



# ひびぎ

No.40

ドラム缶工業会会報



## 平成16年 賀詞交歓会

さる1月14日(水)、ドラム缶工業会の賀詞交歓会が鉄鋼会館において開催され、工業会を代表して挨拶にたった谷口理事長は、ドラム缶工業会の本年の課題・活動方針について下記のように述べました。

### 谷口理事長 新年挨拶

皆様、新年明けましておめでとうございます。

本日は、ご多忙の中を経済産業省から糟谷鉄鋼課長様をはじめ、多数の皆様にご出席を賜りまして誠にありがとうございました。平成16年の年頭にあたり、一言ご挨拶を申し上げます。

はじめに昨年のドラム缶業界の動向をふりかえってみますと、暦年での年間の出荷量は、200L缶で前年比約8%増の1,420万本を超え、過去最高の水準となりました。

また、ペール缶はここ数年、前年割れの状況にありましたが、昨年はほぼ横ばいの出荷量となった模様でございます。

200L缶の数量がこのように大幅に増加した要因は、中国、東南アジアへの輸出を中心に石油化学分野での旺盛な需要に支えられたものでございます。しかし、企業業績の面はと申しますと、鋼材の大幅な値上げにもかかわらず製品の値戻しが未だ十分には進んでおりませず、厳しい状況にあると申し上げざるを得ません。昨年を一言で申し上げれば、「利益なき繁忙」であったかと思ふ次第であります。

一方、今年の販売見通しにつきましては、わが国の景気もようやく底を打って回復基調が見られますことや、中国の経済活動が依然として活況を呈していることなどから、昨年に比べて、それほど大きな落ち込みはないので

はないかと考えているところでございます。

業界としての出荷本数の見通しはまだ整理できておりませんが、私の個人的な希望もこめた気持ちで申し上げますと、昨年とほぼ同じ程度にはいくのではない

か、やや楽観的かもしれませんが、史上最高であった昨年を更に上回る水準を期待したいと思っております。

次に本年のドラム缶工業会の課題につきまして、3点ほど申し上げたいと思います。

第1点は、鋼材値上げに伴うドラム販価の是正であります。

昨年の本席でも、同様のことを申し上げましたが、昨年来の会員各社の懸命な努力にもかかわらず、ドラム販売価格の是正にはまだ不十分なものがあると言わざるを得ないのであります。最近の原材料の世界的な急騰によりまして、鋼材価格の動向も新たな局面に入ってきているのではないかと危惧するところでもあり、本年は、まさしく経営の正念場を迎えるものと考えております。



需要業界の経営環境も厳しいものがあるかとは存じますが、ドラム業界に対するご理解とご協力をいただきまして、何としても鋼材値上げをドラム缶価格に適正に転嫁していくことが、我々の喫緊の課題であると思っております。

第2点は更生缶工業会との一層の連携強化であります。

昨年は、環境問題を中心に連携を深め、「新古缶の取り扱い」や「プラグ鉄化の推進」などについて具体的な前進をみたところであります。本年も、両工業会での共通な課題でありますISOや環境JISの問題等での情報交換を一層強化しながら、長年両者で培って参りました「リユースシステム」の維持、発展に努め、ドラム缶がお客様にとってより有為な容器になるよう構築して参りたいと思っております。

そして第3点は国際会議への参画と準備についてであります。



本年は、5月に北京で第5回AOSD会議が、また明年の5月には東京のお台場で第5回ICDMの国際会議が開催される予定でございます。中国では議長国として、ICDMでは主催国としてそれぞれ中心的な立場で参画していくこととなりますが、各会議が成功裡に運営されますよう関係組織との連絡や準備に万全を期していく所存でございます。関係者皆様の多数のご参加をお願いしたいと存じます。

昨年4月には、JFEコンテナ(株)が発足いたしました。本年1月からは(株)ジャパニペールがスタートされました。ドラム缶業界も再編統合が進み、当工業会もよりコンパクトな構成となりました。我々といしまして、新体制の中で会員相互の連携をより緊密にし、積極的に諸課題に取り組んで参りますので、本日お集まりの関係各位の皆様の一層のご指導とご理解を賜りますようお願い申し上げます。

最後に本年の皆様のご多幸と各社のますますのご発展をお祈りし、新年のご挨拶とさせていただきます。



本年の賀詞交歓会には、正会員、賛助会員のほか、役員OB、関係官庁、関係諸団体の方々を含む160名以上が参集する盛況となりました。そして理事長の挨拶に続き、経済産業省製造産業局 糟谷鉄鋼課長、日本ドラム缶更生工業会横山会長のお二人からご挨拶をいただき、その後懇親会に移って、和気あいあいの内に歓談、意見交換が行われました。



経済産業省製造産業局  
鉄鋼課長  
糟屋 敏秀氏



日本ドラム缶更生工業会  
会長  
横山 隆氏



# ユ一ザ一訪

## 問

今回の訪問先は  
三菱化学株式会社  
鹿島事業所様です



三菱化学鹿島事業所は、わが国を代表する石油化学コンビナートである東部地区と、医薬品や情報電子など高付加価値製品を手掛ける波崎地区で生産活動を行っている。国内需要の伸び悩み、激化する国際競争など石油化学を取り巻く環境は厳しさを増しているが、コンビナート企業との連携に基づく“コンビナートルネッサンス”を推進、競争力強化に全力投入を続けている。

### 鹿島地区は日本を代表する臨海工業地帯ですが、その歴史から聞かせてください

1961年に茨城県が鹿島臨海工業地帯造成計画を策定して、農工両全を目指して開発が始まりました。1969年に東部地区石油化学コンビナート合同起工式が行われ、同時に世界最大の掘り込み式Y字型人工港の鹿島港が開港しました。そして1971年に整然と計画的に配置されたわが国最新の石油化学コンビナートとして操業を開始しました。当初からコスト競争力の強化を目指して、生産設備の集約化による大型化に取り組んできました。鹿島石油、鹿島電解、鹿島塩ビモノマーなどの生産専門メーカーや、ユーティリティの鹿島北共同発電などが代表例であり、特徴として“鹿島”の名を冠した会社になっています。最終製品の販売では競合しても、原料部門の生産やユーティリティならびにパイプなど共有設備の管理などは協力して競争力を高めるといふコンビナートの精神に基づいています。

鹿島臨海工業地帯は、石油精製・石油化学・電力関連の「神の池東部地区」、鉄鋼関連の「高松地区」、機械・飼料・化学関連の「神の池西部地区」、化学・住宅関連の「波崎地区」の4つのブロックで構成されています。三菱化学グループは東部地区、波崎地区を中心に生産活動を行い、従業員は約1,300名に達しています。

鹿島コンビナートはオイルショックに始まり、最近ではバブル崩壊後の日本経済低迷の影響を受けて厳しい環境にも遭遇していますが、その対応について聞かせてください

エチレン100万トンを念頭に入れたコンビナートを目標に用地の手配やプラントの配置を行いました。しかし、1970年代前半の2回のオイルショックによって競争力の急激な低下に見舞われ、片肺状態が続きました。その後の需要回復によって1990年に第2エチレンプラントの着工を行い、1992年に完

概要	(東部)	所在地	茨城県鹿島郡神栖町東和田17-1 〒314-0102 TEL.0299-96-1112
		敷地面積	約160万m <sup>2</sup>
	(波崎)	所在地	茨城県鹿島郡波崎町砂山14 〒314-0255 敷地面積 約42万m <sup>2</sup>

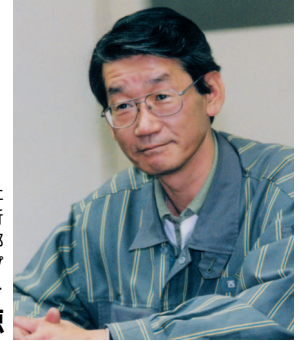




三菱化学株式会社  
鹿島事業所  
事務部総務グループ  
アシスタントマネージャー  
**椎名 敏夫**



三菱化学物流株式会社  
鹿島支社  
化成物流センター  
所長  
**宮本 芳明**



三菱化学株式会社  
鹿島事業所  
化成成品1部  
タンクヤードグループ  
グループマネージャー  
**西園 利徳**

成しました。現在のエチレン生産能力は年間82万8,000トンで、単一工場としてはわが国最大の規模を誇っています。

国内の石油化学製品の需要は伸び悩んでいますが、輸出に支えられて比較的高い操業を維持しています。しかし、ポリオレフィン輸入関税の大幅引き下げや海外における石油化学設備の増設など石油化学を取り巻く環境は一段と厳しくなっており、水際で海外製品に勝負できるコスト競争力を目標に合理化に取り組んでいます。ただ従来のような単独企業のコスト削減のみでは限界を迎えており、隣接するプラント、企業と協力してコンビナート全体でコストダウンに取り組む“コンビナートルネッサンス”を推進しています。鹿島石油などと協力して第1次ルネッサンスは昨年3月に完了、さらに進化させた第2次ルネッサンスに移行しています。

### 事業所には厳しいスローガンが目立ちますが

現在のところ景気は緩やかな回復基調にあります。個人消費は相変わらず伸び悩んでおり、設備投資も本格的な回復に至っていません。加えて、円高の進行、イラク問題、原油・ナフサの高止まり等先行きの不安材料が数多くあります。このように三菱化学グループ、当鹿島事業所を取り巻く事業環境は厳しさを増しています。私たちは、こうした荒波を乗り越えるために、本年度の事業所目標として「エチレン600万トン時代に勝ち残る革新事業所を全員の力で実現」を掲げています。全員の力を結集して実現したいと考えています。

### 事業所の物流はどのようになっていますか

事業所で生産・出荷される製品は約200万トン、このうちエチレングリコール(EG)、スチレンモノマー(SM)、フェノール、アセトンなど液体物が半分、ポリオレフィン、メタクリレート、ビスフェノールAなど固体物が半分というのが大雑把な内訳です。事業所から積み出される液体物のなかで90数%は船に依存、圧倒的に高い比率を占めており、続いてタンクローリー、ISOコンテナなどになっています。物流合理化という観点からは大量輸送方式によるコスト削減が必然的な方向です。

### ドラム缶の使用量、役割はいかがですか

そういうことで漸減傾向にあり、現在は年間2万本程度の使用に止まっています。フェノール、アセトン、EG、SMの輸送に利用していますが、全体の200万トンからみると4,000トン程度をドラム缶で出荷している程度で限られています。小口のお客様のほか、純度など品質に厳しいお客様向けが多く、一般スチール缶とコーティング缶が半々というところ。製品を受け入れ後直ちに使用すれば問題はないのですが、長期に保管する場合、一般缶では錆の発生が懸念されるためコーティング缶を希望するお客様が多いのが実情です。さらに徹底した品質を求めるお客様にはステンレス缶でも出荷しています。

### 三菱化学ではドラム缶のカラーを統一しました

同じ製品を詰めた当社のドラム缶でも事業所が違っていると、色が違うことが最近わかりました。そこでグレーを三菱化学統一の色



として、昨年10月から切り替えました。

ドラム缶メーカーに発注すると、50～100本単位に集約してほしいと要望されます。製品ごとに異なるドラム缶を使用していると、発注量がまとまらないことで絶えず在庫を抱える必要がありますが、カラーを統一することでドラム缶在庫の削減などの副次的な効果も生まれています。

### 最後にドラム缶業界に対する要望を聞かせてください

石化業界は厳しい国際競争にさらされています。安定した高い品質と国際競争力のある価格でドラム缶を供給していただきたいということに尽きます。

# 欧州

## ペール缶関係

# 視察記 印象記

内容物を充填したドラム缶は世界中に流通している国際商品であるため、ドラム缶工業会では常に世界最先端のドラム缶製造技術を維持し、ユーザーに最善のドラム缶を提供できるよう努力しています。この一環として、平成12年は欧州に、13年は米国に研修・調査団を派遣しました。昨年はペール缶関係の調査を実施しました。

昨年の欧州調査団は9月3日から14日までの12日間で、ペール缶メーカー3社、設備・ソフトウェア関係4社の7社を訪問いたしました。

調査団のメンバーは、稲富宗雄( 団長 ) 新邦工業( 株 )、小田富佐雄( 新邦工業( 株 ) )、山本隆( 大同鉄器( 株 ) )、中村浩康( JFEコンテナ( 株 ) )、増野博康( JFEコンテナ( 株 ) )、鈴木盛男( ( 株 ) 前田製作所 )、長尾正純( ( 株 ) 長尾製缶所 )、山植貢( ( 株 ) ユニコン ) の8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ます。

## 1. ペール缶メーカー

### 1. アベツ社 (Avez S.A.) ……2003.9.5 (金)

敷地面積、人員 : 13,000m<sup>2</sup>、43名  
生産品目 : スチールペール( 10 ~ 32L )  
                  スチールドラム( 12 ~ 70L ) プラスチックペール  
【以下、スチールペールについて】  
出荷量 : 500万缶 / 年( 305;350万 & 285;150万、  
                  ラグ式;75% & バンド式;25% )  
生産能力 : 750万缶 / 年( 2ライン )  
                  ( 14時間 / 日( 8時 ~ 22時、2シフト ) ただし、金・土は8時間 / 日 )  
用途 : 最も多いのは1.塗料、次いで2.接着剤、3.パウダー、4.インク  
製品仕様 : 主鋼材 …… プリキ  
                  シーム溶接 …… 無研磨ワイヤー溶接  
                  ビード …… 1本( ただし、イヤーの下 )  
                  シーム溶接部補  
                  …内面 パウダー静電塗装 } ただし、顧客指定により適用  
                  …外面 溶剤 - ハケ塗り  
                  地板巻締シール剤  
                  …ソリッドタイプの水溶性コンパウンド( ラテックス ) \*1 )  
                  天蓋パッキン  
                  …塩ビ又は発泡タイプの水溶性コンパウンド( ラテックス ) \*1 )  
                  梱包・出荷形態  
                  …パレット( 1100 x 1200 ) 積み、シュリンク( バーナー加熱 )  
ラインの特徴 : ラインは短く、全工程が自動化され前面が透明板により  
                  カバーされている。

( \*1 ) いずれもオレンジ色を呈す。注入洩れ検知を容易にするための顔料  
( ベンガラか ) 添加と推定される。

1950年の創設。工場はリール駅( パリ北東約300km ) から車で約20分の静かな地に在り、外観は古い倉庫というイメージです。

ここでは、オープン・テーパタイプだけをペールと呼んでいるようで、質疑への回答や案内されたラインはオープン・テーパ缶についてでした。カタログによれば天地巻缶は日本でペールの範疇に入れているサイズのものもドラムと呼んでいるようです。内径は、日本と異なり1種類ではなく主に 285と 305( カタログでは 275も ) を製造しています。また、フランスのメインは 305でイタリアは 292、ドイツは 328と各国で異なるということでしたが、

300以上では重いとして欧州全体としては 285に移行する方向にある、とのことでした。用途は塗料がメインということですが、これは何百年も続く家屋の壁の塗り替えは自分でやるという生活習慣からきているものと思われます。後で聞いた日本人ガイドの説明によれば、塗料店で自宅用のペンキの種類( 色 ) コードをコンピュータ登録しておけばいつでも同じものが購入できる体制になっている、とのことでした。外観( 凹みなど ) についてはあまり厳しく管理していないように見受けられます。印刷は外注ですが、外面はシンプルなデザインのものが大半で、色ムラも認められました。一方、液体用UN缶の場合、トリプルカールやトリプルシームの採用により板厚上昇を極力抑える工夫が見られ、学ばべきと感じました。天蓋には、日本で一般的な#40、#50などの口金は付いておらず、極く一部にスパウト口金付のもが見られました。また、ラグ式天蓋のツメの先端には穴がなく先端のカールを利用して開けるものと考えられます。日本で数年前からPL対応として採用している先端のカールは欧州に倣ったものですが、これを見ると元来蓋を開けるために付けられていたものとも考えられます。梱包状態は、パレット積みによるシュリンクであり、これをコンテナ積みして出荷していますが、シュリンクがバーナーによる手あぶりにより行われていたのが印象的でした。

内径が何種類もあることや地板巻締シール材や天蓋パッキンに用いられるラテックスが着色されていること、天蓋パッキン用とし



シーム溶接機( 無研磨・ワイヤー溶接 ) ~ 内面補修装置( パウダー・静電塗装 )  
この後に外面補修装置( ラッカー・ハケ塗り )、加熱部と続く



て成形ゴム(後装着)が使われていないこと、シーム溶接部内面補修がパウダー方式によること、などが意外でした。

欧州のペールメーカーは、業界団体を構成していない(ドラム缶関係は有り)ということで、欧州全体のみならず自国内の市場規模、供給能力などの総計データは有しておらず(アベツ社の

認識としては市場規模はEU全体:1億5千万缶/年、フランス:1,500万缶/年としている)また、このため競合メーカーへの情報漏れを懸念し質疑応答の時間は短く切り上げられてしまいました。

〔小田 富佐雄 記〕

## 2. イムト社 (IMTO Envasas S.A.)



敷地面積、人員: 22,000m<sup>2</sup>、事務所20名工場75名  
生産品目: ペール缶(16~26L)、小型丸缶(5~10L)、200Lドラム

【以下、スチールペールについて】

出荷量: 480万缶/年(ラグ式; 90%&タイト; 10%)

生産能力: 2400缶/時(40/分)1シフト(5日/週)

8:30~13:30 14:30~17:30

\*夏場の忙しいときは、2シフトを行うこともある

用途: 16L缶のほとんどがペイント用。

20Lはオリーブオイルで輸出が多数

製品仕様: 主鋼材…………… プリキ

シーム溶接…………… 無研磨ワイヤー溶接

ビード…………… 1本(ただし、イヤーの下)

シーム溶接部補修

…… 内面 パウダー静電塗装 }ただし、顧客指定により適用  
…… 外面 溶剤-ハケ塗り

地板巻締シール剤

…… ソリッドタイプの水溶性コンパウンド(ラテックス)(\*1)

天蓋パッキン

…… 塩ビ又は発泡タイプの水溶性コンパウンド(ラテックス)(\*1)

梱包・出荷形態

…… 30段積み1パレット360缶、シュリンクは自動-2回巻き(非加熱)

ラインの特徴: ラインは短く、全工程が自動化され前面が透明板によりカバーされている。

(\*1)いずれもオレンジ色を呈す。注入洩れ検知を容易にするための顔料(ベンガラ)が添加と推定される。

1965年の創設。工場はマドリッドから車で約1時間、都市そのものが世界遺産に登録されていることで有名なトレド市に近い郊外にあります。スペイン内には4つのペールメーカーがあり競争も厳しく今回のように日本のペールメーカー6社が連れ立って視察するということに対しては、“Strange!”と驚きの表情を示されました。

ペールのライン構成は26mと非常に短いのに、溶接機からエ

キスパンダーまでは長く、コンベアーがキャタピラチェーンで、横にあるバーがライントラブル時に上昇(5ミリ程度)し缶をライン上で貯めることができるようになっていることや、エキスパンダーにおいてキズ対策なのかスベリ性



工場外観

をよくするための缶の内面に潤滑剤を霧状に吹きつけていることなどが特徴的でした。また、地板供給の移動コンベアーにロープを使用しているのは良い方法だと思いましたが、地板そのものはプレス不良等も見受けられ管理面に問題があるように思われました。出荷搬送は、積み重ねた缶の列ごとにダンボール紙をはさみシュリンク後パレット積みコンテナ輸送を行っています。受注ロットは大きく、大量出荷で運賃コストを抑えているようです。

ISO9001とUN規格も取得しているということですが、内外面の検査員はおらずライン中の製品には印刷不良、工程キズ、溶接部内・外面補修不良等の缶が多く見られそのまま製缶されているようです。日本では、一般にオペレーターも製品に注意を払い最終検査員が配置され、キズに対しては特に注意をしていますが、それとはかなり違うようで、これは国民性の違いなのか、ユーザー先での容器のとらえ方の違いかと思いました。

ここではガードがきつく見学が許されたのは製缶ラインのみで、残念ながら天・地板ラインは見る事ができず、また、写真撮影も許可されず、質問を制限するためか挨拶等も工場外で立ったままという扱いでした。

今回の欧州視察では国内6社8名が、団長以下結束し、議論、意見、打ち合わせも含め会話でも自分としての疑問も解消した部分もあり良い経験をさせて頂きました。弊社は2004年に他2社と統合しましたが、今後とも同業他社との交流を続け今回の視察を有効に生かしたいものと思います。〔山植 貢 記〕

## 3. クリーマン社

(Julius Kleemann GmbH & Co.)



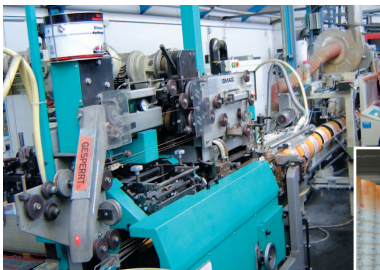
1875年の創業以来128年、現在4代目のオーナー社長が取り仕切る老舗缶メーカーで、フランクフルト空港から車で約40分の閑静な環境の中、広大な敷地に1965年建設された工場があります。

見学した10Lペール缶ラインでは、内径 230mm(天板側、

地板側は 217mm)の食油用ペール缶を製造していました。溶接後のストレージラインを上部空間を利用して設けていることやつる用鉄線は予め切断し装入していること、スタック後の缶を女性従業員が受け取り軽々と逆さに重ねていたことなどが印象的でした。

この会社は、コイルカットセンター(別会社)を保有しており、鋼材年間使用量30,000tの内20%(6,000t)を自社で使用し、80%(24,000t)は欧州各国に販売している、ということでした。

敷地面積、人員：50,000m<sup>2</sup>、  
 140名(工場90名、メンテナンス8～9名、業務・営業31名)  
 生産品目：10Lペール缶、パーティ用ビール缶、サニタリー缶(5～10L)  
 塗料缶(1～10L)、60LDラム缶(1社向けのみ)  
 生産量：2,500万缶/年(内ペール200万缶)  
 11月～3月迄...1シフト(8h)年間生産量の25%を製造  
 4月～10月迄...2シフト(8h×2)年間生産量の75%を製造  
 用途：主として塗料。次いで食用油、接着剤等。  
 製品仕様：主鋼材……………プリキ  
 シーム溶接……………無研磨ワイヤー溶接  
 ビード……………1本(ただし、イヤーの下)  
 シーム溶接部補修  
 ……内面 パウダー静電塗装 }ただし、顧客指定により適用  
 ……外面 溶剤・ハケ塗り  
 地板巻締シール剤  
 ……ソリッドタイプの水性コンパウンド(ラテックス)  
 天蓋パッキン  
 ……塩ビ又は発泡タイプの水性コンパウンド(ラテックス)  
 梱包・出荷形態  
 ……積み1パレットPPバンド掛け  
 積み数は顧客指定高さ(通常2.5m)に対応  
 ラインの特徴：全工程自動化。溶接後のアイドルラインとして上部  
 空間を利用。鉄線は予め切断し、装入。



溶接機～溶接部補修装置



パレタイジング



質疑応答風景

前2社とは異なり、ここでは非常にオープンに会議の用意、質疑応答などよく対応して頂き、多くの情報を得ることができました。その中で、「欧州においては容器としての機能すなわち「内容物が運べること」を満足していればよい、との考え方から多少の印刷不良や小さなキズ、変形などはあまり気にかけていない、と明言されたのを聞き、前2社を含めた外観品質水準について納得したものでした。また、環境問題への対応についても聞くことができましたので以下に紹介します。

- 1) **ダイオキシン**について：欧州では、ダイオキシンの原因となる原材料の使用は法律上一切禁止となっているが、塩ビ等の使用が必要な場合には、機関に申請することにより使用が可能になる。
- 2) **環境管理物質**について：環境にかかわる全ての原材料について使用限量を明記した欧州基準が設けられており、これに基づき使用可否を決定している。
- 3) **リサイクル**：ドイツには缶メーカーと化学メーカーが共同で出資し設立しているリサイクル会社(会社名:KSB)があり、缶メーカーはKSBにライセンス料を支払い、リサイクル処理してもらっている。リサイクル率は飲料缶が85%、ペールが90%と高い。プラスチックペールに関しても、KSBと同様の機関があり工業製品のみリサイクルしているが、日本同様リサイクル工程での諸問題からメタルほどリサイクル率は高くない。

〔長尾 正純 記〕

## 2. 製缶設備等のメーカー

### 1. トランスワールド社 (Trans World SAT.)



業 種：製缶用品質管理システムのメーカー

主要製品：

ソフトウェアとしては、

- 1)バックツール(巻締重合寸法・缶寸法等収集データの統計・解析)
- 2)スクラップツール(生産各工程から排出されるスクラップの追跡)
- 3)フリユイド(原材料入庫から完成品出荷までをバーコードにより追跡)
- 4)ライン(ライン情報を収集し、ラインの有効性、生産性を解析)など。

ハードウェアとしては、

- 1)シームプラス(巻締断面を画像表示し、重合寸法を計測)
- 2)ソウプラス(巻締部を容易に銀(2枚)切断)
- 3)モデューラーキャンステーション(缶高・フランジ幅・ビード深さを測定)等々。

人 員：10名



プレゼンテーション風景

設立1993年。パリ郊外・ヴェルサイユ宮殿から徒歩約20分の住宅街にある住宅を会社として使用しており、バックツール及びスクラップツールを世界各国にこれまで1066システム納入している社員10名の企業です。ソフトウェアそのものは、いずれも有用で精度も高いと思われませんが、データ収集のためのハード面の整備、あるいはマンパワー投入の可否が導入の決め手になる、と思いました。

〔小田 富佐雄 記〕



## 2. サバティエ社 (Sabatier S.A.S)

...2003.9.8 (月)

- 業 種：金属ペールの溶接後工程用設備のメーカー  
 主要製品：ボディバック5～20L、テスター、ベイルバック、スタッカー  
 従業員体制：全社員70名、内20名が技術系  
 販売実績：1996～2003年 ボディバック20+ベイルバック+テスター  
 12ライン その他 ボディバック5又は10+ベイルバック+  
 テスター 11ライン
- 特 徴：1)設計や設備フレーム製作、部品加工など自社製作し、  
 精密部品加工設備も整っている。  
 また予備部品も保管、管理されている。  
 2)以下の3つのコンセプトによる設計  
 (1)コンパクト...省スペース、省人化  
 (2)モジュラー...各工程を独立したモジュールとして、  
 直接接続や並べ替えが可能。  
 (3)フレキシビリティ...型替え性に優れている。  
 3)コンピュータシミュレーションを駆使。

マルセイユ空港から車で約20分、工業団地内の静かな環境の中に在ります。工場内も非常にきれいです。1967年の設立ですが、1995年からスードロニックグループの傘下に入っているということです。操作・維持管理する容器メーカーの立場に立った設計・製作をしており操作性や保守性が優れているといいますが、今回、スペインのペールメーカーに納入予定の一連の装置ボディバック...エキスパンド~カール、フランチ、巻締各加工テスター...ピンホールテスター

### ベイルバック...イヤー 溶接&つる付け

を見学しその特徴をよく認識することができました。特に、ボディバックではスイッチを押すだけで、全工程が昇降し調整が非常に容易である、と思われました。このほかにも組立・調整中の設備が



玄関前にて

多数あり、かなり大きな規模のメーカーであると感じました。(工場内の写真撮影が認められなかったのは残念ですが、フランス、スペイン、ドイツの各ペール缶メーカーを見学し、そのいずれでもサバティエ社ボディバックラインが40缶/分の速度で順調に稼働していたのを目のあたりにし、同社の実力を見せつけられた思いがしました。

サバティエ社の設備は世界各地の金属ペール業界に、26ラインが納入されているということですが、まだ日本国内への導入実績はありません。しかしその設計思想や設備仕様、環境問題への対応など、国内メーカーは大いに参考になるものと思われました。

ここを後にし空港までの途中ホームセンターに立寄り、並んでいるペール缶の内容物がほとんど塗料であることを確認し、アベツ社のコメント“用途のメインは塗料”を再認識しました。

〔鈴木 盛男 記〕

## 3. オクサム社 (Ocsam Impianti s.r.l)

...2003.9.10 (水)

- 業 種：製缶素材用スリッターのメーカー  
 主要製品：1)デュプレックススリッター(タンデムスリッターのこと)  
 2)ブランクユニットランファーユニット(スリット材をウェルダまで搬送する装置)  
 販売実績：1)500台、2)200台、直近では、各20台/年  
 従業員体制：26名  
 特 徴：機械は自社設計。  
 スードロニックから電気関係のサーボやシーケンスなど部分的なサポートを受けている。最近では、スードロニックの溶接機とのセット販売が主体(7割)、3割が単体販売。

1969年の創業ですが、1995年からスードロニックグループの傘下に入っているということです。工場はミラノの南東約200kmの農村地帯の環境に恵まれた小さな工業団地内に在り



見学装置(Duplex Slitters)

ます。工場内外ともに非常にきれいです。案内された会議室に歓迎のメッセージ・パネルが用意されていたのには一同感激しました。

見学した装置は、イタリア国内の製缶メーカー向けに製作中の153mm用スリッターでしたが、分割式ゴムリングやマグネスケール(カッター位置合わせ用)、タッチパネル(操作盤)の採用など操作や調整・整備を容易にし高精度を維持する工夫が随所に見られました。

切断されたスリット材(ブリキ無地材)にはわずかなスリキズが認められましたが、外観キズに対する要求の厳しい日本とタイ向けについてはクロムメッキ等のキズ対策を行っているとのこと、ここでも日本の外観に対する要求品質の厳しさを再認識させられました。

〔中村 浩康 記〕



左：玄関前にて  
 (左端がMauro Spiga社長)  
 上：歓迎のパネル  
 (事務所会議室)





# ドラム缶 風呂 を楽しむ

Part 2

ひびきNo.34(平成14年6月6日発行)に引き続き、冒険家 風間深志氏のドラム缶風呂紀行をご紹介します(週刊新潮に連載中)。今回のロケーションは山梨県上九一色村です。



写真提供 新潮社



千葉ニュータウンのホームセンターで中古ドラム缶を販売しているのを発見。

## ドラム缶 発見!

## ドラム缶から コラム感

### ユモアと笑いは時代の文化

皆さん、最近「腹を抱えて笑ったことがありますか?」。私は残念ながら最近はありませんが、ユモアと笑いは時代を反映している文化と言えると思います。私の思い出話をいたしましょう。

中学2年のとき、昼休み直前の授業中、教室に突然若者が入ってきました。「Mさんはこちらでしょうか?」。先生も級友も全員が瞬間啞然としたあと、大爆笑となりました。「もしそはの前を持ってきましたあ」。剽軽者で私の前の席にいたM君は流石に顔を真っ赤にして怒りました。「昼休みになってから持ってきていよ!」。そは屋が外食券なしで営業出来るようになった頃です。

大学時代、同期生全員で工場訪問旅行に行きました。京都での旅館の夜、幹事の私に「天然ボケ系」のK君から迷子になったとの電話が入りました。「今どこにいるのか?」と私。「ボックスだ」とK君。「ボックス? 喫茶店の名前か?」「電話ボックスだ」。級友全員大爆笑。「電話ボックスじゃ分からない。場所は何処だ?」「三条だ」。

「三条じゃ分からない! 三条は広いんだ。この旅館も三条だぞ」。またも大爆笑。結局本人はタクシーで無事帰ってきました。なぜ電話などを掛けずにタクシーに乗らなかったんだらう。当時学生がタクシーに乗ることはなかったからでしょうか?

AOSDMパイ会議の事前準備でインドに出張したときのこと。ゴルフクラブの会議室で打ち合わせ会議を開きました。息抜きに「T」を見せてあげると言われ、ティグラウンドで雑談したあと「バンカーに行こう」と言われついで行くと、クラブハウスに連れて行かれて、ある部屋の前で「ここがバンカーだ」。なんと「バンカー」という名前のバーでした。「一度入ったらなかなか出られない!」。インド人もユモアに長けていました。

数年前、サラリーマン川柳「がはやりました。私が経験上共感したのは、良くやっただ! 時代変わったなげやっただ」という奴です。皆さんも経験があるでしょう。しかし私は次の方が好きなのです。「何故やっただ! 時代変わったよやっただ!」



山口 哲夫  
第15代工業会理事長



## 平成15年( 暦年 )出荷実績まとまる

### 200L缶8.7%増、ペール缶ほぼ横這い

平成15年( 暦年 )の出荷本数は14,269千本と1,140千本増の前年比8.7%増となりました。この要因は、全体の76.9%を占める化学関係の需要が前年比6.7%増と堅調であったことに加え、全体の14.7%の石油関係が20.2%増、4.9%の塗料が21.2%増、1.5%の食料品が27.8%増とほぼ全ての

需要分野で好調を維持したことが挙げられます。一方、ペール缶は22,798千本、前年比32千本減の99.9%とほぼ横這いとなりました。これは需要の43.3%を占める化学関係は1.3%増と堅調でしたが、49.9%を占める石油関係が1.8%とダウンしたことによるものです。

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(%)
200L缶		2,101 (120.2)	10,975 (106.7)	705 (121.2)	210 (127.8)	279 (78.7)	14,269	108.7
ペール		11,350 (98.2)	9,882 (101.3)	922 (114.7)		643 (90.7)	22,798	99.9
100L缶		7	125	14	3	5	155	88.7
50L缶			281	1	8	63	353	120.9
アス缶型			8				8	0.0
その他の容量缶		2	515	1		16	534	100.1
200L缶	亜鉛鉄板缶		63	1	2	9	75	90.5
	ステンレス缶		20	1	2	9	32	109.3
	小計		83	2	4	18	107	104.8
中小型缶	亜鉛鉄板缶		133	1		113	247	165.8
	ステンレス缶		6			1	7	95.3
	小計		139	1		114	254	108.9
合計		13,460	22,008	1,646	225	1,138	38,478	103.2
前年同期比		101.0	103.8	116.4	132.4	95.5	103.2	-
構成比		17.4	74.0	4.8	1.4	2.4	100.0	-

(注)1. 200L缶、ペール缶の下端( )は、前年比。  
2. 構成比は、ドラム缶の出荷トン数の構成比。

## 業界動向

### ▶ 会員動向

平成16年1月1日付けで、新会社(株)ジャパンペール(英文:Japan Pail Corporation)が発足しました。事業統合の経緯は、(株)ユニコンが存続会社となり大同鉄器(株)の全事業を吸収合併(大同鉄器(株)は消滅)同時にJFEコンテナー(株)のペール缶事業のみを吸収分割して発足したものです。これに伴い、大同鉄器(株)が退会し、(株)ユニコンが(株)ジャパンペールに社名変更しました。これによりドラム缶工業会の正会員は1社減の14社となりました。



ダイカン株式会社  
取締役社長  
**里 卓郎**

『ダイカン』の創業は1919年。大阪市北区において鋼製ドラムの製造販売を開始、1935年には株式会社化し、「大阪製罐所」となり、94年に現社名に変更した。中小型の缶屋一筋で業歴を築いてきたが、97年に200Lドラムの自動化ラインを設置したことで業容拡大に拍車がかかった。現在、200Lドラムでは1坪当たりの生産量は業界トップクラスで、月産10万本を超えるなどほぼフル生産の状況が続く。

また、古く歴史のある企業ながら、ここ2～3年で市場の変化に応じた体制強化策を積極的に導入している。事業内容は200Lドラム、中小型の鉄缶、ファイバードラムの三本柱で、国内のシェアは200Lドラムが約8%の三番手、中小型鉄缶が約40%のトップ、ファイバードラムが約20%強の二番手と、どれも上位三社に入る。互いの力を如何にして発揮させ、シナジー効果を現していくかが課題となるが、2003年10月から指揮をとる里卓郎社長は、「自分が86～95年、神戸製鋼所の薄板営業部に所属していたとき、ダイカンは顧客の一社で、その後、転勤などにより8年間は空白となったが、その間に200Lドラムを新たにエントリーしていたことは知っていた」そうで、「三本の柱をもつ容器メーカーとして力を発揮させ、課題をひとつひとつ乗り越えてお取引先、株主、そして社員に愛されるような会社作りに取り組んでいく」と、熱意をみせる。

学生時代

出身は兵庫県氷上郡氷上町。4人兄弟の末っ子で、クラブ活動では中学校で野球、高校で陸上競技部に席をおく。陸上のトラック競技では地元の新聞、テレビで「里兄弟大活躍」と報道されるなど当時、有名だったそうで、「それは、ただ兄たちの話。自分は兄たちのレベルには達しなかった」と謙虚に語るが、今でも体を動かすことは欠かさない。また、「大学生時代は車を運転するのが好きで友達と国内旅行に数多く出掛けた」のが自慢で、趣味はドライブとゴルフ。

我が家では

神戸製鋼所では北陸支店長、チタン本部長など9年間、単身赴任が続いただけに、ダイカンへの辞令を受けたときは自宅から通えることから、「妻がとても喜んでくれた」という。そして、愛犬パトラ(柴犬、雌)も、「散歩の帯同者が増えた」と、大歓迎。里社長の個人的課題が『体を動かす』ことのようなので、パトラの散歩のおねだりと、ちょうどマッチングしており、ここで足腰を再度、鍛え直してドライバーの飛距離アップを狙う。

経営者として

「2004年度からは今までと違うカラーをもったダイカンへと刷新させる」と、宣言。第一が成果主義を取り入れた給与体系の見直し。評価と目標設定、そして賃金を結び付けたシステムを構築し、自分で自己啓発、努力をすることによって、社員のやる気を出させる。第二は教育システムの充実。本人の知識、技能向上は自分の財産になり、それがゆくゆくは会社に寄与するという考えをもつ。第三は新製品の開発。自己啓発するという意識改革によって形ある物を作り出す。「これらも自分を含む役員が先頭を走る必死な姿を見せなくてはついてこない。社員自らのやる気を引き出し、物事を考え、行動できる自発的な会社になりたい。その積極性が取引先に喜ばれ、株主配当への安定的な利益確保が可能となる」と、CS戦略を打ち出す。

座右の銘は

『温故知新』

会 員

JFEコンテイナー(株) 協和容器(株) 斎藤ドラム缶工業(株) (株)ジャパンペール 山陽ドラム缶工業(株)  
新邦工業(株) ダイカン(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

《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

URL : http://www.jsda.gr.jp/

ひびき

No.40 (平成16年2月26日発行)

発行人 ドラム缶工業会

専務理事 藤野 泰弘