



hiroho

A next-generation Package System ヒロホ株式会社

LARGE-SIZED COMPOUND MATERIAL

TOTAL SUPPORT FOR DISTRIBUTION SYSTEM

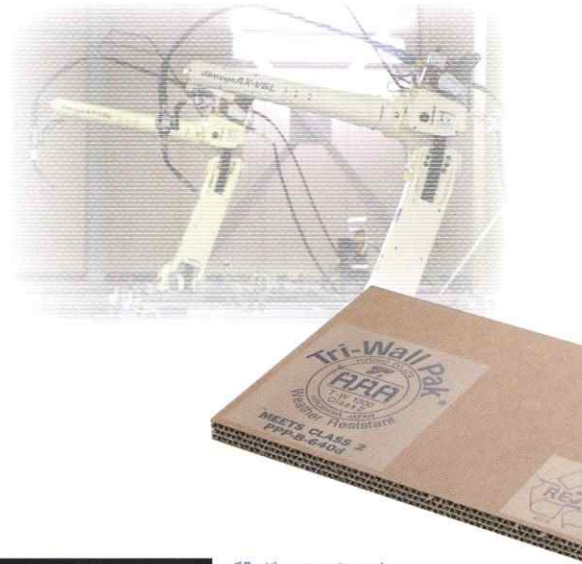
大型物流対応

台車 パレット等



大型搬送用スチールパレット
バンパー受け用台車。
プラスチック製緩衝材との組合せ。

大型搬送用スチールパレット
エアバックケース受け用台車。



かご車(キーパー&コンテナ)
アルミ箔ラミネートフィルムと高発泡
ポリエチレンシート(又は、ビーズ発
泡ボード)を積層した原反を複合縫
製しており、アルミ箔の光・熱の反
射効果、発泡体の断熱性によって、
優れた遮光・断熱性を発揮します。



クールキーパー
軽くて折畳みが可能で、
回収・収納時に場所をと
りません。フリーサイズ・
フリーロット対応。

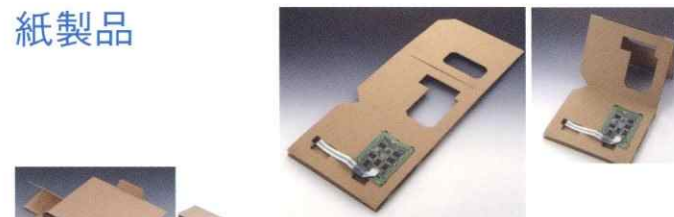


段ボールパレット
フリーサイズ、
フリーロット対応。



トライウォール
軽いのに木のように強い。耐水性の高い、三層特殊強化段ボール。

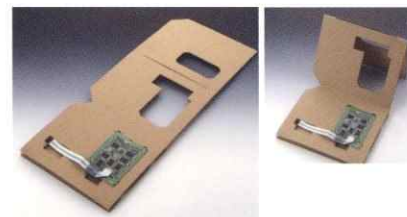
紙製品



折畳み時

カミコン

ケースと中仕切りを一体化。
組立て時、ケースを広げると、
中仕切りが自動的に広がります。



ファインモールド成型トレー
パルプモールド成型後、更に上下の
金型で圧縮プレスし、精度を高めます。



紙トレー

1枚の段ボール平板を山
折、谷折りする事によって、
低コストのワンウェイ用ト
レーへと変わります。



紙トレー

1枚の板紙プレス加工後発泡体
(緩衝材)接着による小ロット
対応の紙トレーです。



緩衝材付きケース
外ケースを利用して、
製品が中空状態で
搬送されます。



仕切り緩衝材

METAL

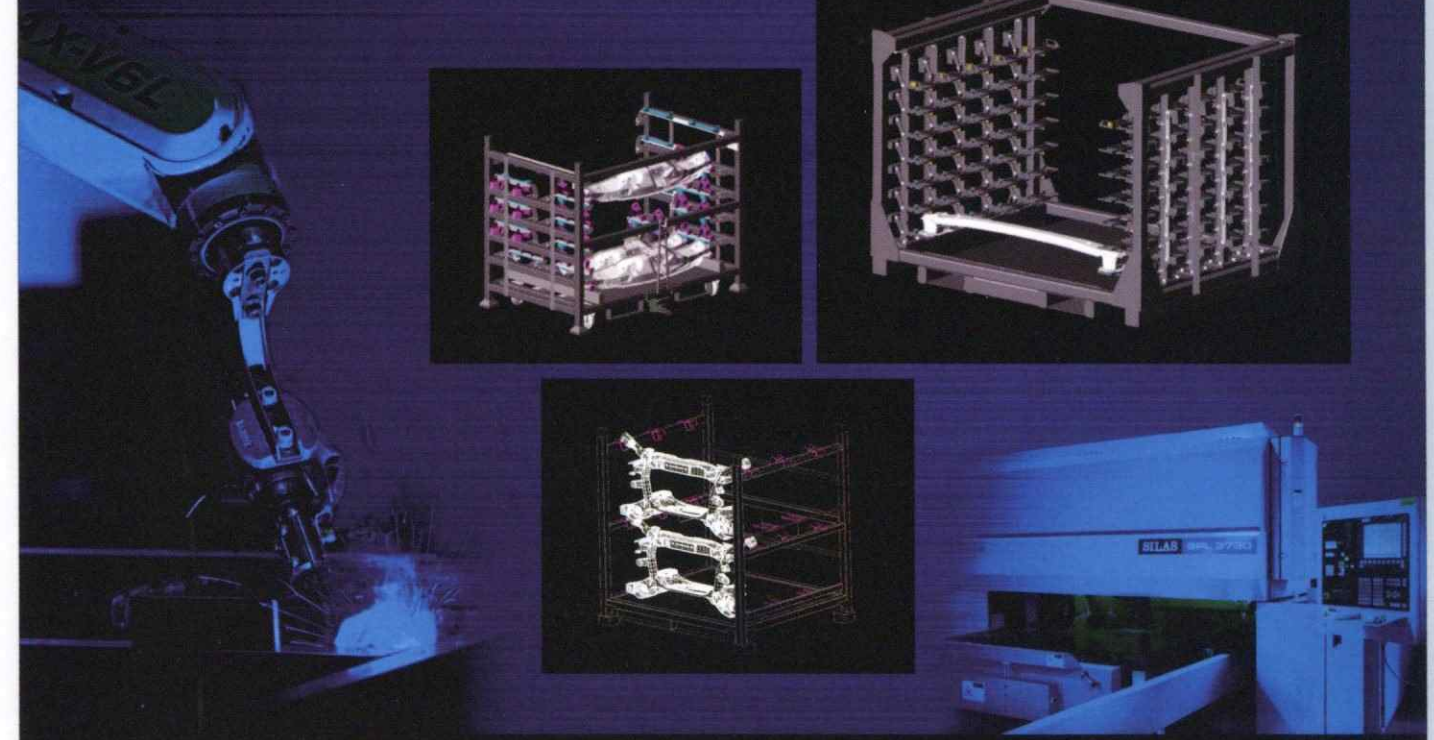
TOTAL SUPPORT FOR DISTRIBUTION SYSTEM

物流の大型化
生産ラインのオートメーション化
リードタイムの短縮化

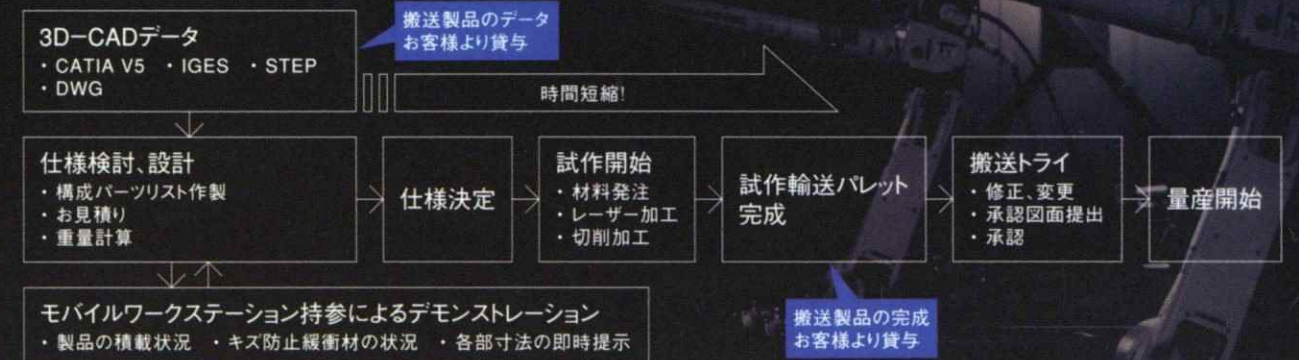
物流設計はお客様のニーズとともに——。
時代は高性能化・高精度化が標準化され、
他素材とのジョイント・スピードとともに進化し続けています。

ヒロホーメタル事業部は的確な素材選定を行い、
更なる加工技術の向上を目指します。

キーワードは「ROBOTIZING」!



金属製輸送パレット製造までの流れ



CASE, PARTITION, BUFFER MATERIAL

TOTAL SUPPORT FOR DISTRIBUTION SYSTEM

通函・仕切・緩衝材



通函
プラスチック段ボール製通函です。



通函
内容を重視した、薄板厚素材（プラスチック及び圧縮板紙）での通函です。



アルミボックス、
ルーター加工仕切り付



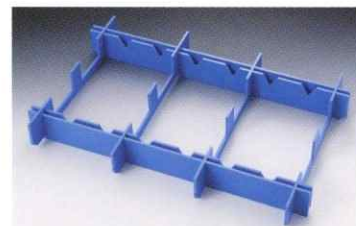
コンテナ
保管スペースを大幅に削減できる2色成型コンテナ。使用する時は180°回転してスタッキングして使います。



仕切り
導電性プラスチック段ボール製の組仕切りです。箱の有効寸を限界まで使った仕切りとなっています。



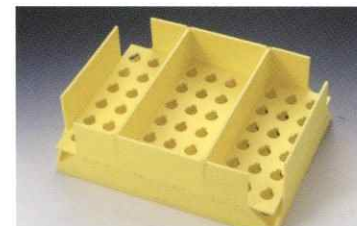
仕切り付コンテナ
自動車燃料ポンプの通函内仕切りです。従来横置き6ヶ入から縦入れに改良し、8ヶ入にする。輸送効率3割UPし、更に輸送中の安全性を大幅に向上させました。



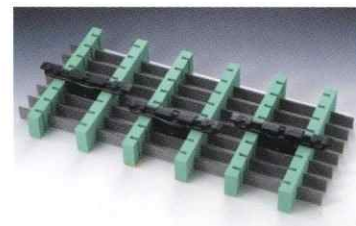
仕切り緩衝材
洗浄ライン対応可能な、小ロット対応の無発泡ポリエチレン製トレイ器具です。



仕切り緩衝材
帯電防止素材で埃が付きにくい仕切りです。色がピンクの為、色分け用仕切りとして使用されることもあります。



仕切り緩衝材
薬の錠剤、型押しシリンダーヘッド収納器具です。揺れてシリンダー同士が触れない様に仕切りを2段方式にし、重さに耐えられる様、棧（桁）を2本入れました。



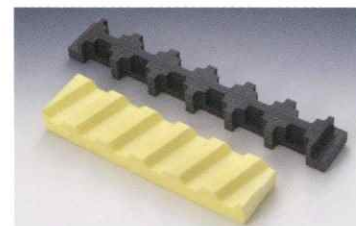
仕切り緩衝材
製品形状が異形の為、共通部分形状を利用して作成した仕切りです。その事により出し入れが容易になりました。



仕切り緩衝材
プラスチック段ボールと発泡ポリエチレンを使用。収納効率を保ちながら商品を傷つけない仕切りです。



仕切り緩衝材

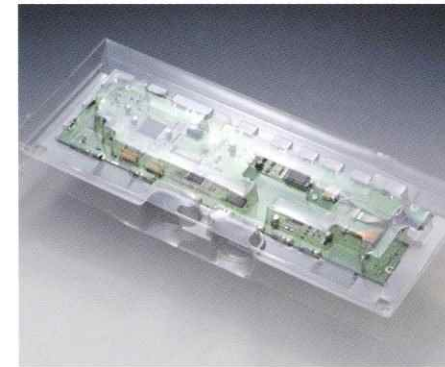


受具
耐油性、剛性、防水性の高い低発泡ポリエチレン。ルーター切削加工による台車・コンテナ取り付け用受具です。

VACUUM MOLDING TRAY

TOTAL SUPPORT FOR DISTRIBUTION SYSTEM

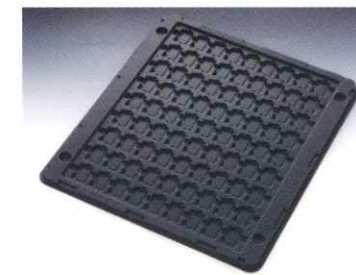
真空成型トレイ



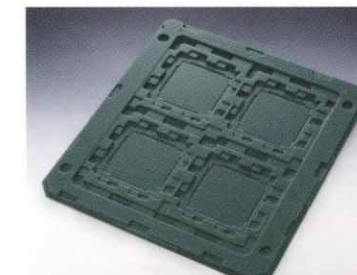
プリスター式真空成型トレイ



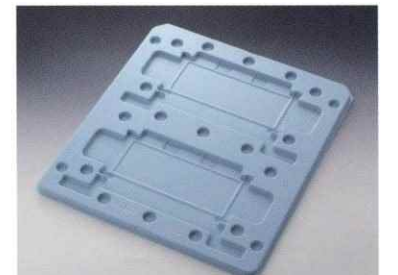
真空圧空成型トレイ
高さのある製品を搬送させるための真空圧空成型のポリプロピレン製トレイ。



真空成型トレイ
カーボンコーティングのベーシックな導電性トレイです。



真空成型トレイ
NONカーボンコーティングで定期的な導電性トレイです。材質を変えれば半透明緑になります。



真空成型トレイ
洗浄し、リユースで使用する、工程間対応の半永久帯電防止仕様、ABS樹脂製トレイです。



真空成型トレイ



真空成型トレイ

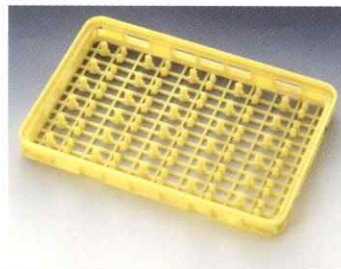


真空成型トレイ

BEADS FOAMING, INJECTION MOLDING TRAY

TOTAL SUPPORT FOR DISTRIBUTION SYSTEM

トレー



射出成型トレー (ハードトレー)



トレー付きコンテナ



ファインモールド成型トレー
ハルブモールド成型後、更に上下の金型で圧縮プレスし、精度を高めます。



ビーズ発泡成型トレー



ビーズ発泡成型トレー



ビーズ発泡成型トレー



ビーズ発泡成型トレー
導電性の、トレーと蓋のセットによる通函仕様です。



ビーズ発泡成型トレー
ロボットバラタイジング対応のポリプロピレン製成型トレー。



ビーズ発泡成型トレー
耐熱・耐薬品性に優れたロボット搬出対応の低倍発泡ポリスチレン製成型トレー。



ビーズ発泡成型トレー



ビーズ発泡成型トレー

FUNCTION MATERIAL, PACKING MATERIAL & MACHINE

TOTAL SUPPORT FOR DISTRIBUTION SYSTEM

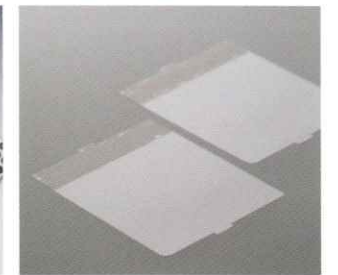
機能材料

ハイテクノロジー分野においては更に高度化・小型化・精密化が進み、私共に求められる役割も高度かつ重要になっています。ヒロホーは「クリーンルーム(ブース内クラス1000)」を設置し、お客様により高精度な部品をお届けします。



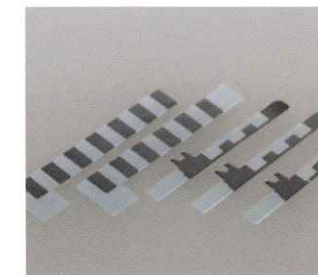
ハーフカット加工品

両面テープ・フィルム・各種発泡品・フェルト等、色々な素材に対応します。



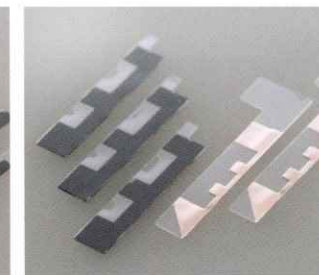
拡散シート

両面テープの部分貼りがポイントです。



FPC固定用両面テープ

片面テープタブ付(微粘着タブ付)がポイントです。



シールド用テープ

銅箔テープの異形状(タブ付)がポイントです。



耐熱ラベル

耐熱性、耐溶剤性に優れた基材・粘着剤を使用し、プリント基板製造など、その特性が要求される工程で使用されています。



静電気(ESD)対策ラベル

静電気を放出する特殊粘着剤を使用し、ラベルを剥離紙から剥がす時に発生する静電気を最小限に抑えます。

消耗品
衛生用品



クリーンルーム対応

紙ウエスから接着剤、クリーンルーム用品まで、工場でお使いのほとんどの消耗品・備品を取り揃えております。

包装資材
包装機械



商品を含むだけでなく省人化・環境保護・資源節約にも配慮した「包装」を提案します。包装資材・包装機械はヒロホーのスタート事業かつコア事業のひとつです。まだまだ力を入れていきます。

会社概要

社名	ヒロホ株式会社	
設立年月日	昭和39年7月21日	
本社	〒738-0007 広島県廿日市市城内3丁目17-1 TEL:0829-34-2171 FAX:0829-34-0721	
資本金	3,260万円	
従業員	総数 320名	
取引銀行	中国銀行 三菱UFJ銀行 もみじ銀行	広島西支店 広島支店 商工センター支店
役員	代表取締役社長 取締役副会長 常務取締役 常務取締役 取締役 取締役 取締役	小早川 昌士 小早川 晃治 田岡 直之 森坂 満代 柳田 尚香 大上 孝幸 塚原 優太
決算	年一回 十二月末	

沿革

昭和39年 7月 資本金60万円で広島市中区本川町に広島包装用品株式会社として設立。本社社屋を建設。本川町より西区草津東へ移転。

昭和42年12月 尾道営業所を開設。

昭和44年 8月 尾道工場（現尾道eit工場）を建設。

昭和44年 9月 資本金2,000万円に増資。

昭和48年 3月 防府営業所を開設。

昭和48年10月 資本金3,260万円に増資。

昭和49年 8月 社名をヒロホ株式会社に変更する。

昭和57年12月 佐伯工場を建設。

昭和62年10月 岡山営業所を開設。

平成元年 7月 尾道第二工場（現尾道工場）を新設。

平成 4年 1月 東広島営業所を開設。

平成 4年12月 北九州営業所を開設。

平成 5年 1月 佐伯工場にて段ボールケース製造を開始。

平成 5年 7月 佐伯商品センターを新設。

平成 5年10月 岡山支店・岡山工場（現岡山eit工場）を新設。

平成 8年 5月 岡山東営業所（現annex岡山東）を開設。

平成12年10月 広島営業所を広島市から廿日市市へ移転。

平成13年 8月 防府営業所を移転し、山口営業所と改称。

平成16年 5月 同時に山口工場を新設。

平成17年 7月 佐伯にてメタル事業を開始。

平成18年 1月 三原工場（現annex三原）を開設。

平成18年 1月 北九州営業所を移転し、九州支店と改称。

平成19年 1月 同時に九州工場を新設。

平成20年 3月 廿日市工場を開設。

平成22年 3月 三重工場（現annex三重）を開設。

平成25年 6月 名古屋港営業所を開設。

平成27年 3月 滋賀工場を開設。

平成28年 1月 滋賀営業所（現滋賀支店）を開設。

平成28年 3月 名古屋港営業所を移転し、岐阜海津営業所と改称。

令和 2年 5月 本社を広島市西区草津東より現住所へ移転。

事業所一覧

- ☆ 広島ブロック
 - 広島営業所
〒738-0202 広島県廿日市市峠245-35佐伯工業団地
TEL:0829-74-3320 FAX:0829-74-3977
 - 東広島営業所
〒739-0268 広島県東広島市志和町大字志和西字湯谷687-1
TEL:082-433-5820 FAX:082-433-5830
 - 尾道営業所
〒729-0141 広島県尾道市高須町西新涯5520
TEL:0848-46-1231 FAX:0848-47-0607
 - 佐伯工場
〒738-0205 広島県廿日市市玖島大名3798-5
TEL:0829-40-0400 FAX:0829-40-0401
 - 廿日市工場 ● 広島メタル事業部
〒738-0202 広島県廿日市市峠245-35佐伯工業団地
TEL:0829-74-4488 FAX:0829-74-4410
 - 尾道eit工場
〒722-0221 広島県尾道市長者ヶ原1丁目220-6
TEL:0848-40-0234 FAX:0848-40-0235
 - 尾道工場
〒729-0141 広島県尾道市高須町西新涯5576
TEL:0848-47-0789 FAX:0848-47-0778
 - annex三原
〒722-1516 広島県三原市八幡町本庄500
TEL:0848-60-5030 FAX:0848-60-5033
- ☆ 東部ブロック
 - 岡山支店
〒715-0004 岡山県井原市木之子町3701-10木之子工業団地
TEL:0866-63-3300 FAX:0866-63-3553
 - annex岡山東
〒709-2124 岡山県岡山市北区御津高津120-31御津工業団地
TEL:0867-24-9380 FAX:0867-24-9388
 - 滋賀支店
〒520-3405 滋賀県甲賀市甲賀町隠岐2403-12甲賀西工業団地
TEL:0748-88-8001 FAX:0748-88-8002
 - 岐阜海津営業所
〒503-0654 岐阜県海津市海津町高須204番地
TEL:0584-53-3407 FAX:0584-53-3408
 - 岡山eit工場
〒715-0004 岡山県井原市木之子町3701-10木之子工業団地
TEL:0866-63-3310 FAX:0866-63-3553
 - 滋賀工場
〒520-3405 滋賀県甲賀市甲賀町隠岐2403-12甲賀西工業団地
TEL:0748-88-8001 FAX:0748-88-8002
 - annex三重 ● 三重メタル事業部
〒510-0303 三重県津市河芸町東千里924
TEL:059-244-1058 FAX:059-245-7337
- ☆ 西部ブロック
 - 山口営業所
〒754-1102 山口県山口市秋穂西711
TEL:083-984-0015 FAX:083-984-0020
 - 九州支店
〒820-1111 福岡県飯塚市勢田338-118松尾工業団地
TEL:0948-96-3117 FAX:0948-96-3105
 - 山口工場
〒754-1102 山口県山口市秋穂西711
TEL:083-984-0015 FAX:083-984-0020
 - 九州工場 ● 九州メタル事業部
〒820-1111 福岡県飯塚市勢田338-118松尾工業団地
TEL:0948-96-3137 FAX:0948-96-3105
 - 山口メタル事業部
〒747-0824 山口県防府市新築地町32-9
TEL:0835-26-1601 FAX:0835-26-5775

