



しびき



CONTENTS

- 12 平成20年 暦年 出荷実績
- 11 識者による講演会―村田兆治氏
- 8 会員工場訪問―山陽ドラム缶工業株式会社
- 7 我が社の生い立ち―株式会社ジャパンペール
- 4 ユーザー訪問―アグロカネシヨウ株式会社
- 1 平成21年 賀詞交歓会



平成21年 賀詞交歓会

理事長挨拶 ■ 工業会活動計画について

ドラム缶工業会の賀詞交歓会が1月15日(木)、鉄鋼会館で開かれました。同工業会を代表して、中島廣久理事長は本年の課題・活動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、ご多用のところ経済産業省石川鉄鋼課長様はじめ、多数の皆様のご出席を賜り、誠にありがとうございます。新年にあたり、ひとことご挨拶させていただきます。

さて、昨年を振り返るとまさに激動の一年でした。上期は、過去最高の生産を記録した一昨年をさらに上回る生産が続き、各社とも鋼材の調達に奔走する状態が続きました。ところが、下期は一転し、アメリカに端を発した金融危機により世界全体が同時不況に突入し、かつて経験したことのないような急激で大幅な落ち込みに見舞われています。ドラム缶業界も需要の急激な落ち込みにより、経験したことのない大幅な減産を余儀なくされている現状です。昨年の10月31日からスタートした政府の緊急保証制度では、製缶板金業として業種指定をしていただいております。今後の見通しについては、本格的な回復にはなお相当の時間を要するとの見方が多く、少なくとも今年一年は、厳しい状況が続くことを覚悟しておく必要があると思います。



ドラム缶工業会 中島廣久理事長

私は昨年6月、ドラム缶工業会理事長就任にあたり、従来から進めてきた標準化、国際活動、更生缶業界との連携、安全・衛生を工業会活動の柱としていくことを述べました。今年もこの基本方針を変えるつもりはございませんが、このような経済状況のなかでは、従来の活動にとらわ

れず、工業会に求められている課題を敏感に察知し、それにスピーディかつ大胆に対応していくことが大切であると考えております。そのためには、会員各社および本日出席いただいております関係団体との密接な連携が必要不可欠になります。皆様方のご指導、ご協力を強くお願いする次第であります。

さて、①今年には9月には北京で第2回産業容器世界大会が開催されることになっています。厳しい経済環境下での開催となりますが、アジアで初めての開催となりますので、会議成功のため、開催国中国をサポートしていくつもりです。また、②再生缶業界との間では、「ドラム缶を新缶から再生缶までのライフサイクルトータルとしてとらえ、競合容器との競争力を向上する」というテーマを設定し、両業界の発展のため、共同で施策の検討を進めていくことになっております。また、③安全につきましても、一昨年から始めた会員間での災害事例の情報開示は引き続き大きな成果をもたらしております。今年もこのような地道な活動を継続していきたいと考えております。④環境につきましてはVOC削減自主行動計画その他に関して鉄鋼課の皆様のご指導を受けながら前向きに取り組んでいく所存であります。

今回の激しい経済環境の変化は社会や産業にさまざまな変革をもたらすものと思われまます。今年一年、大変厳しい事業環境のなかでの工業会活動となると思いますが、皆様方とともに、次の時代につながる工業会活動の姿を作り上げていきたいと考えております。会員各社のご協力をお願いいたします。



180名の参加があり盛況であった賀詞交歓会

最後になりましたが、今年一年が皆様方にとりまして実り多い一年となることを祈念し、新年にあたっての挨拶とさせていただきます。ありがとうございます。

理事長の挨拶に続き、経済産業省製造産業局鉄鋼課の石川正樹課長より、概要下記の祝辞をいただきました。

経済情勢が厳しくなっています。昨年前半は鋼材の値上がりで、ドラム缶も大きな試練に対応しました。また秋以降はドラム缶需要の激減で、さらに12月はかなりの減産となり、厳しい情勢が続いていると認識しております。

今後の見通しですが、1～6月の上期は引き続き厳しいものと見ています。全世界の各社が3月末にかけて在庫調整を進めています。この在庫調整は4～6月も行われ、6月末にかけて終了していくのではないかとの声もありますが、なお厳しい状況にあるといえます。



ドラム缶工業会 中島廣久理事長

Yes,



経済産業省製造産業局鉄鋼課 石川正樹課長



ドラム缶工業会 山本雄造副理事長



日本ドラム缶更生工業会 本多宏和会長



ドラム缶工業会 賀川彰副理事長

we can!

こうしたなかにあって一部、上海で鋼材価格が反転して値上がりしつつあるなど少し期待の持てる情報もあります。いずれにせよ、ドラム缶の需要は必ずや、底を打って需要拡大に向かっていきます。その時期を見極めて適切な対応をしていく。その間に、標準化、規格基準の国際化などを進めていく。経済産業省としてもバックアップしていきます。全力で仕事に取り組んで、2009年は充実の年であったと振り返れるのが2010年であればと思います。そのためにも業界とのコミュニケーションをさらに密にしていきたい。

続いて、日本ドラム缶更生工業会の本多宏和会長は、概要次のように挨拶されました。

昨年前半は鉄スクラップ価格の高騰で、原缶の入手が厳しい状況でありましたが、夏以降はスクラップ価格が大きく落ち込み、更生缶業界としてはいい方向に展開したのではと思っておりましたのもつかの間、更生缶も需要が落ち込み、特にケミカル用は極端な落ち込みで、需要は半減しています。

困った状況にあり、頑張っていけないといけないと思っております。

お二人からの祝辞のあと、山本雄造副理事長の、今年には知恵を振り絞る年だと思う、知恵を出すためには体も心も健康でなければいけないとの挨拶と、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。

途中、賀川彰副理事長の音頭で中締めが行われましたが、一番大切なのは元気、ドラム缶・ペール缶はきちんと締めたよとの挨拶のあと、新趣向のオバマ締めとなりました。

「今年一年、みんな元気で過ごそう！」

「Yes, we can! Yes, we can!」

「みんなが元気でこの不況をぶっ飛ばそう！」

「Yes, we can! Yes, we can!」

今年の賀詞交歓会には関係各庁、関係諸団体、会員各社、ドラム缶工業会関係者など180名が参加、盛況のうちに終了しました。



ユーザー訪問

今回の訪問先は

アグロ カネショウ株式会社 福島工場 です

今回のユーザー訪問は、農薬メーカーの「アグロ カネショウ株式会社」の福島工場です。福島県双葉郡大熊町の大熊東工業団地に立地する同社の主力工場で、国内シェアトップの土壌消毒剤、海外での需要も急速に伸びているダニ剤（ダニ防除剤）など多彩な農薬の生産を行っています。原料や製品の搬入、出荷には200リットル鋼製ドラム缶をはじめステンレス缶、ファイバードラム缶、ペール缶、プラスチックドラム缶、さらには中型容器（IBC）など、製品や用途に応じて様々な容器を駆使しています。



「どこまでも農家とともに」を信条に60年

アグロ カネショウは1951年に、果樹などの害虫防除剤（硫酸ニコチン）の輸入・販売の専門商社としてスタートした。1956年には、主力商品のダニ剤などの生産を開始し、以降、所沢（埼玉県）、直江津（新潟県）、福島（福島県）の3工場を拠点に、多彩な農薬を製造して今日の地位を築いてきた。蓄積した技術とノウハウで、地球環境に配慮した安全で効果の高い農薬を提供することが同社の特徴。その製品はダニ剤・害虫防除剤、病害防除剤・土壌消毒剤・除草剤をはじめ、植調剤、展着剤、機能的液体肥料などと幅広く、海外への販売も増加している。「どこまでも農家とともに」を信条にした、農家とのきめ細かいコミュニケーションも高く評価されている。

海外展開でも、ヨーロッパ支店、ベルギーの子会社をはじめ、技術／販売提携している海外企業は欧米、アジアを中心に世界各国に広がっている。

生産体制の再構築を機に社会貢献も一段と

そのアグロ カネショウは、2007年に所沢事業所の再構築計画を発表、同工場を全面的に福島工場に移転するとともに、所沢は研究所を主体とした研究開発拠点にするというもの。そして昨年12月に、福島工場の増築工事が全て完了した。この増築工事は、所沢工場からの生産設備の移転、製造・包装工場の増設、事務棟の全面建て替えて、これにより福島工場の延べ床面積はそれまでの約4000平方メートルから7000平方メートルに拡大、これまで4つあった工場も第8工場までとなり、また倉庫も危険物倉庫の新設を含め第4倉庫までを整えた。研究所（所沢）の機能向上による研究開発のスピードアップと併せ、「生産効率をいっそう高め、優れた製品と質の高いサービスを提供する」ことで、社会に貢献できる体制が一段と強化され、次世代への体制を固めた。

次世代への展開担う福島工場

「福島工場はこれまでバスアミド（土壌消毒剤）、カネマイトフロアブル（ダニ剤）、キノンドーフロアブル（病害防除剤）といった主力商品の、いわば量産型工場でしたが、所沢から多品種少量生産型の製品が移ってきたことで、この工場の操業もこれから大きく変わっていきます」という福島工場の吉野道夫工場長。より合理的で効率的な生産活動を通じて、次世代への発展を担う役割が増している。

福島工場は1991年にバスアミドの工場として新設され、1993年に第2期、1998年に第3期と拡張してきた。2000年にISO9002を取得、2003年にISO9001に移行した。土地面積は1万8721平方メートル。所沢からの移転に伴う増築で、「多少余裕もあるが、あと1つか2つの建屋でいっぱい」といった状況だが、整然としたレイアウトをみれば効率的な生産体制がとられていることがよく分かる。社員数は再構築に伴い所沢からの異動も含めて現在31名。少数精鋭でといったところか。

主力製品のバスアミドの年産能力は3500トン。土壌消毒剤の国内シェア30%を誇る同社の代表的な製品で、量的に多いこともあり、自動倉庫で効率的な出荷体制を組んでいる。病害防除剤のキノンドーフロアブルも同社の技術力を象徴する製品。フロアブルとは水ベースの懸濁液で、超微粒子技術を駆使して製造する。有機溶剤を使わないこと、作物を汚さないことなどからフロアブル剤への需要家の要請が強くなっている。ダニ剤のカネマイトフロアブルも同社の主力商品で、このところ海外での需要が伸びており、14カ国で農薬登録済み。いまや国内向けを上回る輸出量を誇っている。これらの製品に、新たに加わったのが、水和剤加工、水和剤包装、除草剤包装、乳剤、展着剤、液肥の加工・包装。いずれも一定のまとまった量の生産が行われるが、これまでの製造品に比べれば多品種・少量型の生産となる。製造品目の切り替えなど、これまで以上にきめ細かな生産計画も必要になってくる。

整然と配置された福島工場





生産性の向上支える多彩な容器

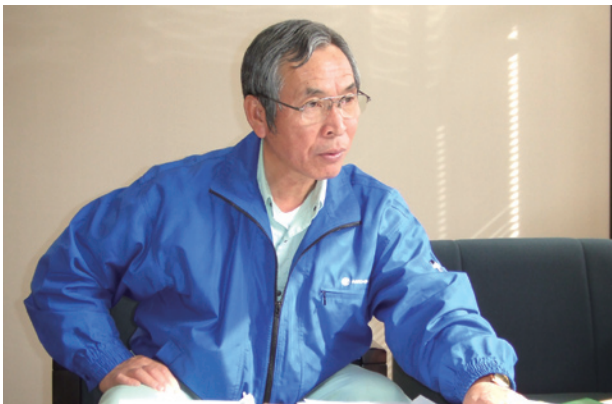
農薬工場では一般的に、自社製品の製造だけでなく、自社他工場からの製品の小分け、あるいは製品の委託製造（外注）や他社からの受託製造、その包装なども行っているケースが多い。さらに連続生産でない場合には中間段階の製品の工場内での移動・搬送などもある。こうした生産形態であるため、原体の購入をはじめ製品出荷などで多彩な容器を使用している。

福島工場でも一例を挙げれば、カネマイトの原体は200リットルのオープンドラム缶で搬入され、製品としての輸出には200リットルプラスチックドラム缶を使用している。また害虫防除剤の成分であるBT剤（生物農薬）ではファイバードラムが用いられているなど、内容物の品質の安定保持はもとより、その量や、さらに作業性やコスト面なども考慮して様々な容器が使われている。ただ、ドラム缶の利用は製品出荷よりも原料購入でのケースが多い。また工場

内での移動では、ファイバードラムの利用も目立つ。軽量で作業性が良くコスト面でも使い勝手が良いといったところが受けているようだ。福島工場ではこのほか、600kgのフレキシブルコンテナやIBC（1トンコンテナ）なども原料搬入やバルク保管に使っている。

多彩な容器を使い分けることは、安定した高品質製品の供給を支えるとともに、生産・出荷の効率化にもつながっている。工場にとってはそれら容器の使用後の処理も重要だ。「ドラム缶は回収業者に、ファイバードラムは資源回収センターに、それぞれ売却しています。フレキシブルコンテナは廃プラになってしまい、産業廃棄物としての処理になります。ドラム缶は回収ルートがあるので、使用後の心配はありません」（吉野工場長）という。

2010年には創業60周年となるアグロ カネショウ。その次世代を担う生産拠点として体制を整えた福島工場の新たな活動が始まっている。



上：軽量で作業性の良いファイバードラム 下：吉野道夫工場長

多彩な容器を巧みに使い分けている



株式会社ジャパンパール

代表取締役社長
野上 正道

パール缶トップシェアのジャパンパール

ジャパンパールの発足は2004年の1月1日。(株)ユニコンを存続会社とし、大同鉄器(株)とJFEコンテナ(株)のパール缶事業部門を統合して、国内トップの生産能力を持つパール缶メーカーとしてスタートした。新会社としての第一段階ともいえる5年を経過し、野上社長は、「ここまで計画通りに順調にきました。生産性の向上を図ることにおいても大きな成果を上げていますが、これからも生産性の向上を課題として、3工場のそれぞれの特徴を生かしながら積極的に取り組んでいきます」と、新会社としての順調な展開に手ごたえを感じている。

その3工場とは高石工場(高石市高砂)、尼崎工場(尼崎市杭瀬)、千葉工場(千葉市中央区)で、旧3社の主力工場であったところだ。ユニコンは1967年にユニバーサル・コンテナ・サービスとして発足、1975年にユニコンに社名変更した。大同鉄器は1947年に尼崎鉄器工業として設立、1956年に大同鉄器に社名変更。またJFEコンテナは1961年に日本スチールコンテナとして発足後、1965年に川鉄コンテナと社名変更し、2003年に鋼管ドラムと合併してJFEコンテナとなった。

国内のパール缶生産量は、ここ数年は2200万缶台で推移している。需要構造からみて、この水準は大きく変化することはないとも見られている。こうしたなかでジャパンパールは発足以降、コンスタントに1000万本を超えるパール缶の生産を続けており、国内シェアで45%程度を維持している。国内のパール缶の需要先はほぼ半数が潤滑油などを中心とした石油だが、ジャパンパールでは化学分野の需要が多いことが特徴。そのため特殊品なども含めて高付加価値パール缶の生産のウエイトが高くなっている。多彩な化学製品や塗料などで、同社の出荷量の55%程度を占めている。

Only Oneを目指すNo.1企業

ジャパンパールの企業理念は「容器事業を通じて新しい価値の創造と社会の発展に貢献する」こと。経営方針でも、顧

客重視と環境配慮はとりわけ重視している事柄で、ユーザーのニーズにはきめ細かくかつ積極的に対応している。「容器はあくまで脇役ですが、名脇役でありたい」(野上社長)との思いはこのほか強い。これが顧客満足度の高い同社のパール缶につながっている。最高の品質とサービスを実現するとして、製販一体となった迅速なフットワークやITシステムを駆使して、ニーズの変化に即応する工程見直し検査体制の強化も進めている。環境への対応も積極的で、環境に優しい技術開発に取り組む。環境ISO14001の認証、また品質ISO9001の認証も全事業所(本社、東京営業所、3工場)で取得し、環境配慮、品質の両面で顧客に安心して使用してもらえ体制を早くから整えている。こうしたきめ細かなユーザー対応への取り組みが「Only Oneを目指すNo.1企業」を具体化している。

3工場で特色発揮

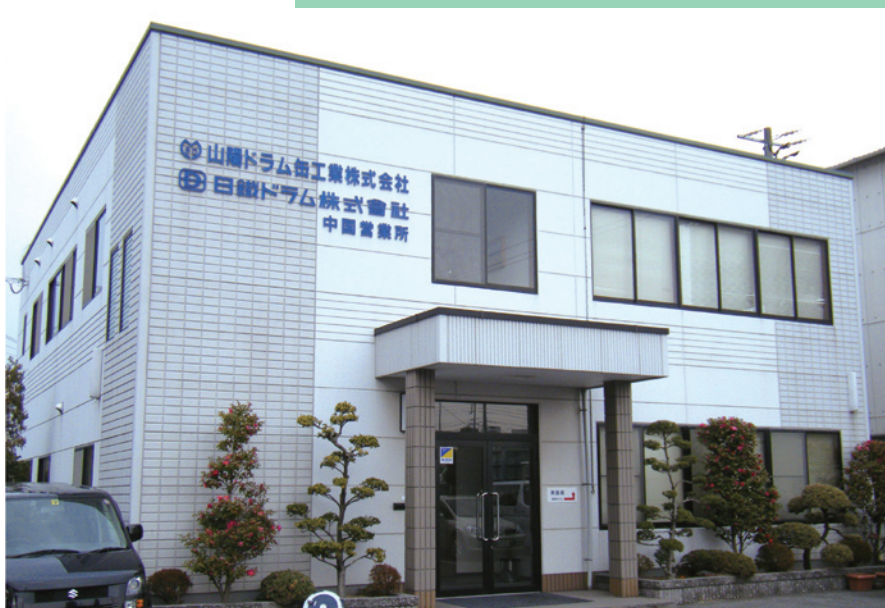
会社発足から5年を経過し、本社機能のスリム化などで効率的な管理体制を構築するとともに、各工場での生産効率化も進んだ。第2ステージともいえる今後の事業展開でも、引き続き各工場での効率的な生産体制の整備を図っていく。業界で最高水準の生産性を誇る『高石工場』については量産化の強みを発揮させ、業界初のクリーンルームを備えた『尼崎工場』では高付加価値品の生産を重視、さらに『千葉工場』ではパール缶需要の多い関東地区の製造拠点として生産能力の拡大などを進めている。

高石工場(生産能力50万缶/月)の特徴は毎分52缶の高速ライン(他は42缶/分)を持っていること。全館空調を整備しクリーン化の第1段階を終えた、尼崎工場(生産能力50万缶/月)のクリーンルームは清浄度10万クラス。医薬品容器の製造施設に対応するクリーン度だ。同工場では中小型ドラム缶の製造を2008年に廃止したが、その跡地に試験研究施設を設ける計画。ここが同社の研究開発の拠点ともなる。千葉工場(生産能力30万缶/月)では、隣接地を確保して先行き事業拡大への足場を固めた。同工場の特徴は純水によるパール缶洗浄設備を持っていること(洗浄能力4万缶/月)。業界では同工場だけが純水での洗浄を行っており、こうして生産されるクリーン缶は、パール缶への高機能化・高付加価値化のニーズが高まるなかで、先行き需要の拡大が期待される。

パール缶の新規用途開拓にも積極的に取り組んでいる。工業用分野とは別に、災害時に必要なものを納めた「防災缶」や、インテリアとしての価値も高めた「ファンシー缶」などをはじめ、企業のノベルティグッズなどとしても登場しているパール缶だが、「パール缶の中に何を入れるか。その入れるもののメーカーなどとタイアップして、新規の用途を開拓したい」と、この方面への展開にも力を入れていく考えだ。

我が社の
生い立ち

日鐵グループの「第5工場」とも位置づけられる山陽ドラム缶工業。隣接する水島コンビナートをはじめとして山口県、広島県など地域ユーザーへの迅速な製品供給を果たすとともに、ステンレス缶など日鐵グループの特殊缶製造拠点としての機能を担っている。大野秋彦社長は「社長に就任して2年半になります。労働生産性を50%アップさせる目標を掲げてやってきましたが、ほぼ予定通りに進んできました」と、次世代を視点に据えた体制も着々と固めている。



日鐵グループの西の拠点として

山陽ドラム缶工業の設立は1961年11月（昭和36年）。斎藤ドラム缶工業、新日本製鐵、三菱商事の3社が出資して発足、翌年（昭和37年）4月に現在地（倉敷市中島）に「水島工場」を竣工してドラム缶製造をスタートさせた。水島コンビナートの誕生とともに設立された工場であり、同コンビナートの各企業が主要な顧客であった。その後、1986年（昭和61年）に日鐵ドラム40%、新日本製鐵30%、三菱商事30%に株主構成が変更され、さらに会社設立から30年を経過した1993年（平成5年）に、日鐵ドラムの100%出資となって、日鐵ドラムの「第5工場」として、また西日本地区の製造拠点としての機能を担うこととなる。

同社の製造品目は、200Lドラム缶（密閉缶、オープン缶、ツーウェーブ缶、コルゲート缶）、200Lステンレスドラム缶（密閉缶、オープン缶）、家庭用・業務用・農業用のオイルタンク（200L、98L、40L）で、生産能力は、ドラム缶が6万本/月、ステンレスドラム缶が1000本/月、オイルタンクが1000本/月。通常ベ-

スでは月標準でドラム缶4万缶、ステンレスドラム缶500缶、オイルタンク800缶をコンスタントに出荷している。工場敷地面積は6536㎡、工場建屋の延べ面積は5087㎡。立地した頃は田畑の中の工場であったが、今は市街地化が進み、住宅地が工場に隣接するまでに迫っている。環境・安全対策には、万全を期して臨んできているが、とりわけ騒音・振動、臭気については、周囲への配慮を重視した生産活動が続いている。

生産効率化、さらにアップ

「社長に就任したときに、2008年度までにドラム缶とステンレスドラム缶については、労働生産性を5割増にしようと目標計画を立てました。設備の改良や自動化などによる効率化を行い、製造面での合理化、省力化を進めて能率をアップし、この水準（5割増）を達成する。それによってコスト競争力を高めていく」（大野社長）というもので、この間、細かな対応を含めていくつもの対策を講じてきた。

山陽ドラム缶工業株式会社（本社・工場）

そのひとつが、化成処理ライン（ボンデライン）へのロボット導入（ロボットによる受払装置）だ。ドラム缶は天板、地板、胴体で構成される。それぞれをリン酸亜鉛で皮膜する（化成処理）必要があるが、この化成処理工程に入る前に、天板、地板、胴体を網状のカゴにワンセットとするのにロボットが導入されている。処理後の天板、地板取り出しもロボットが行う。これまで人手に頼っていたものが、これで大きく効率化した。ドラム缶業界初と思われる天地受払自動装置で、「安全でクリーンな自動化ライン」を掲げる同工場の新たな象徴ともなっている。

製品となったドラム缶をトラックに積み込み搬出するプラットフォームにも、同社ならではの工夫がいくつかある。ひとつは、プラットフォームの高さをトラックの荷台より高くしたこと。もうひとつは、ドラム缶を自動的に送り出してくるラインの操作（ストップアンドゴー）をドライバーがリモコンでできるようにしていることだ。

ドラム缶は通常、トラックに三段積みする。ほとんどのドラム缶工場は、製品をトラックに積み込むプラットフォームの高さは、荷台の高さにし、ドラム缶を三段目まで積み上げる方式だ。



右：代表取締役社長 大野 秋彦 氏
左：工場長代理 三宅 巧 氏



だがこの工場では、プラットフォームの高さをトラックにドラム缶を一段積んだ高さに合わせている。このため、この工場での積み込み作業は、一段目はプラットフォームより下に下ろす形となる。そして二段目がプラットフォームの高さになるため、ドラム缶を横移動させることで積み込み、三段目は通常の二段目と同じ作業となる。「輸送トラックのドライバーにも好評です」と三宅巧工場長代理。こうしたプラットフォームはドラム缶工場では、ここだけではないかとも言う。

製品倉庫から搬出されるドラム缶の流れを、ドライバーがコントロールできるのも好評だ。ドラム缶の積み込み作業はドライバーの仕事であるが、ドライバーのリズムで積み込みができるため、搬出作業がスムーズに行えるようになったという。現場ならではのいろいろな知恵が、この工場には詰まっているといえる。



「安全でクリーンな自動化ライン」で効率アップを実現



トラックへの積み込み作業にも工夫を凝らす

創意工夫で環境配慮にも万全

顧客満足度を高めた高品質なドラム缶を製造するためには、きめ細かな環境対策も不可欠となる。これまでも様々な環境への対応を進めてきたが、その一環として、近々に環境ISO14001の認証を取得する見込みだ。新たな環境対策をこれから講じていくということではないが、環境マネジメントシステムを整えることで、本社・工場での環境への取り組みがよりスムーズに展開、環境への配慮を行き届かせていることを対外的にもアピールすることができる。そして、環境ISOの認証取得工場で製造されるドラム缶であることによって、ユーザーのグリーン購入にも貢献できることも大きな効果だ。

周囲の市街地化が進んできたことで、同社でも周辺住民への環境配慮は大きなテーマ。騒音・振動を出さないために天板、地板の生産加工は外注している。また塗装工程からの臭気が工場外に流れ出ないように、窓を全廃して工場全体をクローズド状態にし、外壁には必要箇所にはスポンジを詰め込んで二重壁とするなど工夫を凝らす。こうした対応で夏場などには工場内の温度がかなり上がるが、地下水をくみ上げて工場屋根に散水することで、その暑さが幾分しのげると、コストや環境負荷をかけない方法での処し方も工夫する。ここにも現場ならではの知恵と工夫がある。

「現場力」を高める、強める

労働生産性の50%アップを目指して取り組んできた3か年中期経営計画も順調に進んだ。次の目標は次代に向けて「体質改善を進めることと、技術力のなかに現場力を高めること」（大野社長）だという。体質改善については「7割操業でも収益がでる体質にすること」を目標に掲げる。現在の不況が通り過ぎれば、ドラム缶への需要はまたピークに向かう。当然、同社の操業もフルに近いところまで伸びていくが、その時に「操業7割で収益がでる」体質が大きく効いてくる。そうした体質が

次代への基礎力となる。

収益力の向上で会社の基盤を安定させると同時に、技術力をさらに高めることで、ますます高度化してくる顧客ニーズに的確に対応した高品質製品の提供が可能となっていく。その技術力では「現場力」を重視する。ドラム缶製造はライン製造。その現場でのスムーズな流れは顧客への迅速な製品供給のベースでもある。安定した品質のドラム缶をスピーディに顧客に提供する、そのための技術力の向上と、一連の流れとしての「仕組み」作りはこれからも続いていく。



工場内では、騒音・振動対策を徹底



スムーズなライン製造の流れで迅速な供給体制を目指す

「人生先発完投」

講師 村田 兆治 氏

平成21年2月27日

鉄鋼会館にて

ドラム缶工業会では、平成20年度の企画で、苦難を乗り越え40才まで投げ続けた往年の名投手で、野球評論家の村田兆治氏を講師として呼びました。

講演テーマは「人生先発完投」で、厳しいプロの世界を乗り切って来られ、自己の修練に打ち込まれた氏がその野球人生を熱く語られました。途中ではまさかり投法がまだ健在であることを実演で示し、聴衆を相手にすばらしいコントロールを披露されました。

厳しい経済環境のなかでビジネスに励むドラム缶工業会のメンバーにとっては元気の出るお話が多く、また、ユーモアに富んだ語り口で和ませていただきました。

講師プロフィール

1949年広島県生まれ。福山電波工業高校からドラフト1位で東京オリオンズ（現・千葉ロッテマリーンズ）に入団。1971年プロ入り4年目にまさかり投法を完成し初めて2桁勝利。1976年21勝をあげ、最優秀防御率投手、奪三振王を獲得。1983年右肘痛に対して、渡米して日本人選手として初めての手術を受ける。

1985年17勝5敗でカムバック賞、1987年には2000奪三振と記録を重ね、復活後40才まで投げ続けた。その後、投手コーチ、野球評論家として活躍、また、プロ野球OBリーグでの好投も有名。



講演される村田兆治氏



まさかり投法健在

時速140 km



聴衆からの熱心な質問



平成20年 暦年出荷実績

■ 200L缶3.5%減、ペール缶2.9%減

平成20年 暦年出荷実績は、下の表に示す通りです。

200L缶は、前年比3.5%減、545千本減の15,020千本と減少しました。需要別では、構成比の大半を占める化学（構成比 78.3%）が2.9%減、石油（同 14.4%）が前年比2.7%減となり全ての部門で前年水準を下回っています。

ペール缶は前年比2.9%減、653千本減の21,808千本と

なっています。用途別でみると、全体の50.1%を占める石油が3.0%減の10,904千本、42.9%を占める化学が3.2%減の9,365千本となりました。

ペールタイプを含めた中小型缶は、前年比5.4%減の872千本となりました。

全出荷トン数（中小型缶を含む）は、前年比3.9%減の395,970トンとなっています。

平成20年 暦年出荷実績

(単位：千本)

用途 缶種	石油	化学	塗料	食料品	その他	合計	前年比(%)	
200L缶 ()は前年比 下段は構成比	2,169 (97.3) 14.4%	11,757 (97.1) 78.3%	719 (90.2) 4.8%	196 (90.6) 1.3%	179 (81.0) 1.2%	15,020	96.5	
ペール ()は前年比 下段は構成比	10,904 (97.0) 50.1%	9,365 (96.8) 42.9%	791 (89.0) 3.6%	0 - -	748 (113.5) 3.4%	21,808	97.1	
100L缶	5	132	9	0	4	150	87.4	
50L缶	0	189	0	0	30	218	88.0	
アス缶型	0	0	0	0	0	0	-	
その他容量缶	2	494	4	0	4	504	100.9	
200L缶	亜鉛鉄板缶	0	66	1	3	11	80	99.2
	ステンレス缶	0	20	2	2	5	29	96.0
	小計	0	86	3	5	15	109	98.3
中小型缶	亜鉛鉄板缶	0	96	0	0	283	379	101.2
	ステンレス缶	0	8	0	0	1	9	112.6
	小計	0	104	0	0	284	387	101.5
合計	13,080	22,127	1,525	201	1,263	38,196	96.8	
*前年比(%)	97.3	96.7	89.8	90.5	85.7	96.1	-	
*構成比(%)	17.2	75.1	4.7	1.2	1.8	100.0	-	

(注) *前年比および*構成比は、トン数による。

会員

《正会員》

- 斎藤ドラム缶工業(株)
- 山陽ドラム缶工業(株)
- JFE協和容器(株)
- JFEコンテナ(株)
- (株) ジャパンペール
- 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
- (株) 山本工作所

《準会員》

- 森島金属工業(株)

《賛助会員》

- エノモト工業(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.56 (平成21年2月28日発行)

発行人 ドラム缶工業会
事務局長 米倉 隆行