



鋼製ドラムの 国際標準化について

鋼製ドラムの国際標準化作業は1991年12月からスタートし、昨年4月の国際鋼製ドラム製造業者連合会（略称：ICDM）大津国際会議で、合意に達し（口金については一部調整中）、ISO事務局に提案されることになりました。この国際標準化の背景と規格の概要について説明いたします。

<背景といきさつ>

危険物輸送に関する国連勧告に基づく容器性能基準が、国際的に適用されるようになったため、ドイツ化学工業界をはじめとする欧米の需要業界が、鋼製ドラムの国際標準化を求めるようになってきました。

一方、鋼製ドラムは何回も繰り返し再生使用されるのが

一般的ですが、国際的に流通したドラムが再生の段階で阻害されるケースが生じており、更生ドラム缶業界からも規格の統一化が求められました。

このような状況から欧米のドラムメーカーは、かねてより鋼製ドラムの国際標準化を検討してきており、欧米の規格はほぼ共通化してきております。

(1) この結果、世界の鋼製ドラムの規格は、世界の大宗を占める欧米の55ガロンサイズと日本のJISサイズに分かれることとなりました。

(2) 世界のドラム業界は、ヨーロッパドラム缶工業会（略

表2 オープンヘッド(天板取外し式)ドラム

(mm)

項目	ドラムタイプA		ドラムタイプC
	210 Q	216.5 Q	208 Q
内径	571.5±2	571.5±2	566±2
輸帯最大外径	596max.	596max.	585max.
チャイム外径	593max.	593max.	585max.
バンド外径	610max.	610max.	620max.
全高	878±5	888±5	890±5
ふたなし全高	868±5	878±5	880±5
天板深さ	注1)	注1)	注1)
地板隙間	4 min.	4 min.	4 min.
輸帯間隔	280±3	280±3	300±3
口金中心間距離	注2)	注2)	注2)
大口口金位置	72±4	72±4	94±4

表1 タイトヘッド(天板固着式)ドラム

(mm)

項目	ドラムタイプA		ドラムタイプB		ドラムタイプC
	216.5 Q	230 Q	216.5 Q	230 Q	212 Q
内径	571.5±2	571.5±2	566.5±2	571.5±2	566±2
外径	596max.	596max.	585max.	585max.	585max.
チャイム外径	593max.	593max.	585max.	585max.	585max.
全高	878±5	932±5	878±5	932±5	890±5
天板深さ	注1)	注1)	注1)	注1)	注1)
地板隙間	4 min.	4 min.	4 min.	4 min.	4 min.
輸帯間隔	280±3	280±3	280±3	280±3	300±3
口金中心間距離	注2)	注2)	注2)	注2)	注2)
大口口金位置	72±4	72±4	72±4	72±4	94±4

(注) 1) 口金がチャイム上端部より出ないこと。

2) 口金中心間距離は、タイプAおよびタイプB = 451±1mmおよび444±6mm、タイプC = 400±6mmである。

(注) 1) 口金がチャイム上端部より出ないこと。

2) ドラムが口金付きの場合は、基準の口金中心間距離は、タイプA = 451±1mmおよび444±6mm、タイプC = 400±6mmである。

称：SEFA)、米国ドラム缶工業会（略称：SSCI）および日本ドラム缶工業会（JSDA）とて、定期的にICDM国際会議を開催していますが、1989年にSEFAおよびSSCIから規格の統一が提起されました。これは実態としては、55ガロン規格への統一を意味していましたので、当工業会は対応を控えてきました。

- (3) しかしながら、環境問題が年々重視されるにつれ、欧米において廃棄物に関する規制が強化され、鋼製ドラムの再生使用が一層強調されるようになりました。日本から輸出されるドラムは規格が異なるため、再生が出来ずに廃棄物として問題になる恐れがあり、この結果欧米への輸出には、55ガロン規格ドラムの使用が取引の条件になりかねない事態が懸念されました。我が国ドラム業界としても、こういう動きについて早急にユーザーを含めての対応を検討する必要があると判断されました。
- (4) 1991年に、欧米の要請により鋼製ドラムの国際標準化を検討課題とすることが決定され、「鋼製ドラム国際標準化ワーキンググループ」が設置され検討が開始されました。以来7年に及ぶ検討を経て、昨年4月のICDM大津国際会議で合意に至りました。

＜国際標準化の目的＞

- (1) 国際流通容器として、ハンドリングの共通化による便宜性を高める。
- (2) 海上輸送コンテナに適合するサイズとする。
- (3) 国連勧告に準拠した容器として安全性を保証する。
- (4) どの国においても再生が容易にできることによって、容器の価値を高める。
- (5) 内容物の排出性を向上させる。
- (6) これらによりリサイクル性を向上させ、地球環境保全に寄与する。

＜規格の概要＞

国際標準化の目的からは単一の規格にすることが理想ですが、単一規格にまとめるには相当の時間と努力を要することから、欧米工業会の草案および日本の現行規格（JIS）を取り入れて、複数規格とすることで合意に至りました。

- (1) タイトヘッド(天板固着式)ドラム

表1

- (2) オープンヘッド(天板取外し式)ドラム

表2

- (3) ドラム用口金 (圧入タイプ)

- ① トライシュアタイプ (一部内容調整中)
- ② リッキータイプ
- ③ JISタイプ

＜今後の対応＞

1996年10月ICDM標準化幹事国のオランダから、ISO事務局（トルコ）にISO規格化の申請を行いました。今後各国の規格化行政部門に配布され、関係業者・関係機関を含めた幅広い検討が行われ、その結果、ドラムのISO規格誕生となる予定です。

AOSD正副会長会議の概要について

アジア・オセアニアドラム缶製造業者協会AOSD (Association of Asia-Oceanic Steel Drum Manufacturers) の正副会長会議が、1996年11月18日～20日の3日間インドのムンバイ(ボンベイ)で開催され、日本からはドラム缶工業会 山口理事長と藤野理事(事務局)が出席しました。

この会議の議題は、1998年に開催予定の『第3回AOSDムンバイ会議』の開催概要の決定と『今後のAOSDの運営及び組織化の進め方』の2つでした。

検討の結果、次のように決定いたしました。

第3回AOSDムンバイ会議開催要領

1. 会議テーマ：Era of Steel Drum in Asia (アジアに於ける鋼製ドラムの時代)
2. 開催期間：1998年2月15日(日)～2月18日(水)(4日間)
3. 開催場所：タージ・マハル・ホテル (ムンバイ)
4. 会議議事：
 - (1) AOSD総会
 - (2) 議題発表
 - ① 市場動向：各国の市場動向(一部更生缶も含む)
……………13か国から報告
 - ② 技術関係：技術テーマの自由発表
……………7か国から報告
 - (3) 会議決議
5. 参加予定者：約100名 (16か国)

以上の開催要領に基づき、今後は開催国インド工業会がAOSD事務局と連絡を取りながら、会議開催の諸準備を進めていくこととなっております。

AOSDの運営及び組織化について

AOSDは、1994年第2回シンガポール会議で組織化されましたが、協会としての会員の登録制度および会費徴収規定がなく、3年毎のAOSD会議開催のみで、現在のところ具体的な活動は行っておりません。

「アジアの時代」と言われている今日、鋼製ドラム業界においても、アジア・オセアニア地域の情報交換や交流をより促進して活性化を図り、協会としての組織を実態化させる必要があります。このため会則改正の準備を進めることと

しております。

なお、第4回AOSD会議は、2001年に韓国で開催することも併せて決定いたしました。

〈AOSD役員一覧〉

AOSD会長 山口 哲夫 (ドラム缶工業会理事長)

AOSD副会長 B. O. シン

(インドドラム缶工業会役員)

同 チョー・リー

(シンガポールドラム缶工業会)

同 K. H. 柳

(韓国ドラム缶メーカー代表)



(門松に添えられた竹は、ドラム缶で出来ています)

コラム

小生が某ビジネスホテルに宿泊した時のこと。

多少疲労ぎみなので(酒の飲み過ぎか?) マッサージをコール。暫くすると白衣の女性が現れた。年恰好は55歳位、肥りぎみ、マッサージの腕前はグーである。うとうとしていると突然/「お客さんの足

の魚の目、毎日塩で揉むと自然にとれて治りますよ」と言うのである。そんな馬鹿な/……。

ところが彼女は毎日塩で顔をマッサージしていると言うのである。顔をよくみると驚くことに肌は白く艶々としているのであった。(塩洗顔美容法) 貴方も一度試してみませんか/

平成8年度上半期(4~9月)ドラム缶・缶種別・用途別出荷本数

単位：千本

缶種	用途	石油	化学	塗料	食料品	その他	合計	前年同期比
200	Q 缶	886	4,270	402	62	158	5,778	101.7%
ペ	ー ル	6,549	5,259	517	—	378	12,703	101.5
100	Q 缶	4	84	2		1	91	105.4
50	Q 缶		145				145	124.2
ア	ス 缶 型	4	5				9	60.5
そ	の 他 容 量 缶	2	348			2	352	92.9
亜鉄板鉛缶	200 Q		57	4	1	3	65	112.1
	その他		108	微			108	106.9
小計			165	4	1	3	173	108.8
ステン缶	200 Q		8	1	微		9	117.9
	その他		3				3	106.0
小計			11	1	微		12	114.8
合	計	7,445	10,287	926	63	542	19,263	101.6
構	成 比	19.1	70.6	6.5	0.9	2.9	100	—

(注) 構成比は、ドラム缶の出荷トン数の構成比。

DATA
FILE



大同鉄器株式会社

当社がドラム缶等の生産販売を開始以来、半世紀を迎えます。長年に亘るご愛顧に感謝いたします。

当社商品も、時代の流れとともに幾多と登場しましたが、ドラム缶は一貫して製法・品質等への向上を繰り返しながら、今日まで綿々と続いてまいりました。

また今では広くご愛用頂くことになりましたペール缶の生産も、自動ライン化されて、間もなく30年を迎えようとしています。

この間には、お客さまの商品の多様化に伴うご要請や、法規制の変更・環境問題等に応えるべく、数多の改善・改良が加えられて来ました。

包材も長い歴史の中では、変遷していかざるをえません。

来世紀にかけての人類の最も重要視される命題の一つ「地球環境に最も優しい容器」は最もリサイクルし易いスチールドラムやスチールペールに限ると確信して、更なる向上を目指しております。

株式会社
東京ドラム罐製作所

弊社 初代社長 芝山信郎は、昭和の前から日本橋で工具店を開業し、その後昭和8年に葛飾区細田で東京ドラム罐製作所を始めました。

有名なバレーボールの松平監督の父、松平康一氏の経営する株式会社日本ドラム罐製作所にとっては、いささか驚異だったというお話を賜って、不思議なめぐり合わせに三代目社長の私は恥ずかしさと世の移り変わりに感銘を覚えます。

60Qから300Q缶、ステンレス缶、特殊缶を栃木工場において生産していますが、社員に対して「誠実勤勉をモットーに謙虚にして切磋琢磨し、常に一步前進せよ」と呼びかけ、日夜「早くて、良くて、安い」を念頭に努力を重ねているところであります。

関係者各位のご指導、ご鞭撻をお願いするものであります。

ドラム缶工業会

東京都中央区日本橋茅場町3-2-10

(鉄鋼会館3階)

TEL 03-3669-5141 FAX 03-3669-2969

ADK 秋田ドラム工業株式会社
秋田市土崎港北6-2-22 ☎ 0188-45-1105

川鉄コンテナ株式会社
大阪市北区堂島浜2-1-29 ☎ 06-344-9711

協和容器株式会社
新潟市下木戸2-4-20 ☎ 025-274-0371

鋼管ドラム株式会社
東京都中央区銀座8-11-11 ☎ 03-3574-0711

斎藤ドラム缶工業株式会社
横浜市鶴見区生麦3-15-14 ☎ 045-521-3881

山陽ドラム缶工業株式会社
岡山県倉敷市中島1230 ☎ 0864-65-3680

新邦工業株式会社
東京都千代田区神田佐久間町4-18 ☎ 03-3861-5285

ダイカン株式会社
大阪市此花区島屋2-11-63 ☎ 06-466-4601

大同鉄器株式会社
尼崎市杭瀬南新町3-2-21 ☎ 06-488-2468

株式会社東京ドラム罐製作所
東京都葛飾区東四ツ木2-23-16 ☎ 03-3695-8511

東邦シートフレーム株式会社
東京都中央区日本橋3-12-2 ☎ 03-3274-6212

株式会社長尾製缶所
和歌山県有田郡吉備町野田144 ☎ 0737-52-2591

日鐵ドラム株式會社
東京都江東区亀戸1-5-7 ☎ 03-5627-2311

株式会社前田製作所
東京都港区新橋1-5-5 ☎ 03-3573-7101

森島金属工業株式会社
千葉県佐倉市大作2-5-5 ☎ 043-498-3551

株式会社山本工作所
北九州市八幡東区大字枝光1950-10 ☎ 093-681-2431

UC 株式会社ユニコン
大阪府高石市高砂2-7 ☎ 0722-68-0515

ひびき No.14(平成9年1月4日発行)

発行人 ドラム缶工業会
専務理事 柴野 正裕

本誌は再生紙を使用しています。