



HIROTANI
Since 1951





**taking to the FUTURE.
History is telling EVERYTHING.**

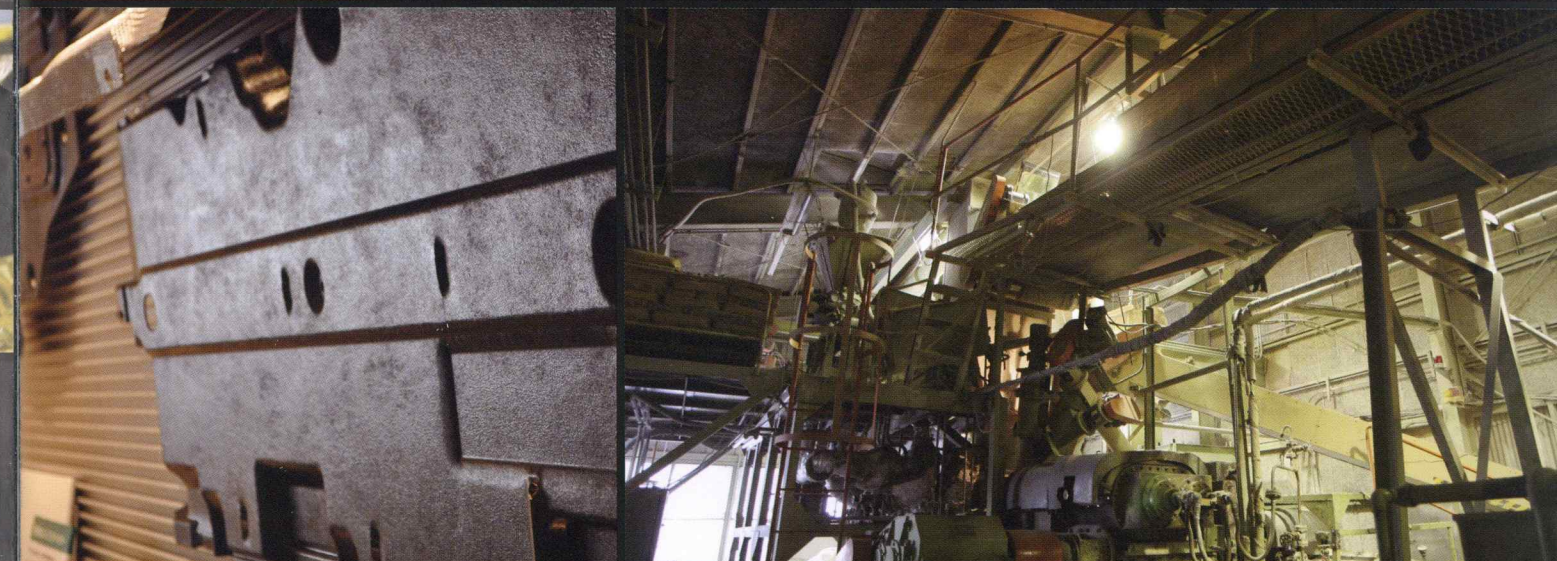
地道な技術の積み重ねと資源・環境への配慮重視。

自動車が登場して100年あまり。自動車は新しい世紀を迎え、日々の経済活動や生活に欠かせないものになりました。しかし、その華やかな発展の一方で、資源・環境問題や安全面など多くの課題を抱えるようになりました。

その様な時代背景のもと、株式会社ヒロタニは『音づくりをキーワードに事業構造の変革を実現する。』と、あるべき姿をかけた、NVH（※NVH＝騒音・振動・衝撃）低減技術、リサイクル技術、軽量化技術を、“Little strokes fell great oaks.”の精神のもと、一步一步積み重ねて参りました。

創業から50年を超えるひとつひとつの歩みが、開発力・技術力となり、現在のわたしたちの基盤を創造しました。“歴史がすべてを語る”。

株式会社ヒロタニは、いつまでもそのように思ってもらえる企業であり続けるための企業努力を、これからも一歩ずつ大切に歩んでまいります。それが株式会社ヒロタニの指針ともいえる、真の社会貢献であると考えております。



Re-Production makes NEW WORLD.

再創造の発想が未来を彩る。

ヒロタニは、常に“人にやさしい環境づくり”をキーワードに、ベニヤ板や建材の販売からスタートしました。

50年以上の時を経た現在は、自動車用内装部品など多岐に渡る分野に生産フィールドを広げ、長年の研究・開発・製造技術の蓄積を基盤に環境保全にも積極的に取り組んでいます。

リサイクル材料の開発から、人に優しい生活空間実現のための新たな商品まで、単なるリサイクルを超えた再創造の発想(リプロダクツ)。

その発想の実現・実践こそ、まさにヒロタニが考える社会への貢献です。

1.環境マネジメントシステムの構築

製品・サービスに関わる環境を考慮し、環境汚染の予防活動を促進します。

2.社会的事項の順守

環境側面に適用される法的要求事項の遵守のみでなく、社会的要求事項への対応を行います。

3.環境側面に付帯する要項の徹底管理

省資源の推進・省エネルギーの推進・廃棄物の低減・環境にやさしい商品開発を、徹底した管理のもと推進します。

4.継続的な改善努力

環境保全達成に向け、目標を定め、定期的・継続的な改善を努めます。

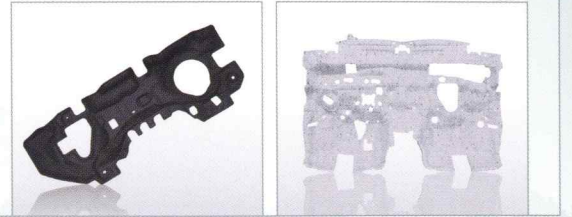
5.企業指針の周知と一般への開示

全従業員および協力関連会社に方針を周知する活動と、取り組みを一般の人に開示する活動を永続的に実施し意識の向上に努めます。



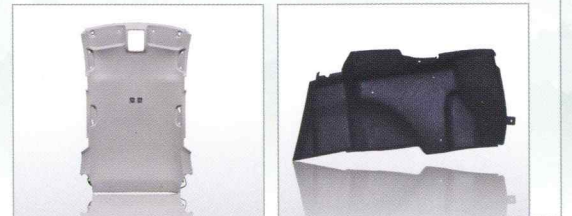
防音部品

車の防音素材は、「遮音」「吸音」「制震」など、単に音を防ぐということだけではなく、車の快適な環境を作り出すために多岐に渡る複合的な機能が進化を続けています。ヒロタニが製造する業界最先端の技術を駆使した防音部品が車の快適空間を演出致します。



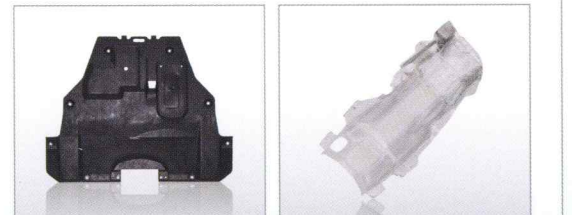
内装部品

車の快適空間を創造するには、室内空間などの視覚的なイメージもとても大切です。人がどのような情報を視覚から得ると安心して快適に感じることができるのかを豊富な実績から熟知しているヒロタニだからこそ開発出来る上質の内装部品を製造致します。



外装部品

外装部品は、車のフロア外側に設置され、空力や断熱・防音などの機能も持ち合わせており、車の快適空間には欠かすことができない大切な部品です。ヒロタニの技術力は、このような外装の部品製造でも大いにお役立て頂いています。



Make Comfort Space.

クルマの軽量化と車内快適性への取り組み

独立した空間として“ハイクオリティ”を求められる自動車産業。

車内でインターネット利用、ハンドフリー電話、音楽系メディアなど、カーライフは多様化し、『静かさ』がさらに求められる時代へと変遷していきます。それに加え、省資源のニーズより軽量化が求められており、業界では両者実現の為の総合力の進化が問われています。その様な市場背景の中で真価を発揮する商品と快適な空間づくりのために、ヒロタニの技術は磨かれてきました。



NVH解析技術と車室内騒音低減最適技術
音響実験室とシャーシダイナモ室を備え、防音・制振材の開発は勿論、実車のNVH解析を行うと共に車室内騒音低減の最適化提案を可能にしています。



自動車内装と車室内NVH対策複合化
この2つのニーズに対し、以前より取組んで参りコストパフォーマンスと軽量化に優れた商品具体化を実現しました。



内装部品
多様化され、細分化された内装部品へのニーズは、“より高品質”と“高いコストパフォーマンス”というキーワードがプラスされました。幅広い材料開発から多種少量生産体制へ対応出来る環境の整備と研究を継続的に実施しています。

進化が続く自動車産業システム対応

今後少子化による若年労働者の減少と、従業員の高齢化が進みます。

これからの時代は、人にやさしい生産システムをつくること、あるいは年齢にかかわらずやりがいをもって生き生きと働ける職場をつくる必要があります。しかし、その結果としてクルマのコストを上昇させることは出来ません。最適な環境を整備し、顧客にやさしい車造りを実践する顧客満足と従業員の満足を両立させる『バランス型リーン生産方式』が必要になってきています。

ヒロタニでは、「少子化と人にやさしい生産システム」を追求し、実現致します。

スモール&コンパクトなものづくりが革新を創り出す

材料の無駄をなくし、無駄な工程を見直し、効率的なエネルギーでものづくりをする。それに加え、環境(人・設備)を集約することで密度と純度の高いものづくりを実現する。それがヒロタニの考える「スモール&コンパクトなものづくり」です。

- ・「作りすぎ」「手待ち」「運搬」「加工」「在庫」「動作」「不良品」と言ったムダの徹底した排除へ取り組みます。
- ・「タイム・イズ・マネー」という概念を徹底した、まさにバジェット(予算)システムを現場に活用し生産性を徹底して向上させ、最終的には「少人化」を目指します。1つ1つの作業改善意識がひいては経営全体の最適化につながっていきます。
- ・画期的生産管理システム導入とリードタイム短縮・在庫低減への取り組み。及び生産計画に対する達成度の“見える化”等、現場主義を徹底します。
- ・QRコード、画像処理等の導入による“ヒューマンエラー”防止対策による抜本的品質保証システムを確立します。

The highest technology is produced from high total power.

Unite. Future will be on our side.

充実の音響実験室から生まれる最高の防音技術

ヒロタニの本社・志和工場には、音響実験室とシャーシーダイナモ室を備えており、部品単体の解析から実車評価など、あらゆる角度から商品検証を行っております。その細かい解析から導き出されたデータを商品開発にフィードバックし、最適化された最高の防音部品を提供しております。

音響実験室の 3つの特徴

シャーシーダイナモ室

シャーシーダイナモ室では、ローラーの上に車の駆動輪を乗せ、エンジンの力でローラーを回し、実際の路上走行状態を再現します。実際の走行時の環境でどのくらいの防音効果が発揮されるかなど、より細かい情報を解析することができます。

残響室・無響室

残響室・無響室は、防音性能を確認するためにはとても重要な、実車の音源側と室内側を想定した実験が行えます。製品だけでなく、材料など様々な素材の防音性能を測定することが可能となっております。

管内法吸音率測定

管内法による吸音率の測定とは、音響管に商品などで使用する材料を固定し、信号発生器を作動させどのくらいの吸音がされているかを解析していく手法です。主に、材料サンプルの防音性能を測定しています。



リサイクルと循環型社会の展望

クルマが社会を変える新たなフェーズを迎えた現代において、資源の無駄をなくし有効活用することも非常に重要になってきております。ヒロタニは、環境と資源に向き合い、リサイクルへの取り組みもいち早く実現しております。

再生素材加工ライン



有資源時代を先駆け、再生材料(熱可塑性樹脂・衣料・古紙等)の再資源化開発を推進しています。繊維を主体とした社内廃棄物の再資源化から最終完成品の生産までを一貫して行います。

- 1.再生材を含む原材料
- 2.加熱工程
- 3.クリーンな成形工程
- 4.ロボットを使った自動搬送

循環ライン



原材料から完成品に至るまで、一貫生産や多種少量生産に技術で応え、高いコストパフォーマンスを実現します。

- 1.廃材の原材料化工程
- 2.再生材との混合工程
- 3.連続シーティング工程
- 4.完成品取出し工程

HIROTANI
Since 1951

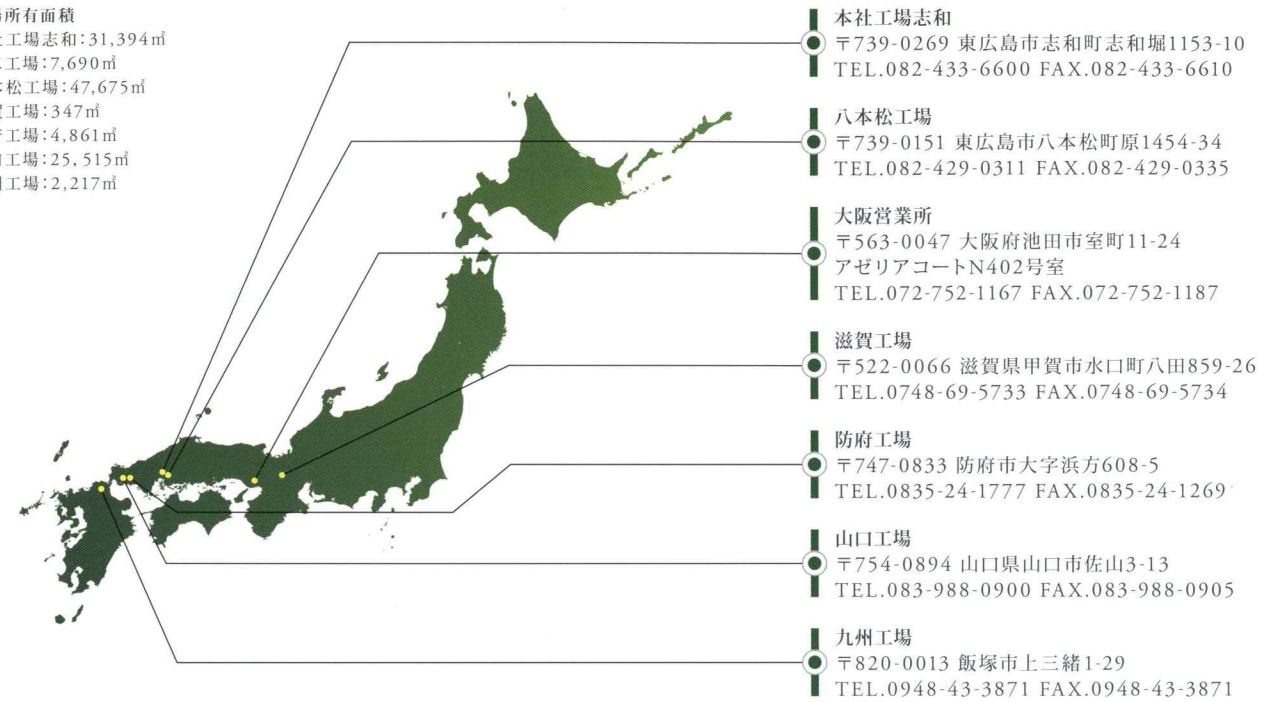
Little Strokes Fell Great Oaks.



商号 株式会社 ヒロタニ
資本金 6,000万円
代表者 取締役社長 廣谷 清
創業 昭和26年12月

法人成 昭和33年12月27日
従業員数 男子253名、女子58名、計311名(平成29年6月1日現在)
事業内容 自動車部品製造(防音、内装、外装、組み立て)

工場所有面積
本社工場志和:31,394㎡
第二工場:7,690㎡
八本松工場:47,675㎡
滋賀工場:347㎡
防府工場:4,861㎡
山口工場:25,515㎡
九州工場:2,217㎡



【沿革】

昭和26年12月: 広島市三川町4番17号において、廣谷正喜により広谷商店として創業、ベニヤ板・新建材の販売を開始
昭和33年12月: 株式会社に組織変更
昭和34年05月: 製造部を併設し、東洋工業(現マツダ)へ自動車内装部品の納入を開始
昭和40年09月: 新製品開発製造のため、東広島市八本松町大字原に、工場を新設
昭和42年04月: 大阪営業所開設
昭和48年12月: 株式会社ヒロタニと商号変更
昭和49年01月: 東広島市志和町に工場を新設稼働
昭和54年09月: 山県郡芸北町東八幡原に社員研修所を新築
昭和55年04月: 東広島市志和町に合弁会社、株式会社タカヒロ設立
昭和57年08月: 山口県防府市に工場を新設稼働
昭和62年04月: アメリカ合衆国デラウェア州のUni-N.T.F.合弁会社に資本参加
昭和62年12月: 取締役社長に廣谷 清就任
平成01年05月: 志和工場にトリム工場を増設稼働
平成03年04月: 志和工場に試験研究開発棟1,683㎡を新築
平成03年05月: 志和工場に高性能制振材生産工場を増設稼働
平成03年09月: 広島県先端技術センター設立の(株)広島テクノプラザに資本参加
平成07年01月: 住宅用防音資材の生産開始
平成08年06月: 本社を東広島市志和町に移転
平成12年10月: 志和工場に音響実研室・シャーシーダイナモ室を新築
平成13年02月: ISO9001(1994年版)認証を取得
平成13年11月: ISO14001(1996年版)認証を取得
平成15年03月: ISO9001(2000年版)認証を取得
平成17年07月: 東広島市志和町に志和第二工場を新設稼働
平成20年12月: 総合事務所を改装
平成23年04月: HARF生産開始
平成23年10月: Hi-SPEC生産開始
平成24年09月: 大阪営業所を池田市室町に移転
平成25年10月: タイラヨン県に合弁会社SUMMIT HIROTANI SUGIHARA CO., LTD (SHS)を開設
平成25年11月: 福岡県飯塚市で九州工場を開設
平成26年07月: 滋賀県甲賀市に滋賀工場を開設
平成29年11月: 山口県山口市に山口工場を開設

www.hirotani.co.jp

