



# ひびぎ

No.32

ドラム缶工業会会報

## 欧州ドラム缶工場 印象記



ドラム缶は内容物を充填して世界中に流通する商品であるため、ドラム缶業界各社は常に世界中から製造技術を始めとするドラム缶に関する最新の情報を集め、ユーザーに最良のドラム缶を提供できるよう努力しています。このたびの一環として、ドラム缶工業会から欧州に研修・調査団を派遣しました。来年は米国のドラム、再来年はペール関係の調査と3ヵ年計画で行う予定です。

調査団は本年6月6日から14日までの9日間でマウザー社(ブリュール、ドイツ)、ギャレー社(パリ、フランス)、ブラグデン社(マンチェスター、イギリス)のドラム缶メーカー3社および世界最大の口金メーカー、トライシユア社(アムステルダム、オランダ)を訪問致しました。

調査団のメンバーは、窪田哲夫(団長)日鐵ドラム(株)、橋本洋(日鐵ドラム(株))、加藤篤(川鉄コンテナ(株))、丹羽正秀(鋼管ドラム(株))、渡辺裕貴(東邦シートフレーム(株))、森林幸三(株)山本工作所、藪中洋志(ダイカン(株))の7名です。

参加者が作成した各訪問先の概要及び印象記を以下に記し、読者の皆様の御参考とさせていただきます。

### 1. マウザー社(Mauser-Werke GmbH)

-ブリュール工場：6月8日(金)

- 生産量 240万本/年、2シフト連続操業(ドイツ全体で1200万本 2000年)、20万/月、1シフトで10万/月、となり日本と同程度。生産性は、620~630本/H。タクトスピードも5秒程度。勤務時間は、6時~22時(8時間労働)。
- 缶種 内装缶35%(84万本/年、1シフトで3.5万/月)、OP缶(65万本/年、1シフトで2.7万/月)、日本より多い。
- 人数 65人/2シフト(32~33人/シフト)。仕上げには密栓以外、人が少ないので、全般的には日本よりやや多い事になる。
- 自動化 シーマー仮嵌め、プラグ供給、天地板運搬等手動。目立つ自動化は無し。
- 品質 溶接は目視チェック、温度監視はしている? 巻締めは切断チェック。これは世界共通の様だ。プレコン・プレカール等の自動監視は無し。外装膜厚18~25μ、白・黄は40~50μ、原単位180~200g。色替えは、25~30回/2シフト(平均30分に1回となる)。寸法チェックは、外径、高さ、巾、厚み等で日本と同等。コンパは、10±0.5g(ギャレー社は6g程度)。
- 出荷 製品在庫無し。直接トレーラー、トラックに積み込む。自動パッキング積み込みも有り。
- 新工場 今年新工場を作り、1シフト化する。
- 今後 外装の粉体塗装を行う。溶接面、全面フラット化は将来考えている。品質UPでも価格が上がらないのが悩み(日本と同感...)

本社はドイツのブリュール(Bruhl)にあります。マウザーグループとしてフランス、ドイツ、イタリア、オランダ、トルコ、アメリカに工場があり、世界シェア2位の企業です。ドイツでは4ヶ所で鋼製ドラムの他にプラスチックドラム、ファイバードラムも生産しており、更生ドラムも手がけています。



工場外観(奥のブルーが新工場スペース)

特にノイバート工場では33~77リッターの中小型ドラム、ロッキングリング、サルベージドラム、亜鉛メッキドラムを生産しています。

今回訪問したブリュール工場は、マウザー社の主力工場で240万本/2シフト(6~22時、月~金)/65人、1時間あたり630本のドラム缶を生産しています。内装缶比率35%、オープン缶比率27%であり、受注ロットは300本前後とのことでした。

出荷搬送は、ほとんどがドラムを積み込んだコンテナ(1200台保有)と客先に渡し、その際に空になっているコンテナを持ち帰る方式をとっています。



チャイム切断チェックは世界共通!(ロットの最初は必ずチェックする) 巻き形状は良好であった。

品質については1992年にISO取得。内検は行なっておらず、抜き取りなどの人手による寸法検査が主体です。

製造設備については11~12年前から化成処理は行っておらず、天地外面粉体塗装(日本では内面粉体塗装を行っているポリマイトがある)を始めようとしています。1シフト化にすべくヘリウムリークテスター(現ラインは差圧式リークテスター)を導入した新ラインを増設中であり、溶接部の全潰し(日本では既に実施している)も導入する考えです。

特に印象的であったのは、マーキングは全然行なっておらず、胴体のシルク印刷程度であったことです。環境面でも溶剤対策としてアフターバーナーの設置や外装色を統一しようという動きがあり、青系が50%を占めていました。



外装フース(日本と同様) 天地色違い無し? ブルーが50%占める

有鉛塗料を使うと塗装許可を剥奪される等、環境に対する姿勢や国の規制の厳しさは進んでいると感じました。

(丹羽 正秀 記)

## 2. ギャレー社(Gallay SA)

- モンターテールクレール工場：6月11日(月)

生産量 200万本/年、1シフト。  
3ライン並列稼働(プレス、溶接-入庫まで3ライン)。  
平均すると70万本/年以下。約5.8万本/月となり、稼働率は高く無い。  
2ラインが一般缶用。1ラインが内装缶用。このラインがメインで新溶接機、新型型ボデーラインとなっている。他の2ラインは古い機械が多い。

生産性 サイクルタイムは、5~5.5秒程度か。それほど早くは無い。

人数 70人程度(3ラインで)。

自動化 シーマー仮嵌め、プラグ供給等人力。目立つ自動化は無し。

品質 巻締めは、切断による目視チェック。溶接監視、プレコン監視等モニター装置無し。

出荷 製品在庫無し。直接トレーラーに積み込む。ロット大。キズ防止のため缶の間にダンボールを入れている場合も有り。自動パッキングして積み込み有り。

特徴 ユーザーによって、そのまま積み込む事もあり。  
一般缶は、プレコート鋼板を使用する為、非常にカラフルできれい。内容物が厳しいと、内装缶になる様で有る。

ギャレー社は、フランス、イタリア、オランダに工場を持っていますが、今回はフランスのモンターテールクレール工場を訪問しました。ここは、1999年より操業を開始したばかりの新しい工場です。

自動車工場の跡地 建屋をそのまま利用したとの事で、製造ラインだけで21,000㎡もある非常に広々として綺麗な工場でした。

設備的には組立加工ラインを3ライン持ち、合計でおおよそ200万本(1シフト)の生産量です。設備能力としては年間最大600万本まで対応できるとの話でした。

特に目新しい設備はなく、ドラム缶の形状が変わらないのと一緒に日本と同じような設備が目につきました。ただ日本のメーカーに比べ自動化が多少遅れているのか、人手による作業が多かったような気がします。

日本との大きな違いは前後に訪問したマウザー社、ブラグデン社同様に前処理工程を持たないことです。10年程前までは欧州でもこの工程を行っていたそうです。防錆油、ゴミの付着等の問題をどのように解決していったのか、今回の欧州訪問では調査できませんでした。

他社に見ないギャレー社の特徴としては、外面塗装を成型前の板の状態で行なうという製造方法があります。ガン塗装に比べ塗料使用量が削減でき、膜厚も管理しやすいと思います。成型前にプリントするためマークも多種多彩なものに対応可能で、その仕上げはペール缶を思わせるほどきれいでした(内装缶については内外共にスプレー塗装)。



胴外装(内部とコンペアーがつながっている)胴ミストが入らない様に上部にカバー有り)

欧州でも10年程前から業界は非常に厳しい経営状態が続き、コスト削減のためかなりの努力をしているそうです。これに加え、厳しい欧州の環境問題への対応、塗料の重金属フリー化など、必要に応じ、ユーザーと共に取り組んで行なったとの話でした。



縦型胴成型ライン(胴径を拡大して材料節約している)(胴を上げる場所でストレート缶、ネックイン缶を作り分ける)

日本も環境問題への対応は益々厳しいものになっていくものと思われます。我々メーカーはこれに対し最大限の努力をしていかなければならないと感じました。

(渡辺 裕貴 記)

## 3. ブラグデン社(Blagden Packaging Limited)

- マンチェスター工場：6月12日(火)

生産量 ブラグデン社全体465万本(英国1工場、欧州全体で8工場)。  
マンチェスター工場は2シフト制。67H労働/週/2シフト。  
99年から2シフトにした。  
7.5万~8万/月/シフト程度か。生産性は、550~600本/H。

缶種 内装缶比率30%(8工場全体で)マンチェスター工場は、かなり比率が高いと思う。  
OP缶比率24%(8工場全体で)。

人数 65人/2シフト(マウザー社と同程度)。

自動化 マウザー社、ギャレー社と同程度。目立つ自動化無し。

品質 溶接LOTの最初に、ハンマーによるエリクセン試験実施。電流監視有り。目視監視。  
プレカール・プレコンは目視監視。外径・深さ測定。量は4~6g/枚。  
巻締めロット毎切断チェック。世界共通。

出荷 内装原単位180~190g/本。外装原単位170g/本前後。  
製品在庫無し。伸縮コンペアーでトレーラーに直接積み込む。  
全てエアサス車(キズ防止)。  
客先で全て缶を下ろして来る。

その他 全て溶剤タイプ塗料。重金属フリー。塗料は焼却処理。  
水性塗料は高くても難しい為使わない。電力原単位は、2.62Kwh/本。  
ブラグデン社は、更生缶で欧州No.1、新缶は3位。

ブラグデン社は欧州全体で8工場を展開し、新缶の年間生産量は485万本という規模で、欧州で第3位のシェアをもっており、更生缶の処理では欧州第1位のシェアを誇っています。ブラグデン社マンチェスター工場の概要は以下の様になっています。

1993年より1シフトで稼働開始し、1999年より2シフト体制にて生産年間生産量：180万本

人員：83人(工場関係65人、スタッフ関係18人)

生産性：550~600本/時間(主要設備の単体能力は720本/時間)

マンチェスター工場の印象として工場全体が意外とコンパクトに構成されていると感じました。

その理由としては、

胴板用、天地板用のコイルが無く、すべて切り板(天地板は円盤)購入しているため、剪断設備が不要となり、切り板のストックヤードだけで済むこと。

表面処理設備が無いこと。

製品倉庫をもたず、直接トレーラーに積み込みストックしていること。

品質面での配慮としては、胴体シーム溶接部をロット毎にエリクセン試験ハンマーリングにて)を実施している。

胴体シーム溶接トップエンド部のベロカットを実施している。

ヘリウムリークテスター(25μm穴検知)を設置し、ドラムの全体検査を実施している。

特徴的なこととしては、

天地板加工用プレスを垂直ではなく傾斜して据え付けており、製品の投入と払出しを自然落下方式で行なっている。

製品を工場内から直接トレーラーに積み込む時、伸縮式のベルトコンペアーがトレーラーの奥まで伸びるくらい大がかりなものだった。ドラムを1本づつ客先で下ろして帰るのはイギリスと日本は共通していた。(ドイツのマウザー社、フランスのギャレー社では無かったことである。)

欧州ドラム缶工場訪問を通して、環境面(乾燥炉のアフターバーナー設置、塗料の重金属フリー化)と安全面(ノーヘル、半袖)の対応において、日本との差を痛感しました。



溶接トップ・エンドのベロカット(溶接後のコンペアー)マッシュ無し(刃が上から下りてカットする)



縦型シーマー(プロトタイプで具合が悪いOPのみ使用)

(森林 幸三 記)

#### 4. トライシュア社(VanLeerNederlandsB.V.)

- アムステルダム工場：6月7日(木)

トライシュア社アムステルダム工場は、鋼製口金生産で世界の50.8%のシェアを持っています。生産体制は従業員165人で、3シフトの24時間操業をしています。トライシュア社の概要は以下の通りです。

##### 1) 歴史

- 1922年 アメリカン・フランジ社が世界で初めて圧入型フランジを開発
- 1927年 バーナート・バンリヤーがライセンスを取得
- 1989年 アメリカン・フランジを買収

##### 2) 概要

- 営業所 13カ国 欧州6、アジア4、北米3カ国。
- 工場 5カ国 オランダ、フランス、アメリカ、ブラジル、インド。

##### 3) 主製品と売上比率

鋼製口金65% プラスチックプラグ20% キャップシール15%

##### 4) マーケット戦略

- 高品質維持(ppm単位の品質安定)
- 締付治具を含むトータルサービス
- 短納期・適正な在庫量・状況に応じた輸出
- 技術革新(75年間ガasket・メッキ・パッキンなど常に改良)

##### 5) 製造技術

- ・コイルプランキング
- ・フォーミング成形加工6工程
- ・ネジ転造
- ・スポット溶接(プラグのスポット加工・2プラグ同時溶接)
- ・全自動メッキライン(材料投入・メッキ処理・取り出し)
- ・プリント設備(輸送機でマークプリント)

##### 6) 品質

- 1)インライン設備
  - ・プラグのリール試験(圧力式・試験圧力1bar精度 $\phi$ 0.2mm)材料不良により割れが生じることがある
- 2)画像処理でフランジを検査
- 3)フランジ抜き取り検査(4個/毎時)
  - ・マイクロメーター測定 パソコン自動入力 データー管理



フランジ連続自動プレス機の1号機の前にて



会議風景

工場を見学して、世界一の高品質を誇るだけの設備が随所に見られたことが印象に残りました。

(藪中 洋志 記)

#### 5. 全体のまとめ

今回はドラム缶メーカー3社(ドイツ、フランス、イギリス)とドラム缶口金部品メーカー1社(オランダ)の4カ国4工場を訪問しましたが、訪問先での印象は、重厚な感じがするドイツ、モダンな感じがするフランス、歴史を感じるイギリスと、それぞれの工場の特徴が感じられました。



そんな中で、欧州のドラム缶業界全体としての共通の取り組み事項として感じたことはドラム缶コストを下げるため、欧州でもかなり前向きな努力をしていることです。購入品コストの削減や省人・省力化や効率化は個々の会社としての努力は勿論ですが、ユーザーと一体となった取り組みもあるように感じました。ドラム缶外装色の標準化や口金プラグの標準化あるいはマークの簡素化はその一例ではないかと思えます。

種類を減らすことにより購入品種点数を減らし、生産ロットを大きくすることによる効率化は効果があると感じました。

また、欧州では表面処理を行なっているメーカーは1社も無いそうです。揮発性の油であっても残留固形分やゴミの付着等の問題はあはずなのに、何故表面処理が無くても問題が無いのか(ユーザーでの理解はどのようなようであるか)までは今回の訪問ではよく分かりませんでした。今後調査する価値があると思えます。

表面処理ラインの無い工程はシンプルで、特にフランスのギャレー社の印刷缶ラインはペール缶ラインを思わせる工程で魅力的でした。

環境への配慮も日本よりは進んだ感があります。塗装で見ると、塗料に含まれる重金属フリー化は日本でも進められていますが、欧州ではすでに完了しています。

推進する仕掛けとして、重金属入りの塗料を使用すると塗装許可証が剥奪されるという厳しいペナルティーがありますし、重金属を含む塗料の料金は重金属が入っていないものに比べ数十%から倍近い設定になっていることが挙げられると思えます。当然ユーザーを巻き込んだ取り組みだったようです。

短期間に4カ国4工場を訪問するため毎日が移動日といつかなり厳しい日程でしたが、夕刻の一時を利用して見学したアムスのオランダ国立博物館やケルン大聖堂、土・日曜日を過ごしたパリでのルーブルやロダン美術館やノートルダム寺院などのヨーロッパの文化にも触れることが出来ました。

今回の研修を通じて参加者同士で共通の認識が出来たことにより、今後の技術研鑽に心強い仲間が出来たように思います。これからも日本におけるドラム缶業界発展のために研修の成果を生かしていきたいと考えています。

(加藤 篤 記)

# ユーザ訪問



今回は

住友化学工業  
株式会社様

です。



大分工場長  
伊佐岡 慎一さん

大分工場は長い歴史を持っておりますね。

操業を開始したのは昭和14年(1939年)で62年目を迎えております。当時わが国を代表する染料メーカーだった日本染料が増大する需要に対応するために大分県大野川河口の鶴崎で染料・医薬品中間物の生産を開始したのが住友化学大分工場の前身です。主原料の供給元である炭鉱等に近いことや、土地や水利に恵まれ、地元の熱心な誘致活動もあって工場進出を決めたようです。昭和19年(1944年)に住友化学と合併、戦後は発足当時の中間物の工場から合成クレゾールを核にする農薬や添加剤、さらには医薬を生産する工場に、時代のニーズと対応しながら変貌を遂げてきました。逆に現在は工場操業時の主力製品だった染料や顔料の生産は行っておりません。

創業	1913年 9月22日
営業開始	1915年10月 4日
設立	1925年 6月 1日
資本金	84,751百万円(2000年9月30日現在)
従業員数	5,522名(2000年9月30日現在)
本社所在地	(東京)〒104-8260 東京都中央区新川2丁目27版1号 東京住友ツインビル東館
	(大阪)〒541-8550 大阪市中央区北浜4丁目5番33号 住友ビル
事業部門	基礎化学部門 石油化学部門 精密化学部門 農業化学部門

現在は農薬、医薬品の依存度が高まっていますね。

農医薬を中心とする「ライフサイエンスケミカルの中核工場」を目標に他社に真似できない工場を目指してきました。農薬は来年発売40周年を迎える世界に誇る殺虫剤「スミチオン」をはじめ、ピレスロイド系殺虫剤「スミサイジン」など特徴ある製品を拡充してきました。原料のクレゾールから中間体、農薬と一貫した生産体制を構築しております。

年産2万トンの能力を有する合成クレゾールは酸化防止剤「スミライザー-BHT」の原料でもあり、世界最大級のクレゾールコンビナートになっています。

現在生産している医薬品原体は、その大部分を住友製薬様に納入しております。GMP(医薬品及び医薬品部外品の製造管

理および品質管理規則)に対応した生産設備と生産管理方式によって競争力を高めています。将来は医薬品製剤の生産まで手掛け、より収益力の高い工場を目指していきます。

**ファインケミカルの分野は途上国も含めて海外企業との競争が激しくなっていますね。**

欧米の化学企業は大型合併によって競争力を強化しており、中国やインドなどの豊富な労働力に加え品質改善によって、競争相手として無視できない存在になっています。安価なスペック商品は労務費の優位性から、途上国に生産が移行するのは避けられません。欧米化学企業もM&Aを通じて企業規模の拡大を進めていますが、確実に増大する研究開発投資にいかに対応するかという課題に対する回答と思われます。

ファインケミカル事業では技術開発に支えられた特徴のある製品が勝負になります。生産という工場に課せられた機能を考えると、特徴のある設備や生産プロセスをどれだけ保有できるかにかかっています。例えば高圧、超低温で生産できるプロセス開発など難しい課題にも挑戦しています。大分工場は品質管理、環境管理、生産設備の整備などあらゆる面で途上国のみならず、欧米の化学企業に負けぬように努力を重ねています。

**コストダウンも大切な課題でしょうか。**

農業や医薬品では高い品質のものを安定的に生産することが重要です。一方クレゾールのような汎用の原料に関してはコストダウンを永久に追求する必要があります。合成品の場合は天然系に比較して純度が高いという特徴はありますが、大型化や省力化をさらに進め、より競争力のある原料を供給しなくてはなりません。



大分工場は緑が多く、きれいな工場ですが、環境安全対策で注意を払っている点は。

世界の化学業界が協調して取り組んでいるレスポンシブルケア(RC)活動を充実させる一方、環境管理の国際規格のISO14001もいち早く取得しております。環境対策でとくに注意を払っているのは臭いの問題です。大分工場では香料の原体を生産していたことがありました。いい香りですが、毎日この臭いを嗅いでいる方には悪臭に感じられる人もいらっしゃるから、臭いは限

りなくゼロに近づくことを目標にしております。それでも臭いに対しては個人差が大きく、工場の従業員のみなならず地域の方にモニターになっていただき、悪臭で地元にご迷惑をかけないように事前措置を講じるように努力しております。

**大分は消費地に離れていることもあり、物流コストの削減も課題だと思われませんか。**

クレゾールのようなバルク製品は別にして、ファインケミカル製品は少量多品種で物流コストのウェイトはそれほど大きくありません。

それでも年間10%程度のコスト削減を目標に、船の場合は中継地や航路の見直し、直送への切り替えなど、一つひとつは小さくとも知恵を絞り、積み重ねによってコスト削減を実行しています。

ファインケミカルの少量多品種化は一層進行しており、輸送ロットはより小さくなっています。このようなかでコストを削減するには、小ロット輸送手



段を考えなくてはなりません。方面別の積み合せ輸送の工夫や、遠距離のためコスト的に有利なJRコンテナの使用を増やしています。JRコンテナも5トン積みから1-2トン積みへと積載量が落ち、今後は2トンコンテナの検討をJRと相談しながら進めていきたいと考えております。

**少量多品種型の工場だけにドラム缶の使用量も多そうですね。とくに注意を払っている点を聞かせてください。**

工場で購入しているドラム缶は年間約4万本に達しています。最も多いのは200リットル缶でケミカル缶、オープン缶合わせて約3万本使っています。中型ドラムの100リットル缶が約6千本、小型ドラムの20-50リットル缶が約2千本です。このほかファイバードラム、亜鉛メッキなどを施した内面コーティング缶、ステンレス製の缶も使用しています。再生缶も製造工程で発生する汚泥の保管などを目的に使います。

異物の混入を防止するために、農業に関しては全缶内部検査を行い、製品を充填していますが、ドラム缶メーカーの努力もあって、異物の混入は少なくなっております。それでも塗料や鉄くずが残っていることもあり、徹底した品質管理の実施と傷やへこみのないドラム缶を提供していただきたいとお願いしています。

**ドラム缶工業会では新しく「ドラム缶標準カラーサンプル」を作成しましたが、いかがですか。**

「ドラム缶標準カラーサンプル」14」については、環境への関心や配慮から重金属フリーを推進されており、工場も顧客の了解を得ながら既に全製品について、該当色で実施しております。

また今後の新製品において包材色の選定にも大いに参考になります。

工場では製品によって、色を変えて使用していますので識別管理面からも更なる種類のご検討を期待します。



最後にドラム缶工業会に対する要望をお聞かせください。

ドラム缶はJIS規格に基づいて生産されています。ドラム缶を輸送するためにはパレットが必要になりますが、このパレットにもJIS規格のほか、欧州規格、米国規格があり意外と物流合理化の阻害要因となっています。現在T-11型パレットが普及しつつありますが、工場では200リットル缶を4本載せるためにT-12型パレットを使用しています。しかし、コンテナサイズから輸出や輸送車輛には使えないのが実情です。輸送車輛の荷台寸法を基準に包装容器の規格、パレットの規格が定められたら輸送合理化につながるものと考えますので、ドラム缶工業会にはドラム缶とパレットの規格整合性の改善を期待しています。

本日はありがとうございました。

## ICDM 役員会報告

平成13年9月28日(金)インベリアル・ガルーペホテル(ニース、フランス)でICDM役員会が開催され、SSCI会長レスター・トリラ氏(Trilla Steel Drum Corporation社長)がICDM会長を退任し、今後3年間のICDM会長としてSEFA理事長、フランススコ・デ・ミゲル氏(Grief Bros. Corp.国際及び口金担当社長)が就任しました。

今回の役員会で来年6月3日～6日にカンヌで開催される第4回ICDM国際会議の詳細について打合せました。この国際会議の概要については次回ご報告致します。

(注1)ICDM(International Confederation of Drum Manufacturers、国際ドラム缶製造業者連合会)

(注2)SSCI(Steel Shipping Container Institute、アメリカドラム缶工業会)

(注3)SEFA(Syndicat Européen de l'industrie des Fûts en Ancier、欧州ドラム缶工業会)

# 「ドラム缶」から「コラム感」

初代広報委員長 相川 裕道

その2



老境に入った、酒量は落ちた、収入は減った、蓄財は無い。幸か不幸か近況はデフレである。生活するには不自由は特に無い。

こんな時、収入以上に、もっとお金を使ってみたらどうだろうか？国民の消費が増えれば当然に生産は伸びるし、サービス業も潤う。企業が儲かれば税金歳入が増え財政は健全化する。公共が豊かになればステータスも高まり心が豊かになる。

少子高齢化が大問題だ。高齢化だけでは国は滅びないが、少子化は国を滅ぼすことは確実だ。心が豊かになれば将来に不安が無くなり子供もつくるし高齢者も安心して死ぬる。

わが国の消費の六割以上が個人消費である。個人が収入以上に消費できる仕組みが要るだろう。日本人の大多数が資産作りに熱心で世界に冠たる財蓄がある。この貯蓄を収入以上に消費する人に貸出すべきだ。

金融は産業の血液だ。血液は身体に酸素と栄養を隈無く運び、老廃物や毒素を排出し健康体にする。なのに銀行は資本増強のため土地という担保が無いと貸出さない。貸さないから銀行も儲からない。

法律には特に決めが無ければ、金利は年六分と定めているが、今は年一分にも満たない。比較的収入の多い人が消費を我慢して、お金を銀行に持って行っても金が金を生まないので仕方がなくタンスに入れて置く。デフレだからこれも利息を生んでいるが、あの世へは資産は持って行けないし、公共のお役には立たない。

人間性善説に依り、個人宛て金融を増やすのが良い。それで大衆にチョット贅沢(一割程度の多めの消費)を促したら、たちまち3%以上の経済は伸ばせるのではなかろうか？個人がわずかに借り超したまま逝ってしまったら、国債という借金で無く、個々人の子孫に借金を残せば良いのである。資産を残さず借金を残すようお薦めする。

借金という負の資産を継ぐべき子孫をつくり、その親の借金を残された子孫は奮励努力することになる筈である。少子化と不況を改善する妙薬とはならないだろうか？デフレでも良いじゃないかと考える昨今、こんな考え方は甘いかな？

# 平成13年度上期(4~9月)ドラム缶・缶種別・用途別出荷本数

単位：千本

平成13年度上期出荷実績は、表-1に示す通り、200L缶で前年同期に比べ、97.4%と2.6%の減となりました。需要分野別では、石油は17.8%減、化学は2.3%増、塗料13.2%減、食料品17.4%減、その他17.1%減と全体の78.0%を占める化学以外の分野は大幅な減となっています。

ペール缶は前年同期比93.0%と7.0%の大幅減となっています。用途別でも、石油4.1%減、化学10.2%減、塗料10.8%減、その他4.7%減と、実数で871千本の大幅な減となっています。

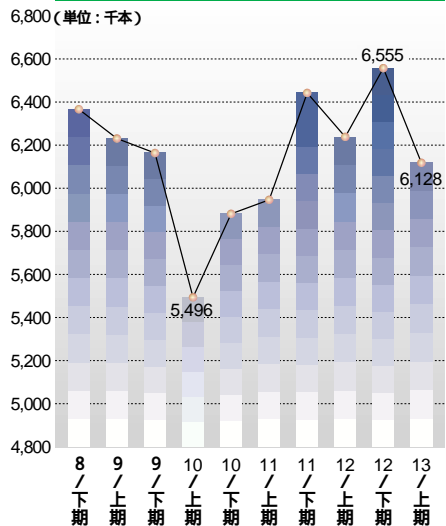
ペールタイプを含めた中小型缶は、前年同期と比べて7.3%の減となりました。

下半期についてもきびしい状況が続くものと懸念されます。

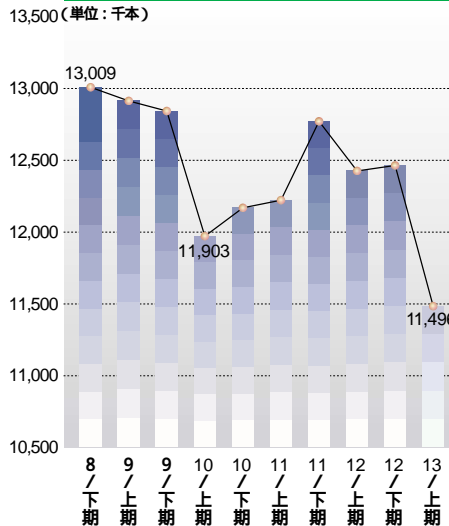
用途 缶種	石油	化学	塗料	食料品	その他	合計	前年同期比(%)
200L缶	842	4,777	272	89	148	6,128	97.4
ペール缶	5,929	4,864	344		359	11,496	93.0
100L缶	5	75	7		1	88	81.5
50L缶		145			24	169	80.4
アス缶型	2	1				3	41.5
その他容量缶	2	253	1		3	259	99.7
200L缶	亜鉛鉄板缶	微	33	微	1	36	75.9
	ステンレス缶		8			8	56.2
	小計		41	微	1	44	72.1
中小型缶	亜鉛鉄板缶		109		微	110	109.6
	ステンレス缶		3			3	67.4
	小計		112		微	113	92.9
合計	6,780	10,268	625	91	536	18,300	94.3
前年同期比	93.8	95.3	88.3	84.3	90.5	94.3	
構成比	17.3	74.5	4.2	1.3	2.7	100.0	

(注) 構成比は、ドラム缶の出荷トン数の構成比。

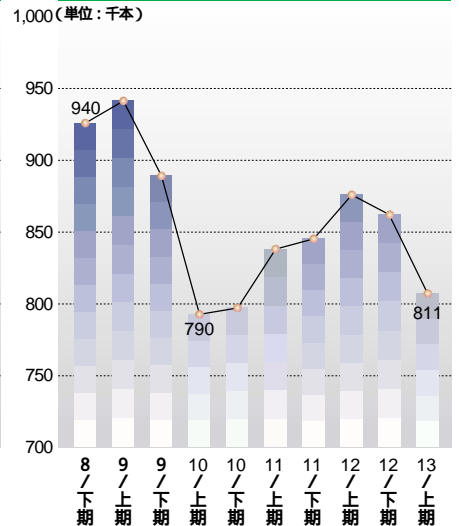
200L缶ドラム半期生産推移



ペール缶半期生産推移



中小型缶半期生産推移(ペールタイプ含む)



## 『ドラム缶工業会50周年史』来秋発刊へ向けていよいよカウントダウン

2002年(平成14年)9月、創立50周年を迎えるドラム缶工業会では、これを記念して50周年史の発刊を計画し、現在「50周年史編纂委員会」が中心となって編纂を進めています。同委員会では、すでに歴代の理事長、事務局長、委員長、長老諸氏、さらに業務委員会、技術委員会、ペール委員会、口金研究会、バンド部会、中小缶部会などへのインタビューをほぼ終えて、現在、原稿を執筆中です。

さらに、50周年式典が2002年9月26日(木)に富士屋ホテル(東京・中央区八重洲)において開催されることも決まり、50周年史の編纂はいよいよカウントダウンに入りました。

今後の日程としては、追加取材などを行いつつ、来年8月までに50周年式典以外の編集を終え、9月に行われる式典の取材記事を加えて印刷・製本に入り、10月末に発刊の予定です。

なお、50周年史をより完ぺきなものとするためには、さらなる情報の収集が不可欠です。このため、編纂委員会では、広く関係者に、写真、文書などの資料や、製品、設備・機器などに関する情報のご提供を呼びかけています。お心当たりの方はぜひ同委員会までご連絡ください。

「ドラム缶工業会50周年史編纂委員会」  
 編纂委員長：藤田喜彦(川鉄コンテイナー(株)常務取締役)  
 委員：柴野正裕(ドラム缶工業会前事務局長)  
 ((株)前田製作所) 郷邦造(エヌデー企業(株))  
 藤野泰弘(ドラム缶工業会専務理事)  
 編纂協力：化学工業日報社  
 (編纂委員会連絡先：TEL 03-3669-5141)

# トツブの素顔

## 為せばなる



山陽ドラム缶工業株式会社  
代表取締役社長

奥 光二さん

話しやすく、親しみやすく、誰とでもすぐに打ち解ける柔和な人柄は、“ふるさと”の原風景から生まれたのかも…。

ご出身は大阪だそうですね。

大阪は「能勢」で生まれまして、中学2年頃まで育ちました。子供ごころに、絵に描いたような風景でした。その自然の只中で遊び回っていました。純朴な環境でした。その後、大阪市内に移り住みました。

多感な学生時代でしたか。

サッカーに明け暮れる高校時代でした。この時期を振りかえると、“燃える青春”といった感じで、本当に100%燃焼しました。このスポーツで培ったことは、例えばチームワーク、チャレンジ、ファイトなど、社会に出てからも大いに役立っています。

新日鉄時代の主な仕事は。

品質設計でした。一口に製品をつくり出すといいますが、世の中のニーズに当てはまるモノを、いかに安く提供できるか、安心して使っていただけるかなど、品質の追求を自分なりに改革しながら推してきました。

どの分野でも同じだと思いますが、自信をもって事にあたれば、道は拓けるものです。

新社長になられてご感想は。

平成11年12月に、突然の就任でしたので正直ビックリ致しました。今日もこの重責に、改めてプレッシャーを感じています。会社の収益性(数字が頭から離れません)をはじめ、社員の生活、社会的責任等々、全方位すべてです。ですが、「為せば成る」の精神でファイトがわきますよ。

最近の若い社員をどう思われますか。

もっとも大切なのは、コミュニケーションだと思います。何を考えているのか解からないというのは、経営者にとっても社員にとっても不幸なことですから…。論理に整合性が多少欠けても、何でもいえる環境づくりが、会社の風通しを良くし、同じ価値観を共有できることだと思っています。若い人の力を信じています。

21世紀のイメージを言葉で表すと。

高度情報化とスピーディーな変革が求められる時代になる。しかし、100年の時の流れは、予測不可能ではないでしょうか。

最後にモットー(信条)を。

米沢藩主の上杉鷹山が家臣に示した歌として有名な、「なせばなるなさねばならぬ 何事も なさぬは人のなさぬなりけり」と「温故知新」ですね。

## みんなは一人のために、一人はみんなのために。

体力、気力、知力(順不同)に迫力が加わり、戦士の貌と私的な顔が交互に現れる新社長の素顔のルーツをたどると…。



ダイカン株式会社  
取締役社長

辻元 康作さん

型通りですが、ご出身は。

今の大阪市平野区ですが、大阪府中河内郡の小・中学校に通い、ローカルブランドの“村立”を卒業しました。河内というと、ガラの悪いイメージをお持ちの方も多いようですが、私は違います。(笑) アイドルネームは「河内のヤクザ」ですが、誉め言葉ですよ。(笑) 誤解がないように…。

そのころはどんな少年でしたか。

コツコツと真面目に努力する学術優等な模範生でした。いつから今の私に変身したのか不思議ですよ。(笑)

学生時代はどういう…。

聞かれる前に言うておきますが、「学部はサッカー部、専攻は麻雀、趣味は法律」になっています。(笑)

高校、大学、社会人と11年間、サッカー中心の生活でしたよ。キャプテンとしての統率と掌握の難しさが勉強になりました。

神戸製鋼所時代は営業ですか。

営業畑一筋です。(線材・厚板・薄板)等。私にとって営業とは、信頼の醸成を基本に相手の立場に立つことです。それがCS(顧客満足)につながる企業の力になりえるんだと思います。

ダイカンとの関わりは。

93年、200Lドラム缶のライン化を検討していた「大阪製缶所」、当時の阿部専務(現在、相談役)とフィジビリティスタディーを進めた張本人です。この井戸を掘り進み、美味しい水が湧くようにする義務があるんですよ。

新社長の決意など。

決意を先に言うと、30年以上も仕事の基盤であった大企業を卒業して、キツバリ 中小企業の頼りになる親爺”に成りきることです。私は、総論やべき論は嫌いで、具体論(化)を求める厳しい社長ですよ。

読書の傾向は。

戦国、幕末、明治時代が好きで、激変する時代背景の中で、流れに逆らい夢を実現しようとする人物に感銘を受けます。司馬遼太郎の「坂の上の雲」は再々読しています。登場人物の毅然とした考え方は、現在にも通用させたいものです。

最近身辺の変化は。

白内障の手術をしまして、すっかり見通しがきくようになりました。でも会社の将来への見通しまではいきませんが…。(笑)

最後にモットー(信条)を。

FOR YOU. ALL FOR ONE, ONE FOR ALL.

## 会 員

川鉄コンテナ(株) 協和容器(株) 鋼管ドラム(株) 斎藤ドラム缶工業(株) 山陽ドラム缶工業(株) 新邦工業(株)  
ダイカン(株) 大同鉄器(株) (株)東京ドラム罐製作所 東邦シートフレーム(株) (株)長尾製缶所 日鐵ドラム(株)  
(株)前田製作所 森島金属工業(株) (株)山本工作所 (株)ユニコン

《賛助会員》

エノモト工業(株) 三恵マツオ工業(株) 丹南工業(株) (株)大和鐵工所 三喜プレス工業(株) (株)城内製作所  
東邦工板(株) (株)水上工作所

ドラム缶工業会 〒103-0025 東京都中央区日本橋茅場町3-2-10 (鉄鋼会館6階)

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

e-mail: drum.pail@jsda.gr.jp

## ひびき

No.32(平成13年11月12日発行)

発行人 ドラム缶工業会  
専務理事 藤野 泰弘

本誌は再生紙を使用しています。