



## 世界に雄飛する谷坂鉄工

谷 坂 誠 多 朗\*

本社工場 兵庫県尼崎市長洲西通1-45  
(敷地面積 5165平方米)

電 話 06-401-3321 (代表)

テレックス 524-2839

ファクシミリ 06-488-4100

滋賀工場 滋賀県甲賀郡甲西町高松町1-2  
(敷地面積30,540平方米)

(社宅用地 7440.01平方米)

電 話 07487-5-1331 (代表)

ファクシミリ 07487-5-1332

資 本 金 3900万円

従 業 員 120名

創 業 1914年4月

会社 設立 1953年8月

### 概 要

#### (I) 製 釘 機

当社は、会社設立後、主として、製釘機の製造販売に注力して参りました。その結果、製釘機のタニサカとして、日本全国の製釘業者は勿論の事、世界各国にタニサカの製釘機が活躍しております。

#### (II) 電磁式自動秤量包装機

製釘機で出来た釘を効率よく包装する為の電磁式自動秤量包装機を開発して、日本全国で広く使用されています。

この装置の特徴としては、(1)電磁石により釘のような細長いものを一定方向にそろえる為、包装の大きさが小さくなる、(2)毎分100kgの高効率の包装が可能である、(3)大幅な省力化が可能になる、等であります。本機以外にも包装運搬関係の合理化装置も、数多く

製作しております。

#### (III) 伸 線 機

伸線機の製造については、歴史は古いのですが、本格的に作り出したのは昭和41年(1966年)頃からであります。

これは、wire rod より連続伸線して、釘用鉄線、亜鉛メッキ鉄線、ワイヤーロープ用鋼線、スプリングワイヤー用鋼線、P. C. ワイヤー用鋼線等に使用されています。

この他、自動車のタイヤの中に使っているスチールコードワイヤー用鋼線(非常に細い)や、ボルト、ネジ関係用ワイヤー製作用伸線機等、幅広く機種も有りますが、これらの機種的设计製作も根気よく続けています。

この伸線機も、国内のみならず、世界の各地に販路を広げています。

#### (IV) 平ダイス式高速ローリング機

これは転造によって、ネジを成形していく機械であります。米国ハートフォード社との技術提携により製作していますが、高能率、高精度の優秀機と云う事で、ネジメーカーの注目を浴びています。特に、自動車用ネジメーカーや、タッピングスクリーメーカーで好評を得ています。尚パレット釘 etc. のスクリーネイルの転造にも使用され重用されています。

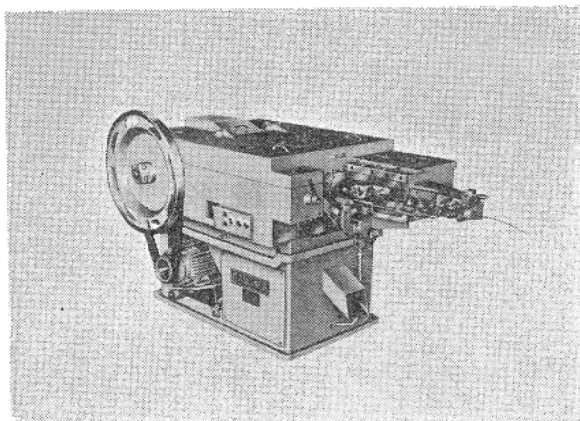
#### (V) 鬼 針 機

メッキ線、又は被覆線を使用して、有刺鉄線を作る機械であります。牧場関係には相変らず人気があります。特に、北米、中南米、東南アジア、オーストラリア、アフリカ方面からの引合いが多数あります。

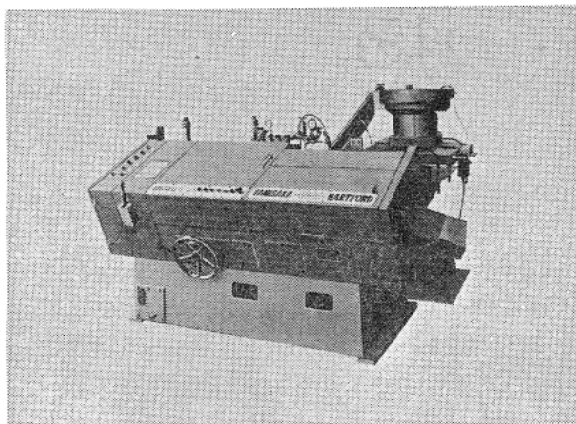
#### (VI) 薄板メッキ装置

薄鉄板の切板をメッキする装置で有ります

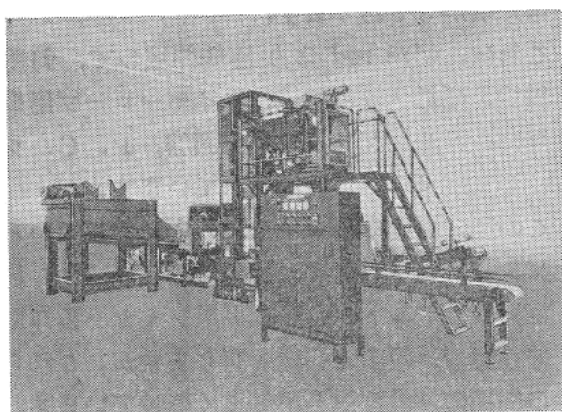
\* 谷坂誠多朗 (Jotaro TANISAKA), 株式会社谷坂鉄工所, 代表取締役社長



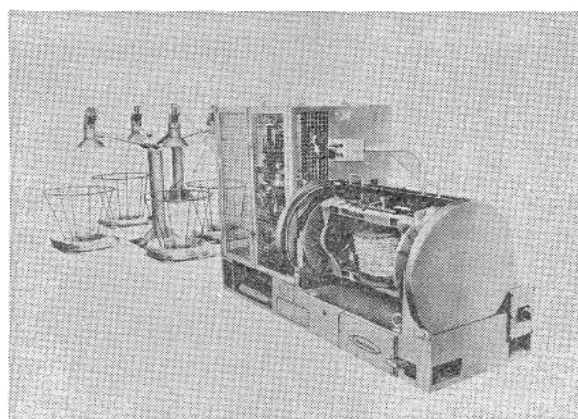
製釘機 MTG-S 3



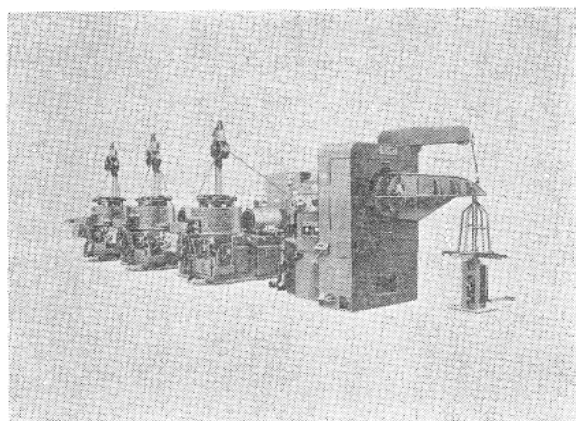
転造盤 (ローリングマシン) 10-400V



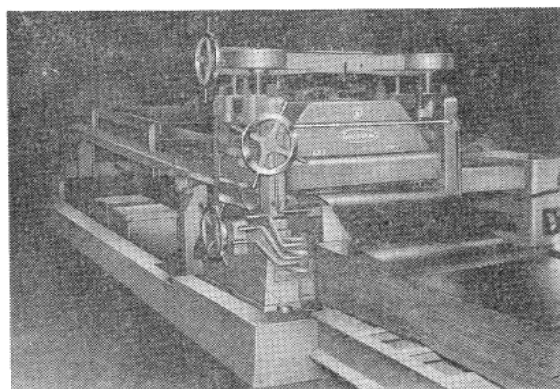
パッキングマシン (電磁式自動秤量包装機)  
TDP-25



鬼針機 TSB-7



連続伸線機



薄板メッキ装置

が、これも海外向に可成り出荷しています。最近、段々容量が大きくなり、coil 原板より連続メッキする装置も手がけつつあります。

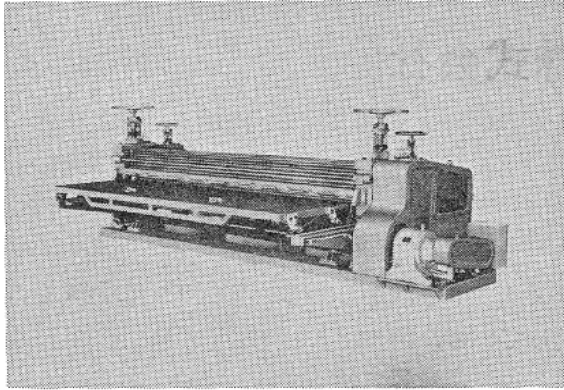
#### (VII) 浪付ロール機

これらメッキされた板を、浪付ロール機で浪付して強度を増し、屋根、側壁等に利用しま

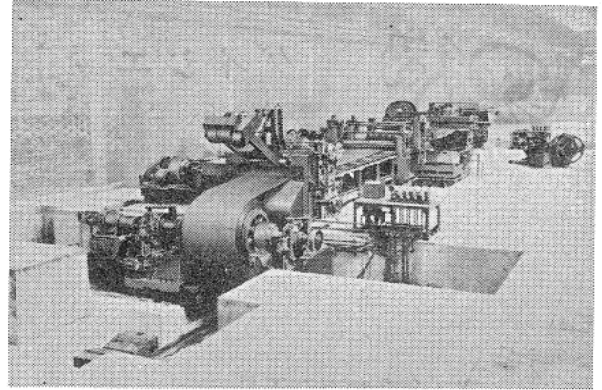
す。この浪付ロール機も、中南米、アフリカ方面に多数輸出しています。

#### (VIII) シャーライン

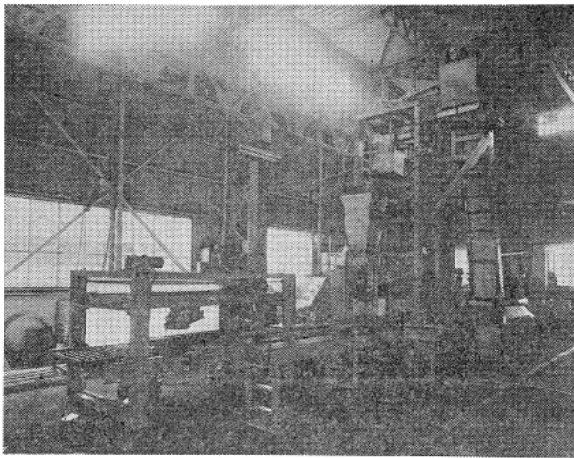
コイル状の 5 ton, 10 ton, 20 ton, の板を、レバラーで平坦にして、一定の長さに切断していく装置であります。今のところ、0.1mm 厚さから、9 mm 厚さ迄の シャーラインを



浪付ロール機 TSCE-102 LF



スリッターライン



パッキングマシン TDP-25

作っています。

#### (IX) スリッターライン

これもコイル状の板をスリットして、パイプ等をつくる為の前作業を行うラインです。

これらの機械も、昔は、大手の機械メーカーで作っていましたが、当社も、設備機械の充

実と設計技術の向上により、各種の機械を製作し得るようになりました。

本社工場は、工場のスペース上、単体の機械を主として作り、滋賀工場は、スペースも大きい為、ライン物の機械の組立まで行っています。

#### 結 語

当社は、短年月の間に、多数の機種を開発して参りました。この為、設計も製造も大変な努力を必要としましたが、とりわけ製造は、多機種の為、多くの部品の製作と管理を必要として、大変な苦勞が有りました。そのため、生産管理用にコンピューターの導入を実施し、生産工程、原価計算、在庫管理の OA 処理へと進んでおります。

我々は、今後共、近代経営の手法をとり入れ、日本の産業界、いや世界の需要家に貢献して行き度いと思うのであります。