の1200日無事故達成に向けてさらに気を引き締めて仕事に向かっています。



## コミュニケーション力

黙々と鉄と向き合っているようでいて、コミュニケーション力も大切な要素です。鉄骨製品はいくつもの工程を経てできあがっていくもの。同じ職場で働く仲間同志のコミュニケーションが上手くいと、製品の仕上がりの良さにもつながります。また当社は同業他社とも、業界仲間として良い関係を築いています。

# 3つの力。プライドを支える。

株式会社タニシンは、国土交通大臣の認定(Hグレード<sup>※</sup>)を受けています。それは高品質な製品、そしてそれを造り出すひとり一人の力が支えているのです。

施工実績



堺市新庁舎



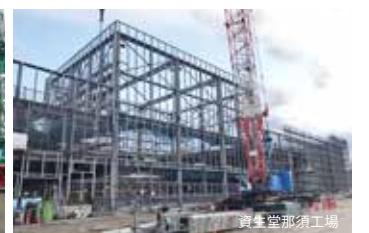
大阪駅北地区先行開発区域プロジェクト  
AブロックBブロック新築工事



堺場テクノサービス本社ビル



京都岡本記念病院



資生堂那須工場



サカタインクス



ダイハツ京都

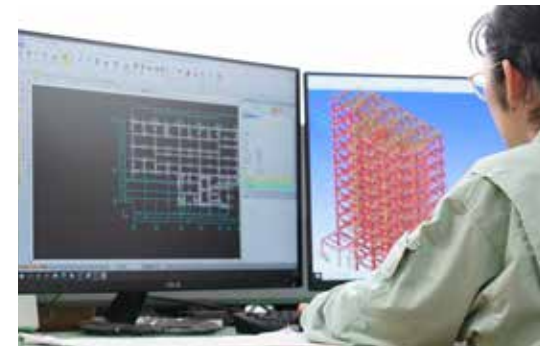
※(株)全国鉄骨評価機構などが実施する評価で、J(ジュニア)、R(レギュラー)、M(ミドル)、H(ハイグレード)、特殊な建築物を扱うS(スーパーハイグレード)の段階に区分されています。各評価によって携わることができる建築物の規模や使用鋼材の制限があります。





# 2Dを3Dへ進化させるのが、 鉄骨製造の仕事。

当社が扱う高品質な鉄骨製品が出来上がるまでには、数多くの工程があります。  
各部門において、ひとり一人の技術力と細やかな意識が品質を支えています。



## ＜作図と現寸作業・工程会議＞

設計図から、CADソフトを使用し鉄骨の図面（工作図）を作成します。  
その図面をさらに実物大の寸法に置き換える現寸作業を行い、鋼材の種類、本数などを割り出し、材料の発注をします。  
製作スケジュールや注意点確認、工程会議も行います。



## ＜素材加工＞

搬入された鋼材を切断、孔あけ、開先、ショットブラストなど鉄骨製造に必要な部材を作るための加工を行います。  
高精度な部材を迅速に製造するとともに、有資格者による品質検査が行われ、部材が完成します。



## ＜組立＞

加工された部材を、工作図にそって製品に組み立てる、2Dを3Dに変えていく工程です。  
重い鉄の部材を扱いますが、クレーンやリフトを使用するので力持ちである必要はありません。最近では女性の進出も進んでいます。図面を見て組み立てる作業は、展開図を読み解いたり、立体的に見るセンスが役立ちます。



## ＜溶接・ロボット溶接＞

組立工程で仮溶接された部分を溶接技術で接合し一体化していきます。大きな部分はロボット溶接で行うためオペレーターとしての作業。細かな溶接は繊細な技術が必要となるため溶接工が行います。

### ＜仕上げ・矯正＞

組立・溶接の工程を経た製品の最終チェック段階です。熱による多少のひずみを矯正し、溶接で出た残り屑などをきれいに取り除きます。当社では溶接後の外観検査にも力を入れており、最後まで細やかに気を配る工程があることが品質の高さにつながっています。

### ＜製品検査・超音波検査＞

検査には製品検査（寸法・外観）、超音波検査（溶接部）があります。発注元からの検査はもちろんですが、当社では各工程において自社検査を行っています。常時5～6人の検査員が工場内の各部署で検査しており、当社製品の信頼度を支えています。

### ＜塗装＞

完成した製品に、ケレンを十分に行い、サビ止めなどの塗装を施します。

出荷





# 大型建築物には欠かせない、 建築物の“芯”を造る “鉄の骨”。

芯の通った人材が求められている。

大型建築物には欠かせない、“鉄の骨”。

地上数百メートルの高層ビルや、ショッピングモール、公共施設など、大規模建築物の躯体となる鉄骨は、幾度かの大震災を教訓に、高水準の耐震構造が求められています。

強靱で耐久性に優れ、暮らしを守る「良い鉄骨」をつくるのが私達の重要な使命です。

また、その高い技術力を伝えていくことも重要な使命のひとつと考え、業界では、技術伝承と人材育成に注力し、試験制度などへの積極的な取り組みも行っています。



## 取得可能資格

未経験・無資格でも入社後に各種資格を取得することが可能です。資格に関する講習会も積極的に開いています。



資格取得費用全額負担

- 鉄骨製作管理技術者
- 溶接管理技術者
- 高力ボルト技術者
- 建築鉄骨製品検査技術者
- 建築鉄骨超音波検査技術者
- NDIS超音波探傷検査
- AW工場溶接・現場溶接
- AWロボット溶接オペレーター
- ロボットオペレーター
- 半自動溶接技能者
- アーク溶接技能者



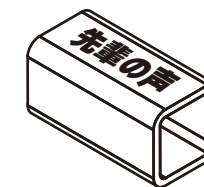
## 建築物を支える鉄骨製品に携わる仕事には、 “ものづくり”の心が大切です。

鉄骨製造における業務の1つに「組立」があります。鉄骨専用の施工図面を立体的に取り、実物の鋼材を配置し、仮溶接。机上の図面から、実寸サイズの鉄骨へと作り上げていきます。図面を読み解く知識や、立体への展開をイメージする事が必要な業務です。

「溶接」は、複数の部材を接合して新しい製品を作り出すものづくりのスペシャリスト。組立を終えた仮溶接部の本溶接を行います。集中力を絶やさず根気よく作業を行うことが求められます。高い技術を持つ資格者は業界内で非常に重宝される存在で、きれいに、早く、正確な溶接を行うには、経験と実績が必要です。

鉄骨製造業では、技術・技能について学び続け、製品の品質を高めていくことが大切になります。ひとり一人が安全に対する意識を高く持ち、自身の技術・技能を高めていくことで“いい仕事”を成し遂げられると考えます。鉄という素材は硬く重いですが、熱を加えることで溶かすこともでき、柔軟性を高めてどのような形にも変えることができます。身近でありながらもまだいろいろな可能性を秘めた鉄。経験を積むほどに“鉄のおもしろさ”を実感できるのがこの仕事です。

今後も建築物を支える主流製品として見込まれている鉄骨。技術を磨けば、自身の一生を支えてくれる仕事になります。

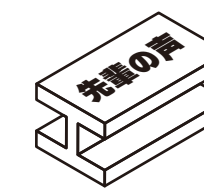


製造課  
真木 貴志



主に組立工程に携わっています。仮溶接も行うため、溶接の資格も取得しました。この仕事の魅力は、がんばればがんばっただけ知識も経験も身につくし、認めてもらえるところ。学歴も気にすることはありません。仕事をしていく中で壁にぶつかっても乗り越えた後には必ず結果がついてきます。僕は負けず嫌いなので「絶対、やったるねん」という気持ちで向き合ってきました。新人の頃は、間違えたり失敗すると先輩から怒られることもあります。そんな時は「なんで先輩にできて自分にできないんだろう」と、自分自身を向上させる気持ちで向き合いました。怒られても弱気にならず、自信をなくさず「絶対やってみせる」という思いで続けていけば、知識や技術が身につけてきます。

病院やショッピングモール等、地域の人達の生活基盤となる建物を支えている鉄骨を作っているという気持ちが、一番のやりがいだと思っています。また、この会社は人間関係がとても楽なところ。よけいな気疲れがないので、仕事に集中できていますね。



検査課・製造課  
廣田 佑介



前職は介護福祉士として介護施設に勤務していました。転職を考えていた際にタニシロを紹介してもらい転職をするのなら今までは違う業界にと思い転職を決めました。

入社後、鉄骨についての知識がまったくなく正直不安な所もありましたが、先輩方は優しく懇切丁寧に教えて下さるので、分からない事があれば相談のしやすい暖かい雰囲気職場だと思いました。

現在は超音波検査とロボット溶接のオペレータを兼務しています。まだまだ勉強中ですが、色々な経験を積むことができ、充実しています。





株式会社 タニシン

TANISHIN

## 会社概要

商号 株式会社タニシン TANISHIN Co., Ltd.  
 代表者 代表取締役社長 谷口慎之輔  
 設立年月日 平成12年3月27日  
 資本金 1,000万円  
 営業品目 建築鉄骨製造業(月産加工能力:1500t/月)  
 登録 建設業の許可 鋼構造物工事業 大阪府知事許可 般-29第120398号  
 国土交通省大臣認定 Hグレード(TFBH-172780)  
 従業員数 70名(2021年6月現在)  
 本社工場 住所 〒573-0114 大阪府枚方市穂谷4577-7  
 電話 072-859-4123(代)FAX 072-859-8364  
 E-mail info@tanishin-k.co.jp  
 敷地面積 工場敷地面積 11,350㎡  
 工場前ストックヤード 8,900㎡

## 会社沿革

昭和43年 4月 先代谷口治雄が大阪府枚方市尊延寺に『谷口熔工所』を創業  
 昭和46年 1月 鉄骨鋼構造物を手掛ける  
 昭和53年 3月 大阪府鉄構建設業協同組合に加入  
 昭和58年 4月 社名を『谷口熔工株式会社』と法人組織に改める  
 昭和60年 6月 本社工場を京都府京田辺市に移設  
 昭和60年 10月 全構連認定工場(Mグレード)を取得  
 昭和63年 4月 谷口慎之輔(現社長)入社  
 平成2年 10月 社名を『株式会社タニグチ』に改名  
 平成6年 3月 本社工場を京都府宇治田原町に移転  
 平成8年 4月 本社工場を大阪府枚方市穂谷(現本社工場)に移転  
 平成12年 3月 社名を『有限会社タニシン』に改名.谷口慎之輔が新社長就任  
 平成16年 4月 建築基準法改定に伴い.新性能評価の国土交通大臣認定(Mグレード)取得  
 平成20年 3月 会社商号を『有限会社タニシン』より『株式会社タニシン』に変更  
 平成20年 4月 国土交通大臣認定(Hグレード)取得  
 平成24年 12月 国土交通大臣認定(Hグレード)更新  
 平成29年 12月 国土交通大臣認定(Hグレード)更新

## 資格所有者数

- 鉄骨製作管理技術者 6名(1級5名/2級1名)
- 溶接管理技術者 7名(1級3名/2級4名)
- 高力ボルト技術者 1名
- 建築鉄骨製品検査技術者 5名
- 建築鉄骨超音波検査技術者 3名
- NDIS超音波探傷検査 3名(レベル22名/レベル11名)
- AW工場溶接・現場溶接 11名
- AWロボット溶接オペレーター 6名
- ロボットオペレーター 10名
- 半自動溶接技能者 19名
- アーク溶接技能者 10名