



# しびき



## CONTENTS

12	10	9	6	5	4	1
PRR広告掲載シリーズ(3)	ドラム缶のお話	我が社の生い立ち (株)山本工作所	会員工場訪問 我が社の環境・安全対策(3)	平成17年暦年出荷実績	業界動向	平成18年賀詞交歓会 理事長挨拶



## 平成18年 新年賀詞交歓会 今井理事長 年頭挨拶

さる1月17日(火)、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立った今井理事長は、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。

皆さん、明けましておめでとうございます。

本日はご多用中のところ、経済産業省安藤鉄鋼課長様はじめ、多数の皆様にご出席賜りまして誠に有り難うございました。昨年より一段と明るい皆さんのお顔を拝見し、この一年はますます良い年であったことを実感しております。昨年は鋼材の高騰と不足という、自分たちだけでは抱えきれないほどの大津波に見舞われましたが、皆さんそれぞれの努力で何とか凌いでこられたものと拝察いたします。そして、経営に責任を持つ者の一員として、会社の経営というのは最後は量ではなく収益にあることを改めて学ばせていただいた年でありました。

さて、今年の工業会活動について4点ほど申し上げたいと思います。

まず一つは、「標準化」を更に推進していくということにあります。個別企業の中だけではなかなか取り組みにくいドラム缶の仕様の標準化・規格化を推進し、需要家さんから、ドラム缶は分かりやすい、注文しやすい、また便利で互換性もあると評価いただけるようにしていきたいと考えています。例えば、ドラム缶の外装色について、標準14色の現状は各社・事業所毎に色調が違うという問題がありましたが、このたび、改めて色を数値的に明確に定めるこ



経済産業省・製造産業局  
安藤鉄鋼課長

日本が事務局を担当することになりました。ドラム缶ビジネスはローカルですが、物流はグローバルです。特に危険物輸送の関連で、国連での基準化の動きを引き続き注視し、的確に対応していきたいと考えています。

とで、問題を解決できる基礎を構築しました。早い時期に需要家さんにご説明、ご提案し外装色の真の標準化、統一化をしていくことで、効率化を推進していきたいと考えています。この他にも、注文仕様の表記方法、部品の名称などモノ以外についても標準化を推進し、部品メーカー・製缶メーカー・需要家さんというサプライチェーンの合理化、効率化を実現するための基盤づくりに工業会として貢献していきたいと考えています。

2点目は国際活動であります。一つはアジア。従来は日本がアジア代表ということでアジアの工業会（AOSD）を代表してきましたが、中国などの工業化の進展もあって、今後、地域工業会の活動を活発化させていく必要があります。また、今年から2年間、国際ドラム缶製造業者連合会（ICDM）の会長を日本から出すとともに、

3点目は、更生缶工業会との連携であります。新缶・更生缶両業界として当面、大きな課題は、原缶不足が慢性化していることでもあります。この問題については、もともと、石油元売分野トータルとして十分な量の新缶を投入していただけていないということが根本にあるわけで、この点について理解活動をする必要があると思っております。

4点目に、コンプライアンスの強化という課題があります。経済社会の変化とともに、世の中の価値観も変わってきています。今まで正しいと思っていたことも正しくないということが起こり得ます。当工業会には様々な企業が参加されています。時代の変化、法律の改正等について会員各社様に情報を発信し、学んで頂ける機会を提供することも工業会の仕事と考えています。







日本ドラム缶更生工業会・棚村会長

最後に、ドラム缶やペール缶が一層幅広く産業界に活用されるように、当工業会の活動につつまして引き続き会員各社様のご協力をお願いし、新年のご挨拶いたします。ありがとうございました。

理事長の挨拶に続き、経済産業省・製造産業局・安藤鉄鋼課長から概要下記の祝辞をいただきました。

「業界は、今年は良い年になると思うが、調子の良いときこそ、地道に次の対応を準備することが重要である。今年は安全、安心への信頼性を飛躍させていただき、国連での規格化の動きに生かしていただければと思う。」

その後、日本ドラム缶更生工業会の棚村会長は、概要次のように挨拶されました。

「新缶の皆さんは福々しく感じるが、更生缶業界はそういうわけにはいかなかった。今まさしく原缶不足と回収コストの高騰に苦慮しているところだ。わが業界で一番の関心事は、新缶の薄板化だ。更生缶業界は1.2mmを維持してもらわないとリユースが難しくなる。輸出向けは薄板化も良いが、石油向けだけは1.2mmということをお願いしたい。」

お二人からの祝辞のあと、谷口副理事長の乾杯の音頭で懇親会に移り、和気あいあいとした懇談、意見交換が行われました。



乾杯の音頭は谷口副理事長

最後に挨拶に立った村上常任理事は、概要次のように述べ、賀詞交歓会を締めくくりました。

「安藤課長の話にもあったが、今年はやるべきことをやるには状況的には恵まれていると思う。板厚は1.2mmでという話もあったが、共存共栄を図るためにどうするか、今年が正念場になると思う。」



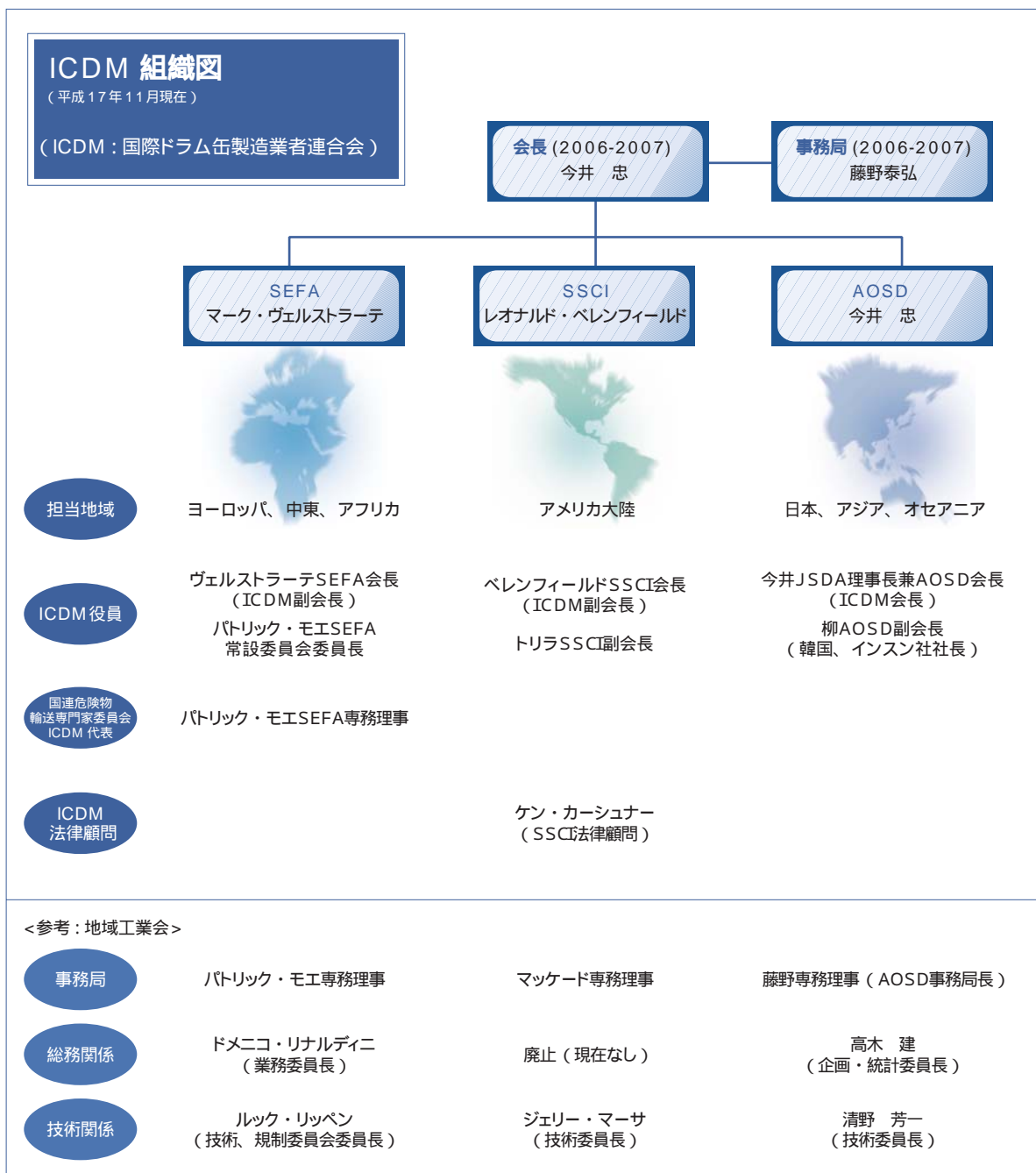
今年が正念場、と村上常任理事

今年の賀詞交歓会には、正会員、賛助会員、特別会員のほか、役員OB、関係官庁、関係諸団体の方々を含む156名が参加し、盛況のうちに終了しました。



## ICDM(国際ドラム缶製造業者連合会)新会長選任

昨年11月17日にワシントンDCでICDM役員会が開催され、SEFA(欧州ドラム缶工業会)マーク・ヴェルストラテ会長の後任として今井理事長(AOSD会長兼任)が新会長に選任されました。任期は2年です。なおICDMの事務局は、ドラム缶工業会の事務局が兼任することになります。



## 平成17年(暦年)出荷実績まとまる

### 200L缶0.7%微減、ペール缶0.5%微減

平成17年暦年出荷実績は、下の表に示す通り、200L缶で前年比99.3%と0.7%の微減、実数で14,964千本で、前年に比べ108千本の減となりました。需要分野別では、前年比で構成比13.7%の石油は92.0%、78.4%の化学は100.9%となっています。また5.3%の塗料103.3%、1.2%の食料品は90.8%となっています。

ペール缶も前年比99.5%と0.5%の微減となっています。

用途別でみると、全体の49.9%を占める石油は100.2%と0.2%の微増、42.8%の化学は98.6%で1.4%減、全体では実数で114千本の減となりました。ペールタイプを含めた中小型缶は、前年比3.6%減の1,765千本となりました。

中小型缶を含めた全体の出荷トン数は、399,065トンと前年比98.8%となっています。

### 平成17年(暦年)出荷実績

(単位:千本)

缶種	用途	石油	化学	塗料	食料品	その他	合計	前年比(%)
200L缶		2,049 (92.0)	11,728 (100.9)	797 (103.3)	186 (90.8)	204 (81.7)	14,964	99.3
ペール缶		11,326 (100.2)	9,708 (98.6)	930 (98.4)	0	736 (101.9)	22,700	99.5
100L缶		6	121	18	微	17	162	92.2
50L缶			246	5	1	59	311	79.8
アス缶型			3				3	45.5
その他容量缶		3	481	微		39	523	95.3
200L缶	亜鉛鉄板缶		69	1	2	9	81	98.1
	ステンレス缶		18	1	1	9	29	77.8
	小計		87	2	3	18	110	91.7
中小型缶	亜鉛鉄板缶		119	5	0	250	374	126.1
	ステンレス缶		10	0	微	微	10	115.3
	小計		129	5	0	250	384	125.8
合計		13,384	22,503	1,757	190	1,323	39,157	99.3
前年比(%)		98.9	99.2	100.9	85.2	106.3	99.3	-
構成比(%)		16.4	75.1	5.3	1.1	2.1	100.0	-

- (注) 1. 構成比は、ドラム缶の出荷トン数の構成比。  
2. 200L缶及びペール缶の下段、( )内の数字は用途別前年比。

ジャパンペール尼崎工場のキャッチフレーズは「高付加価値缶を生み出す業界初のクリーン工場」。2004年の合併新会社発足とともにペール缶工場の2階にクリーンルームを設けた。このクリーンルームが尼崎工場のシンボルになる。同時にこのクリーンルーム設置が引き金となって工場全体のクリーン化も加速している。稲田健二取締役尼崎工場長は「環境安全にとって見た目(美観)も大事」と、外見の美化にも積極的に取り組んでいる。



### クリーンルームが新工場のシンボルに

ジャパンペールのスタートは2004年1月1日。ペール缶事業の強化を図るとしてユニコン、大同鉄器、JFEコンテナのペール缶事業を統合して発足した。尼崎工場は旧大同鉄器の工場で、ここにJFEコンテナ伊丹工場の設備も移設し、2004年8月には統合後の本格生産が始まった。とはいえ尼崎工場は1947年(昭和22年)に尼崎鉄器工業として設立された(昭和31年に大同鉄器に社名変更)のがそもそものスタート。設備、建屋とも当然、数次にわたり更新されてきているとはいえ、60年近い生産活動の疲れはそこかしこに顔を覗かせていたという。

その工場に、まさに画期的であったのがクリーンルームの設置だった。「クリーン缶」の製造など、製品の高度化を目指したもののだが、その設置効果は工場の環境・安全の高度化促進にも大きな影響を与える。いまや「クリーン」が尼崎工場の合言葉にもなり、製品のクリーン化はもとより、工場全体のクリーン化を進める「クリーン大作戦」の展開にまで発展している。

### 需要が広がるクリーン缶

クリーン缶の生産は順調に拡大を続けている。

「クリーン缶は、液晶関係や塗装、洗浄剤などゴミを嫌う用途に需要が伸びています。ポリエチレンの内袋を使うもので、もともと腐食を嫌う、酸やアルカリなどを入れる容器としてありましたが、今は腐食防止より容器のクリーン化のニーズが多くなっています。クリーンペール缶のメリットは何かといえば、持ち運びや取り扱いが容易なので容器ごとクリーンルームの中に持ち込んで作業ができることです。2004年の8月にクリーンルームが完成しました。そのレベルは分かりやすく言えば医薬品のピンのクリーン度と同等です。現在このポリ内袋缶は月産1万缶を超える実績がありますが、さらに液晶関係などへの販売活動を展開中で、今後、クリーン缶事業に十分対応できるものと確信しています(稲田工場長)と、力も入る。



工場のシンボル、クリーンルーム





### 環境・安全には美観も重要

ジャパンペールの環境理念は「地球環境の向上を経営の重要課題と位置付け、環境と調和した事業活動を推進することにより、豊かな社会づくりをめざします」というもの。これに基づいて、環境改善活動の推進やそれを継続できる体制の構築、法令などの遵守、環境汚染予防措置、環境指向製品および環境負荷削減プロセスの開発などの環境方針を掲げ、これらを日常活動に定着させる教育・啓発に力を注いでいる。

安全活動についても具体的な取り組みを「尼崎工場 安全活動課題」として具体的実施事項をまとめ、その進捗状況をきめ細かくチェックするなどして実践している。その「課題」では中項目として「完全無災害の達成」、「クリーン大作戦」が目玉を引く。

ペール缶工場での危険な作業といえばフォークリフト、天板加工のプレス、ホイス作業などで、そう多いとはいえないが、それでも完全無災害に徹するためには安全意識を常に持ちつづけていることは不可欠な要素。事故の経験が少なくなればなるほど、こうした意識を高めることの重要性は増す。尼崎工場ではヒヤリハット活動の推進や類災事例を活用して、危険に対する感受性を常日頃から高めておくことなどにも一段と力を入れている。

クリーン大作戦では2005年の実績とその反省を踏まえて、今年も工場とその周辺の4S活動の継続実行を掲げる。「床がきれいだと工場全体もきれいに見える」と新会社になった2004年の重点項目は床面の美化。2005年は操作盤裏や設備裏などの美化にも注力した。クリーンルームのある工場2階では細かな木屑の発生を嫌って木製パレットを廃止し、プラスチック化を進めた。工場周辺でもこれまでの工場緑化で育ちすぎた樹木の剪定作業なども行った。こうしたクリーン作戦はいずれも安全・防災に結びつく活動であるとの位置付けで行われているのも見落とせないところ。きれいにしておくことが安全の第一歩であることを実践しているといえる。

### 多くのユーザーが訪れる工場に

こうした工場クリーン化への取り組みは「JFEコンテイナー」伊丹工場での経験に基づくという。「伊丹では食品向けの5ガロン缶も製造していましたが製造現場が清潔であることはあたりまえのことでした。ペール缶の工場でも、そうした清潔さは必要なこと」と、環境・安全、防災活動のベースに清潔であることをおき、美観にも配慮する。

さらに「伊丹には見学者が大勢来ていたが、それに比べ

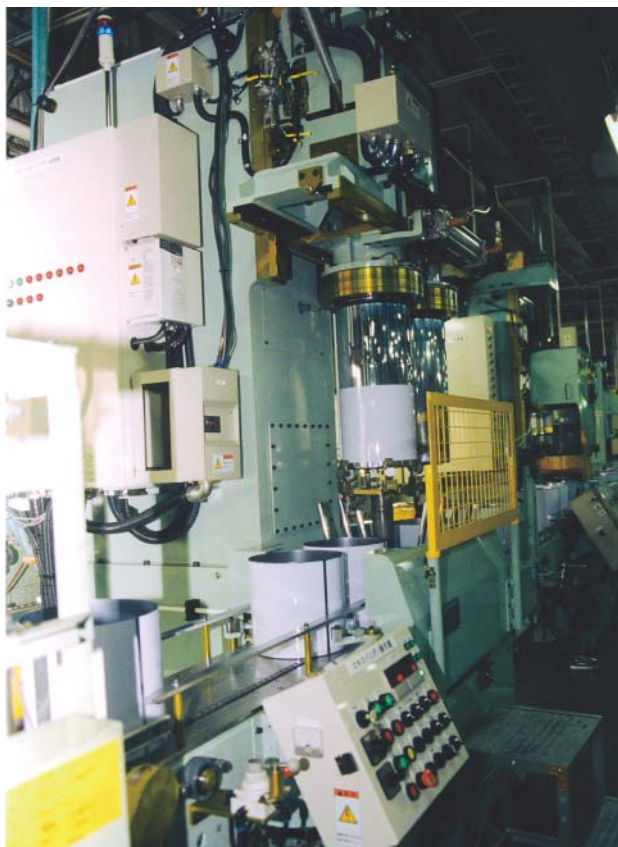


ペール缶製造ライン

## 工場概要

工場敷地面積	:15,553m <sup>2</sup>
建屋面積	:11,784m <sup>2</sup>
製造設備	:ペール缶2ライン自動製缶設備1式 :中・小型ドラム缶自動製缶設備
設備能力	:ペール缶 50万缶/月 :中・小型ドラム缶 2万缶/月

でここへの見学者は少なかった。工場へはもっとお客さんに来ていただきたい」と、来訪者が多くなることも当面の取り組みの一つに上げる。来訪者が多いことは、工場での作業員にも外に対する意識の高揚をもたらす。それがいい意味での緊張感につながり、安全意識を高めるのにも大きな力となるはずだ。今年に来客者の案内通路もきちっと設けて「お客様の(工場に対する)好感度の向上を図っていく」としている。



クリーン化を始めとする環境・安全活動への取り組みに積極的な尼崎工場



### 製品でも目指す、高度なクリーン

クリーン化の取り組みは当然ながら製品のクリーン化にも及んでいる。「ペール缶クリーン化活動課題」と題した取り組み表を策定し、きめ細かく実施している。

製品へのほこり・ちり・油などによる汚れを防ぐために講じる措置を、工程(設備)、工場とその周辺、作業員ごとに、それぞれ課題や具体策として掲げ、その実施にもなっては効果・容易度・コストの三項目について三段階評価して、優先順位や実施順位を決めた。2004年から2006年までがスケジュール期間で、合併により統合した工場であることの難しさもありそうだが、2005年までの取り組みは順調に進んできた。今年はその仕上げの年でもあり、全員の意識の高まりあってこの取り組みは加速していきそうだ。

### スタートしたところ

こうした様々な取り組みを要約すれば 職場の安全に努め、完全無災害を達成する 工場及び周辺の4Sを実行する(クリーン大作戦) 心の通った明るい職場づくりを推進する(以上、尼崎工場活動方針・安全活動の充実)に尽きる。これまでの取り組み成果について稲田工場長は「半分できたかな、というのが自己評価。なにしろ全体的にはようやくスタートを切ったというところで、これから、というところ

が沢山ある」と言うが、工場の全員が『クリーン大作戦』に意欲的に取り組んでいることは、これまでの大きな成果の一つであることは間違いない。尼崎工場のシンボルともなり「今後、大いに活用していく」という『クリーンルーム』の存在は、この工場の環境・安全活動を牽引する役割を、これからも担っていきそうだ。



株式会社山本工作所  
代表取締役社長

山本 雄造



山本工作所の創業は1946年(昭和21年)5月。初代社長の山本惣庸氏が日本製鐵・八幡製鉄所の離職者対策の一環として「個人事業山本組」を戸畑市中原一筋に設立したのに始まる。創業時の仕事は製鉄所で加工されたものの販売や、薄板発生品(薄鉄板)を素材とした日用品、電気部品、化成品用の缶類、農機具部品などの製造が中心で、製鉄所の作業も請け負った。1948年に入ると鉄鋼産業は大きく回復、他の産業も活発になり始める。この年の11月、山本組は「株式会社山本工作所」に組織変更し、事業の柱の一つにドラム缶製造を掲げた。「石油の時代」を見据えての方針だった。同時に八幡製鉄所から3000本を初受注、翌1949年4月にドラム缶専用工場が竣工し、ドラム缶メーカーとしての本格的な歩みが始まる。

三代目となる山本雄造社長は「ドラム缶事業で節目となったのは1950年の米軍特需、1961年の本社・工場の戸畑区への移転、1987年の現在の工場(八幡東区)建設で、一昨年の大牟田事業所の発足もこれからの事業発展を考えると大きな節目にあたる」という。

米軍特需は1950年6月に起こった朝鮮動乱によるもの。当時、工場の月産能力は1500本であったが、購入先とのやり取りの行き違いか、月間7500本を受注、それに対応すべく一気に生産能力を拡大し、さらに翌年4月には月産1万5000本の大量生産能力とし全国屈指のドラム缶メーカーとしての体制を整えていく。朝鮮動乱の時期に米軍が日本から購入したドラム缶が約280万本と言われているが、山本工作所はその1割に当たる28万本を生産した。

「うちは、20年周期ぐらいで新工場を建設していることになる」(山本社長)というが、1961年の戸畑区川代への本社・工場全面移転は「社運をかけた大事業」とされる。八幡製鉄所との連携をさらに強める狙いもあったこの移転の結果は大成功で、これが今日の山本工作所の礎となる。1987年に現在の八幡東区枝光に新工場を建設するまでの20数年の動きを見てもドラム缶事業以外でも、住友金属工業小倉製鉄所との関係強化、集塵機部門の発足、チューブラコンベヤの製作・販売、新日鐵化学戸畑製造所の常例作業開始、自動車用ホイールの製造会社設立と、今日の事業形態が、この川代工場時代に築かれていく。

1987年の枝光工場建設も大事業となった。若戸大橋の拡幅に伴う行政からの要請に応えたものだが、新工場は徹底した省力化を図るコンピュータ制御の最新設備とし、ドラム缶生産能力も月間10万本に拡大して、西日本地区の有力ドラム缶メーカーとしての供給責任を果たす現在の位置を不動のものとする。「事業内容を売上規模で見ると、ドラム缶部門、バグフィルターやチューブラコンベヤなどの機械部門、工場作業の受託である作業部門がそれぞれ3分の1ずつ(山本社長)という現在のバランスの

取れた事業形態が、この近代工場をベースに築かれていく。そして2004年の大牟田事業所の発足は、次代への期待を担う事業ともいわれる。三井化学の子会社である三西容器製作のドラム缶事業を譲渡されたの発足で、月産能力は5~6万本。山本工作所としては生産量が1.5倍に拡大した。生産性の向上・コストダウンなどが当面の目標というが順調な立ち上がりで、先行きへの期待も膨らんでいる。

山本工作所の創業時からのモットーといえるのが「地域と共生できる企業であること」。山本社長は「言い換えれば、人をだまさない、フェアな企業であることでしょうか。これは会社発足の時から一貫している考えです」という。この考えは事業活動に止まらず、率先して行う地域での活動にも及ぶ。「工場を営んでいる限り、人や水、空気など地域の資源を使っている。地域にお返しをするのは当然のこと(山本社長)と、市民主催の「まつり起業祭八幡」の実行委員に加わり、小学生の特別授業(工場見学)の場も提供、北九州国際技術協力協会(KITA)のメンバーとして毎年30名以上の海外からの技術研修員を受け入れて、品質管理や環境対策など様々なテーマの技術研修も行っている。地域の一員であることがこれからも山本工作所を支える大きな力になっていく。

## 我が社の 生い立ち



ドラム缶の松飾り。90Lのドラム缶13本で竹を作り、台座には20Lドラム缶を24本使用。夜はライトアップして道行く人を楽しんでもらった。



## 『ドラム缶の釣り鐘』

- 芦屋に響く“希望の鐘” -

「ドラム缶の鐘」がある寺として話題を呼んでいるのが芦屋市茶屋之町の西法寺(浄土真宗本願寺派)。その鐘は「阪神・淡路大震災 追悼之鐘」と名づけられた梵鐘だ。1995年の大震災ではこの一帯も大きな被害を被る。40人を超える犠牲者を出し、建物もほとんどが全半壊した。寺も半壊したが、ここに70人以上の人が避難、本堂が避難所の一つとなった。

西法寺の副住職上原照子さんは、避難所として何が要るのかと考えたとき、とっさに器のことが思い浮かんだという。そして「大きい缶ので何かないか、そうだ、ドラム缶だ」と思いつく。「大阪の友人達からの何が欲しいのとの電話にもドラム缶をと、集めてもらいました」。20~30本のドラム缶がすぐに集まった。

ドラム缶は、廃材を燃やしてストーブ代わりに、竈となり、湯も沸かした。食品を入れて蓋をすれば冷蔵庫代わりにもなった。必要な物を入れる容器として、またゴミを入れるのにも役立った。なかでもドラム缶で大量の湯を沸かした仮設風呂は被災者の心と体の「癒し」に大きく貢献した。

本堂の再建は2003年9月。地区の復興の最後の建物となった。その本堂建立記念として屋上に設けたのが「追悼之鐘」。



屋上の鐘楼でドラム缶の釣り鐘を撞く副住職

。「私達はドラム缶とともに震災を越えてきました。そのドラム缶を何とか残そうと、そこで考えついたのが追悼の鐘。復興したお寺のシンボルとして残しましょう。」(上原さん)と、地元の人達の協力を得て完成させたのがこのドラム缶の鐘だ。

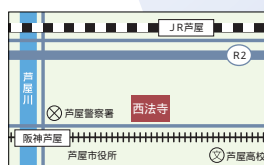


上原照子副住職

当時使っていたドラム缶は使えないので新缶を使う。これを3分の2の長さにし、表面をコーティング、さらに撞木の当たるところは鉄板を補強して外側に丸い膨らみを持たせた。音色はドン・ゴン・ボンを合わせた音といえば近い。鐘楼のある屋上には上原さんのアイデアでソーラーパネルが設置され、子供達が遊べるようにと天然芝の屋上緑化が施されている。1月17日の追悼会では大勢の人が鐘を撞くが、そうでない時でも毎日、誰かが撞きにきているという。

西法寺のドラム缶の鐘の話は大きく広がった。中越地震で被災した旧山古志村ではこの鐘を参考に「希望の鐘」を製作、スマトラ沖地震による津波被災地からも、ドラム缶で鐘を作りたいと現地の日本人の方からの問い合わせがあったという。海外からの見学者も少なくない。「外国の方にはオブジェとしてとても感動的なようです」と上原さん。ドイツなど海外のメディアからの取材も受け、神戸新聞やNHKなどマスコミの取材も増えた。地元情報紙が連載する西條遊児さんの震災慰霊碑巡礼エッセーでも紹介された。

「震災で家も崩れてしまったけれど、人の心の塀が取れたね、といっているのですよ。」(上原さん)。そんな人たちの傍らでずっと活躍しつづけたことを、ドラム缶はきっと大きな誇りに思っていることだろう。



西法寺  
芦屋市茶屋之町10-8  
tel : 0797-34-1588  
fax : 0797-32-1819  
e-mail : saihoji@apricot.ocn.ne.jp



2006年1月17日



追悼会では、ドラム缶の鐘への思いを綴った詩  
(作 北村和仁・詩集「一月の朧」に収録)が朗読  
された。朗読は新村清子さん。

### 鐘の音

まだ遠い冬の夜明け  
白い吐息が指の間を流れていきます

霽模様の濡れた空気を包むように  
やわらかな鐘の音が響いてきます

あるとき ぼくたちは温かさに飢えていた  
あるとき ぼくたちはやさしさを求めている

心底から凍えた身体を包んでくれたのは  
一杯のドラム缶のお湯

まちには  
広い道路が走り  
きれいな住宅が並びます

そっと 鐘に生まれ変わったドラム缶にふれてみます  
真冬の無機質な金属の冷たさはありません

なにもかも失ったまちで  
おまえが与えてくれた温もりは  
やさしさとほほえみを人々に思い出させた

その温もりを十年経った今も  
おまえは持ちつづけている

二〇〇四年一月十七日 午前五時四十六分  
明けきれないまちの中をゆったりと  
やわらかな鐘の音が流れていきます



ドラム缶暖炉で暖をとる地域の皆さんと上原泰行住職

阪神・淡路大震災から11年目の1月17日に西法寺でも追悼会が行われた。地震が発生した午前5時47分、半鐘を合図に、参列者が屋上の「追悼之鐘」を撞く。犠牲者への追悼であるとともに、震災を乗り越えてきた人々の、明日へ向かう決意の鐘の音にも聞こえるドラム缶の響きだ。この模様を、地元のテレビ局や新聞など数チームのメディアが取材していた。

住職の読経が流れる本堂の前庭ではドラム缶で火がたかれた。ドラム缶とともに震災を乗り越えてきたこの地域の人々の様々な思いが、その炎に照らし出されるのではないかと思えるほど、鮮やかな炎だった。被災後の生活でドラム缶がどれほど役立ったのか、そのことを聞いた後であるからでもあるのだが、西法寺さんにはドラム缶が良く似合う。ふと見れば、庭にはいくつかのドラム缶がさりげなく、置かれていた。



掲載シリーズ

3

ドラム缶工業会では、ドラム缶の優しい取扱いをお願いするPR広告を3回シリーズで化学工業日報に掲載しています。2005年3月22日に掲載した第3回の広告をご紹介します。

リユースシステムの維持にご協力をお願いします。ドラム缶の口金には品質・環境問題から平成16年度より鋼製プラグ及びユニクロメッキを推奨しています。

ドラム缶にも愛情を注いでください。

「ドラム缶取扱上の注意」パンフレット差し上げます。下記住所までお申し込みください。

ドラム缶は丈夫そうに見えてもデリケートな容器です。落下、衝突、放置などにより、傷、腐食が生じ、内容物が漏洩し、環境汚染を引き起こしたりすることがあります。取扱には充分ご注意ください。ドラム缶は循環型のリユースシステムが確立しています。回収にご協力をお願いします。

●鋼製タイトヘッドドラム

●鋼製オープンヘッドドラム

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6F  
TEL.03-3669-5141 FAX.03-3669-2969  
E-mail:drum.pail@jsda.gr.jp URL http://www.jsda.gr.jp

日本ドラム缶更生工業会

〒103-0025 東京都中央区日本橋茅場町3-2-10 鉄鋼会館6F  
TEL.03-3667-8904 FAX.03-3669-9700  
URL http://www1.biz.biglobe.ne.jp/~koseidrm/

会 員

《正会員》

- |             |              |
|-------------|--------------|
| 斎藤ドラム缶工業(株) | (株)東京ドラム罐製作所 |
| 山陽ドラム缶工業(株) | 東邦シートフレーム(株) |
| JFE協和容器(株)  | (株)長尾製缶所     |
| JFEコンテナー(株) | 日鐵ドラム(株)     |
| (株)ジャパンパール  | (株)前田製作所     |
| 新邦工業(株)     | 森島金属工業(株)    |
| ダイカン(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.47(平成18年2月22日発行)  
発行人 ドラム缶工業会  
専務理事 藤野 泰弘