一般缶材質表示マーク
スチール®
一般缶連合会ニュース
第123号
平成27年
7月30日
■発行所■
全日本一般缶工業
団体連合会
〒110-0016
東京都台東区台東1-6-6
第一古茂田ビル2F 205号
電話03(5817)7388

全日本一般缶工業団体連合会

第37回定時総会を開催

新会長に定村光氏を選任
PR活動を最重点に
オリジナル缶で新規需要創出 目指す

全日本一般缶工業団体連合会は平成27年6月12日、京都「菊水」で第37回定時総会を開催した。出席者は14名。山田秀雄西日本組合事務局長の司会で進行。中田成一西日本組合新理事長から挨拶があったのち、広浜泰久理事が開会の辞を述べた。続いて欠席した渋谷会長に代わり定村光副会長が挨拶し、議長となり議事進行した。提出議案は、平成26年度事業報告書及び決算関係書類承認の件、平成27年度事業計画、収支予算並びに経費の賦課及び徴収方法決定の件、定款一部変更の件、役員改選の件、担当委員選任の件など、9件が上程され、いずれも原案通り可決承認された。

任期満了に伴う役員改選では、選任制の方法で理事15名、監事3名を選出した。新理事による理事会では、会長に東日本組合理事長の定村光氏、副会長に西日本組合新理事長の中田成一氏、中部組合理事長の池田祥三氏、専務理事に東日本組合事務局長の野口雅春氏を選任した。さらに清水浩一、小西克彦両元会長、水戸部武寿元副会長を相談役に委嘱した。また、2期4年、同連合会の会長として組織活動に献身し業界の発展に尽くした渋谷前会長に定村新会長から感謝状が贈られた。

最後に小西康晴西日本組合副理事長の閉会の辞で終了した。新役員は次の通り。

会長　定村光（寺島製缶工業㈱代表取締役社長）

副会長　中田成一（平和製罐㈱代表取締役社長）・池田祥三（興和製缶㈱代表取締役社長）

専務理事　野口雅春（東日本組合事務局長）

理事　広浜泰久（㈱ヒロハマ代表取締役会長）・志賀正人（エヌエス金属工業㈱代表取締役会長）・鳥居廣（㈲鳥居製缶代表取締役社長）・最上裕光（最上CAN㈱代表取締役社長）・竹内雅夫（金方堂松本工業㈱代表取締役社長）・加島裕（江戸川製罐㈱代表取締役社長）・杉浦由記夫（杉浦製罐㈱代表取締役社長）・渋谷明彦（明和金属工業㈱代表取締役社長）・辻亘彦（三国金属工業㈱代表取締役社長）・清水雄一郎（大阪製罐㈱代表取締役社長）・石川博章（側島製罐㈱代表取締役社長）

監事　山本泰則（㈱東都製缶代表取締役社長）・小西康晴（生野金属㈱代表取締役社長）・田中耕太郎（㈱銅辰製作所代表取締役社長）

◆平成27年度事業方針◆

本年度は、前年度と同様にオリジナルクッキー缶による需要喚起活動を中心に展開。オリジナルクッキー缶・浮世絵シリーズ第1弾「歌麿の美人画」、第2弾「世界遺産の富士山」に加え、本年4月から第3弾「赤富士」を発売し、引き続き積極的な活用促進を図る。「ほわっと・カンカンコミュニティ」では、大阪で女性消費者を対象にグループインタビューを実施。ここで得られた情報を各社に働きかけ、新たな需要創出を目指す。また、「エコプロダクツ2015」に出展し、一般缶容器の優れた特性をPR。新版・一般缶リーフレットを発行、ホームページをリニューアルし広報事業に力を入れる。教育情報事業では「一般缶イノベーションフォーラム2015」を開催。このほか、調査研究、情報提供、福利厚生も前年度同様、着実に実施する。

定時総会を迎えて記念撮影

新会長就任挨拶

PR活動を推進し外部意見に耳を傾け一般缶の「再生」を目指します。

全日本一般缶工業団体連合会
会長　定村　光

暑中お見舞い申し上げます。

このたび、平成27年6月の全日本一般缶工業団体連合会第37回定時総会におきまして、第20代会長に就任致しました。連合会にとりまして、様々な課題に取り組まなければならない大事な時期を迎える中で、会長職を仰せつかり、責任の重大さを痛感しています。

さて、今年はアベノミクスによる経済効果により、日本の景気は順調に推移しているようですが、私たち一般缶業界にまでは届いていません。いまだ厳しい状況が続いています。また、大企業と中小企業の格差は以前より広がりつつあるように感じます。

こうした状況を踏まえ、本年度は前年度に引き続きオリジナルクッキー缶の販売を通じて一般缶のPR活動を続けてまいります。本年4月には第3弾「赤富士」缶の販売を開始致しました。7月3日開催の「一般缶イノベーションフォーラム」では、デザインの可能性というテーマで外部の識者から様々な提言をいただき、大変勉強になりました。9月には大阪で「ほわっと・カンカンコミュニティ」の会合を開き、女性の側から一般缶に対するご意見を聞かせて頂く予定です。このように、いままで当業界とはあまり縁のなかった皆様のお力もお借りしながら私たち一般缶の「再生」を目指してゆく所存です。

最後になりましたが、会員会社、賛助会員、特別会員並びに関係するすべての方々の更なるご指導、ご支援をよろしくお願い申し上げます。

新専務理事就任挨拶

全日本一般缶工業団体連合会
専務理事　野口雅春

このたび、全日本一般缶工業団体連合会の平成27年度定時総会におきまして、専務理事に就任致しました。

年々厳しい状況が続く一般缶業界が今後とも積極的な組織活動を通じて発展していけるよう、執行部の補佐役として微力ながら最善の努力をしてまいります。皆様方のお力添えをよろしくお願い申し上げます。

【経歴】
1949年1月東京都生まれ。1972年3月東京経済大学経営学部卒。同年4月東京都中小企業団体中央会就職。2008年4月同中央会事務局次長。2009年3月同中央会定年退職。2010年11月東日本一般缶工業協同組合就職。2011年10月同組合事務局長。2015年6月全日本一般缶工業団体連合会専務理事

会員組合通常総会報告

■東日本一般缶工業協同組合

理事長に定村光氏（再任）
副理事長に広浜泰久氏（再任）、志賀正人氏（再任）、鳥居廣氏（新任）

東日本一般缶工業協同組合は平成27年5月19日、文京区湯島・鉄二健保会館で第37回通常総会を開催した。出席者は書面を含め43名。竹内雅夫理事の司会で進行し、広浜泰久副理事長が開会を宣した。定村光理事長が挨拶したのち議長となり「平成26年度事業報告書及び決算関係書類承認の件」「平成27年度事業計画、収支予算並びに経費の賦課及び徴収方法決定の件」「平成27年度借入金残高の最高限度決定の件」「定款一部変更の件」「定款変更認可申請における字句の一部修正委任の件」「専門委員会規約一部変更の件」が上程され、いずれも原案通り可決承認された。「理事及び監事選挙の件」は選考委員による指名推選の方法で行われ、新理事による理事会で役付理事が選任された。また水戸部武寿元理事長を相談役に委嘱した。志賀正人副理事長の閉会の辞で終了した。新役員は次の通り（敬称略）

理事長　定村光（再任・寺島製缶工業㈱社長）
副理事長　広浜泰久（再任・㈱ヒロハマ会長）
PR委員長・志賀正人（再任・エヌエス金属工業㈱会長）活路開拓委員長・鳥居廣（新任・㈲鳥居製缶社長）財務特別委員長
常任理事　最上裕光（再任・最上CAN㈱社長）流通委員長・山本泰則（再任・㈱東都製缶社長）教育組織委員長・竹内雅夫（新任・金方堂松本工業㈱社長）運営委員長
理事　加島裕（再任・江戸川製罐㈱社長）運営委員長・朝倉みどり（新任・㈱江東堂高橋製作所取締役）・神宮善太郎（再任・㈱神宮製作所社長）運営委員長・杉浦由記夫（再任・杉浦製罐㈱社長）・髙田勝雄（再任・㈲髙田王冠

製作所社長）・筒井久（新任・㈱トーカン社長）・澤田武史（再任・東邦金属工業㈱社長）・小黒保満（再任・日進製缶㈱社長）運営委員長・水戸部伸寿（新任・水戸部製缶㈱社長）・小林達生（再任・明祐工業㈱社長）

監事　久保田裕美（再任・㈱久保田製罐社長）・関根浩二（再任・㈲須貝金属工業所社長）

新副理事長就任挨拶

東日本一般缶工業協同組合
副理事長　鳥居　廣
㈲鳥居製缶代表取締役社長

このたびの総会において、東日本一般缶工業協同組合の副理事長に選任されました鳥居廣と申します。私が組合と初めて関わったのは、平成12年に一般缶缶友会で中国視察旅行に参加したことでした。静岡で製缶業を営んでいながら一般缶業界の何も知らない自分が旅行を通じて知らされました。それからの関わりを積極的にすることで数多くの方々と知り合いになり、とりわけ広浜PR委員長とは10年以上に及び様々な企画活動を通して楽しく勉強させて頂いています。そして定村理事長が提唱する「四つの基本方針」に共感し、少しでも業界の発展に応えられるように微力ながら頑張りますのでご指導をよろしくお願い致します。

【経歴】
1951年9月生まれ。1970年高校卒業後、大阪・中村商事㈱に入社。1972年4月㈲鳥居製缶入社。1981年7月取締役営業部長。1996年4月代表取締役専務。2002年4月代表取締役社長
■東日本一般缶工業協同組合役員歴／2005年5月理事。2013年5月常任理事。2015年5月副理事長
■全日本一般缶工業団体連合会役員歴／2007年6月監事。2009年6月理事

■西日本一般缶工業協同組合

新理事長に中田成一氏
新副理事長に小西康晴氏、清水雄一郎氏

西日本一般缶工業協同組合は、平成27年5月21日、大阪市北区のANACPホテルで第47回通常総会を開催した。出席者は委任状を含め24名。中田成一副理事長が議長に選任され、議事進行。「平成26年度事業並びに決算報告書の承認の件」「平成27年度予算案並びに事業計画承認の件」が上程され、いずれも原案通り可決承認された。「役員改選の件」は連記式無記名投票で理事及び監事の選挙が行われ、新理事による理事会で役付理事が選任された。新任の小西康晴副理事長の閉会の辞で終了した。

新役員は次の通り（敬称略）

理事長　中田成一（新任・平和製罐㈱社長）
副理事長　小西康晴（新任・生野金属㈱社長）・清水雄一郎（新任・大阪製罐㈱社長）
理事　渋谷明彦（新任・明和金属工業㈱社長）・辻亘彦（新任・三国金属工業㈱社長）・渡邊静雄（再任・江戸川製罐工業㈱社長）・馬場康之（再任・善友金属㈱社長）・岩橋徹（再任・㈱ライトハウス金属工場社長）・下宮正裕（再任・下宮金属工業㈱社長）
監事　中山裕文（再任・中山製缶㈱社長）・山本浩之（再任・山雄製缶工業㈱社長）

新理事長就任挨拶

西日本一般缶工業協同組合
理事長　中田成一
平和製罐㈱代表取締役社長

このたび、西日本一般缶工業協同組合の理事長に選任され、その責任の重さに身の引き締まる思いをしております。永年、組織を牽引されてきた渋谷前理事長が惜しくも急逝されましたが、業界の活性化に向けて情熱を注がれた渋谷前理事長の意志を引き継ぎ、会員皆様のお役に立てるよう頑張ってまいりたいと存じております。

この業界も丁度世代交代の時期に差し掛かっており、私自身、業界の大先輩の重鎮方と若手の皆さんとの間の世代でもありますので、つなぎ役ができればと思っております。また、一般缶は容器を取り巻く環境の変化と相まって長引く需要の低迷により縮小傾向から脱することができておりません。とりわけ関西は厳しい状況が続いておりますが、今後いかにして業界を守り、生き残っていくかについてともに考えていきたいと思っており、次代を担う若手経営者の皆さんとは闊達な意見交換をしながら新しい展望が開ければと願っております。これまでの経験を活かし、微力ではございますが頑張ってまいる所存でありますので、なにとぞよろしくお願い申し上げます。

【経歴】
1964年1月生まれ。1986年3月桃山学院大学卒。1986年4月旅行会社「ニューオリエントエキスプレス㈱」（現㈱エヌオーイー）入社。2000年2月同社退社。2000年2月平和製罐㈱入社。2005年1月取締役統括部長。2009年5月代表取締役社長
■西日本一般缶工業協同組合役員歴／2009年5月副理事長。2015年5月理事長
■全日本一般缶工業団体連合会役員歴／2009年5月理事。2015年6月副会長

新副理事長就任挨拶

西日本一般缶工業協同組合
副理事長　小西康晴
生野金属㈱代表取締役社長

5月の総会において、西日本一般缶工業協同組合の副理事長に選任され、その責任の重さに身が引き締まる思いです。

先代より、代表取締役を引き継いで1年、業界に入って10年目を迎えようとしております。この10年を振り返るだけでも、社会変化のスピードに驚かされるとともに、業界もその変化に応じて、変わっていかなければならないと感じております。次世代に向けた活動を活発化し、「伝統と革新」を一つのキーワードに、業界のために継続的にチャレンジしていければと考えております。

中田新理事長を中心に、同年代の清水新副理事長とともに、微力ながら頑張りたいと思いますので、よろしくお願い致します。

【経歴】
1977年2月生まれ。2002年3月慶應義塾大学大学院理工学研究科修了。同年㈱村田製作所入社。2005年4月生野金属㈱入社。2008年7月取締役企画開発室長。2012年7月専務取締役。2014年7月代表取締役
■西日本一般缶工業協同組合役員歴／2014年5月理事。2015年5月副理事長
■全日本一般缶工業団体連合会役員歴／2015年6月監事

新副理事長就任挨拶

西日本一般缶工業協同組合
副理事長　清水雄一郎
大阪製罐㈱代表取締役社長

西日本一般缶工業協同組合の副理事長に選任され、歴史ある一般缶の業界団体の責任ある立場に引き上げて頂いたことに感謝するとともに、期待に応えられるよう努力していきたいと考えています。時代の流れとともにビジネスの環境が大きく変化する中で、西日本一般缶工業協同組合としてどのような道を歩んで行くのかを、諸先輩方

並びに組合員各位に知恵を借りながら考え行動していく必要があると感じています。中田理事長を中心とした、一般缶の価値向上に対する取り組みに貢献できるよう、努力する所存ですので、よろしくお願い致します。

【経歴】
1976年7月生まれ。2000年3月甲南大学卒。2003年3月大阪製罐㈱入社。2010年11月常務取締役営業部長。2013年10月代表取締役社長
■西日本一般缶工業協同組合役員歴／2015年5月副理事長
■全日本一般缶工業団体連合会役員歴／2015年6月理事

■中部製罐工業協同組合

理事長に池田祥三氏（再任）
副理事長石川博章氏（再任）

中部製罐工業協同組合は平成27年5月21日、名古屋市中区のローズコートホテルで第65回通常総会を開催した。出席者は委任状を含め8名。事務局が開会を宣し、池田祥三理事長が挨拶したのち議長となり「平成26年度事業報告、収支決算報告及び剰余金処分案の承認に関する件」「平成27年度事業計画案及び収支予算案の承認に関する件」が上程され、いずれも原案通り可決承認された。「任期満了に伴う役員の改選に関する件」は選考委員による指名推選の方法で行われ、新理事による理事会で役付理事が選任された。石川博章副理事長の閉会の辞で終了した。

新役員は次の通り（敬称略）

理事長　池田祥三（再任・興和製缶㈱社長）
副理事長　石川博章（再任・側島製罐㈱社長）
理事　山梨勝（再任・静岡製罐㈲社長）・中川泰（再任・センタープレス㈱社長）・近藤正臣（再任・ライトハウス名古屋金属工場代表）・安藤宏行（再任・日東製罐販売㈱社長）
監事　田中耕太郎（再任・㈱銅辰製作所社長）

工場見学レポート 1

西日本一般缶工業協同組合

まさに鉄の製造の原点

新日鐵住金㈱名古屋製鉄所見学会

善友金属㈱　藤田淳一

平成27年4月23日、新日鐵住金㈱名古屋製鉄所工場見学会が開催され、組合員・賛助会員含め総勢15社26名が参加しました。JR大阪駅ハービス前で集合し、午前8時30分に出発しました。11時30分到着。敷地内をバスで移動中、野球場、体育館、専用のATM等の施設が見え、一つの町の光景がそこにありました。

最初に展示ホールでご挨拶、DVD鑑賞ならびに名古屋製鉄所の業務・施設概要の説明を受けて、従業員・協力会社の方を合わせ約1万人が従事しているとのことでした。

高炉→転炉→二次精錬→連続鋳造→熱延→酸洗→冷間圧延→2CAPL→コイル化→めっき→出荷・セン断・ラミネート（TFS）と製造工程の順を追って見学しました。

午後12時20分。原材料置場を経由し高炉へ。道中大型クレーン車（スラブ運搬）と対向してすれ違うとバスの中に居ながら高熱の熱気を感じ、スラブの温度を直に体感しました。高炉に到着。コントロール室はすべてコンピュータ化されているとのことでしたが、状況判断により、最終的には人の経験が重要とのこと。50代の方が中心に操作を行っていましたが、技術の継承は容易ではないそうです。

熱延工場は、今回は定修中で内部の案内のみとなりました。続いてめっき工場のコントロール室で担当者が流れる鋼板を目視でチェックしているところを見ました。コンピュータ化が進んでいる中でも、経験が必要な場面も多々あり、デジタルな環境化におけるアナログな面の必要性を再認識致しました。

私自身、製鉄所の工場見学は初めてでしたので、目に映るものすべてに圧倒されました。まさに鉄の製造の原点を見学させて頂き、鉄は国家なりと呼ばれることの重みを肌で感じることができました。また、技術の継承の課題や安全に対する配慮、製造機械の整備などについては我々も大変勉強になりました。

今回、ご対応頂きました名古屋製鉄所、並びに見学会を設定頂きました西日本一般缶工業協同組合の皆様に深く感謝致します。

工場見学に参加された皆さん

工場見学レポート 2

東日本一般缶工業協同組合
一般缶友会

驚愕と感動に満ちた1日

新日鐵住金㈱八幡製鉄所工場見学を終えて

㈱神宮製作所　中村匡宏

平成27年2月13日～14日に一般缶友会主催による「新日鐵住金㈱八幡製鉄所工場見学及び研修旅行」に総勢18社22名で参加させて頂きました。

今回は、同製鉄所の戸畑地区を見学。私自身、鉄鋼メーカーの工場見学は初めての体験でした。戸畑地区に着いてまず驚いたのが、東京ドーム237個分もある広大な敷地。設備、建物どれもが大規模で見ているだけで圧倒されてしまいました。

バスで総合センターに到着。最初に同社の田中室長、島上室長、藤田主査、西田主幹にご挨拶と名刺交換をした後に、ビデオで同社の沿革と事業内容、さらに製銑→製鋼→圧延→表面処理加工の順番で製品が出来上がる様子などについて説明を受けました。

このあと、いよいよ工場見学です。今回は「第四高炉工場」「熱延工場」「電気ブリキ工場」の3ヵ所。高炉工場へ向かう途中の景色が、徐々に赤茶色や黒に変化していくのにはびっくり。また原材料や溶かした鉄を運ぶ鉄道が敷地内で多方向に敷かれていて、なんとレールの総延長が98㎞にもおよぶとのことでした。

高炉工場に到着後、最初に目に入ったのが、フットボールのボール形をした黒く重厚そうな「トーピードカー」という車輪付きの運搬車。高炉から出たばかりの真っ赤な銑鉄を入れて、次の工程へ運ぶための車両ですが、離れているのに銑鉄のゆらゆら立ち上る熱気は恐ろしくもありました。中の温度は1500度にもなるそ

うで、その工場に案内して頂きました。コークスと石灰石、鉄鉱石などが高炉に入り、1200度の熱風でコークスが燃え、鉄鉱石が溶け真っ赤な銑鉄ができるのを見てまたびっくり。

次が熱延工場。あいにく熱延加工が止まっていて、残念ながら連続熱間圧延の様子を見ることはできなかったが、スラブを900～1200度の高温で圧延し、1.2～25mmのさまざまな厚みのホットコイルに造り込む工程を分かり易く説明して頂きました。

その工場を出ると待ち受けていたのは巨大な鉄の塊！鉄を板状に延ばし、均一の厚さでロール状にしたもので、〝1億屯記念〟と呼ばれているそうです。ここが唯一の撮影許可エリアでしたので、数枚の写真を撮りました。

次の見学先は電気ブリキ工場。圧延した極薄鋼板上に錫などで電気メッキして耐食性、成形性、強度を兼ね備えた容器用表面処理鋼板の製造ラインを見せて頂きました。材料として全国各地の多種多様な鉄が使われ、それらが常にさまざまな経路で動いていて、すべてをきちんと把握できているということでした。「今どこにどの材料の鉄があるか」がすぐに追跡できる管理体制のもと、緻密な工程管理ができているということに感心しました。

最後の質疑応答の中で「社名」の説明がありました。鎖国によりわが国の製鉄は世界から150年遅れていたので、八幡製鉄所はドイツに設計建築を依頼、現在でも使われている海外向けの社名「YAWATA（ヤワタ）」は、その時につけられたそうです。

普段入れない場所で、なかなか見ることができない施設を見学することができ、非常に有意義でした。懇親会では福岡製缶㈱の立川製造部長に出迎えて頂き、参加された皆様とともに懇親を深めることができました。

最後になりましたが、このたびの貴重な機会を設けて頂きました八幡製鉄所の方々及び富安㈱取締役松苗部長、並びに大変充実した視察研修旅行を企画して頂いた幹事の皆様に深く感謝申し上げます。

工場見学に参加された皆さん

巨大な１億屯達成記念コイル

全日本一般缶工業団体連合会

一般缶イノベーションフォーラム2015

デザインの可能性と新しい価値創造の必要性を学ぶ

全日本一般缶工業団体連合会は平成27年7月3日、東京・港区の浜松町東京會舘で「一般缶イノベーションフォーラム2015」を開催し、58社・135名が出席した。第1部では明星大学デザイン学部吉岡聖美 准教授による「モノづくりにおけるデザインの可能性」と題する基調講演、第2部では「一般缶の新しい価値創造を目指して」をテーマに産学官を代表する4人の識者を招きパネルディスカッションを行った。第3部では交流パーティーを行い、女性とのコミュニケーション活動の場である「ほわっと・カンカンコミュニティ」から3名が参加し、一般缶の商品開発にエールを送った。（司会は鳥居廣運営委員長）

■基調講演要旨

「モノづくりにおけるデザインの可能性」

講師／明星大学 デザイン学部 准教授 吉岡聖美氏

1．デザインと感性デザイン

デザインは、人が創り出すモノと、人・社会・自然とを結びつけて調和させることによって、人の生活や社会を豊かにする。デザインは機能を持っているという点で絵画や彫刻などの美術とは異なる。デザイン学は、デザインサイエンスで、デザインによって質の高い生活、社会を実現するための科学の学問である。パッケージは、中身を保護するという機能がある。スチール缶は独自の優れた特徴的な機能を持っているが、近年、科学技術の進歩などにより密閉性では、例えば紙箱でも個包装や脱酸素剤を使って、その機能をクリアすることができている。別の素材に取って代わられることがあり、また中身の生産量が少なくなっていることも、需要が減少している要因。では、どうすれば缶の需要が増えるのか。缶が他の素材に取って代わられる場合を想定すると、缶が持つ機能が他素材でもカバーできてしまうから需要が減少する。それを補うために缶の持っている機能に、デザインで考えた機能・魅力を付加してはどうか。元々もっている缶の魅力をデザインの力で高められる

満席の会場で熱心に耳を傾ける参加者の皆さん

と多くの人が魅力を感じ、より多くの人の感性に働きかける。その心に働きかけるような魅力として、私の専門である感性デザインの効果を付加できないかと考えてみた。感性は人の心にある。思考の素材となる感覚的な認識ということ。全ての人が共通して感じる「生まれながらの感性」と、文化的な背景や教育によって「後天的に得た感性」がある。この感性の仕組みを活用して、多くの人に同じように感じられる魅力とか効果をもたらそうというのが、感性デザインだ。デザインされるものにはそれぞれの製品のターゲット、使用者がいる。その対象者にあったモノを作るための要素を研究して、その使用者に受け入れられやすいモノを作る。感性デザインでは人の印象とかイメージを測るために、モノとかデザインに対して、相反する「冷たい・温かい」「人工的・自然な」というような、形容詞の対になっている尺度で人の感じ方を測る。これによって多くの人に共通する印象・イメージを把握できる。その印象に関係するデザインの要素、色、形、素材、構成を製作に活用すると、そこで求められる印象を感じさせる、感じとることができる製品を作ることにつながる。モノの魅力をデザインによって付加することができる。

2．デザインで考える缶の魅力

連合会の企画した浮世絵缶シリーズの第3弾「赤富士」を見た時に、スチールそのものの光沢が生かされて空の色がとても美しいと思った。このように缶自体の魅力を引き出すデザインもあるが、何か付加したい効果を考える方法もある。パッケージとしての缶は中身のためにデザインされる必要性がある。中身にあったデザインや形によるビジュアルが中身をより引き立てる。では、中に何も入っていない、入れ物としての缶を販売する場合、どういうデザインが魅力的か。そのためには、缶の魅力を計測、数値化してその魅力や効果を最大限に生かすことになる。例えば、缶を見て、触って、手に持って何かを入れたくなるとか、その缶が欲しくなるような気分にさせるデザイン、入れたくなるような効果を持つ缶。そう考えると入れたいモノがイメージできる缶になる。そのようなデザイン要素を缶のデザインに落とし込むことで何か入れたくなる缶ができると考えた。イメージというのは過去の記憶からくるので、この缶に入れて欲しいと思うモノのヒントが、この缶のデザインにビジュアル的に含まれていると、イメージする、連想するということが誘導される。

防災用の保存缶は、災害時の食品だから長期保存という優れた特質が生かされたパッケージ。プラスチックなどの素材では果たせない機能だ。通常の食事とは異なる、特異な環境で食べる食品になる。保存食は、災害時を想定して、そこで求められる機能をデザインで考えてみると、例えば、入れ物がお皿とかお椀になるよう工夫されていれば、災害時に何もないところで、多くの人の需要を満たす機能としては魅力的なデザインになる。また、保存缶の食品を食べる時は、緊張してストレスが大きくなる環境の中が想定される。食事だけではなくて、この缶という入れ物が、例えばホッとする、安心する、気持ちが穏やかになるという効果を持っていたらどうか。保存食が入ったこの缶を見ることで、触ることで、手に持つことで、心が和む、ホッとするような効果があったらいいと思う。そういう気持ちを誘導する缶が魅力的ではないか。デザインの力で魅力のある機能と効果を加えて、多くの人の心をより豊かにする、というデザインの可能性が見えるのではないか。

パネルディスカッション

一般缶の課題や将来に向けた様々な提言を語るパネリストの皆さん

広浜　一般缶業界の実情と新たな取り組みについて

齋藤　金属容器は容器自体の高級感や中身の品質保持という点では、他容器より非常に優れていて、リサイクル率も非常に高いのに一般消費者には、このことが十分伝わっていない。例えばマグネットに付く、熱伝導がいい、牛乳に砂糖を入れて振り回すとバターに変わるといった金属容器の特徴をいかにユーザーに伝えていくことが重要だ。昨今、容器は多様化しているが、缶は充填スピードが一番速いのに、ユーザーニーズやメカーの趣向で他容器に変えられることが多い。新たな取り組みでは、お客様の利便性を考えて中身商品の充填も始めている。

広浜　一般缶業界でのデザイン開発の可能性や向き合い方について。

吉岡　入れ物である缶の機能に効果を持たせると、それを必要としている中身業者が缶に合わせて中身を考えることもあるはずだ。入れ物の側から中身に働きかけ、デザインで魅力を付加すれば、新しいデザイン開発の可能性の一つになる。一般缶業界から能動的に働きかけることで、活気や活力が全体的に上がる効果が期待できる。

例えば、色鉛筆のケースデザイン。色鉛筆が描かれていると書きたくなるという効果を与える。子供が使うことを想定すれば開けやすい、しまいやすい、という機能を持たせる。今では高齢者に優しいことも必要だ。缶本来の機能に付加して全く別の機能を持たせることが新しい開発の視点だ。

広浜　容器包装のデザインによる新しい価値創造と海外展開の動きについて。

宇南山　ＳｙｕＲｏのオリジナル商品は職人の技術というフィルターを通して作っている。そのうちの一つに手作りのブリキ缶がある。これは生活者としてどんな缶が欲しいかを考えた上で商品化した。ＳｙｕＲｏは、「五感に響く商品」をコンセプトに企画している。自己満足で作った缶が、こんなに支持されるとは思ってもいなかった。自分と同じように思う人たちが多くて、缶が口コミで、だんだん売れるようになった。今は銅や真ちゅうなど素材感を出せる商品

展開を増やしている。ジャパンブランドでは、職人の技術をどういう思いで、どういう形で、どこで何を作っているかをきちんとアピールすれば、お客様の方が喜んで買ってくれる。ジャパンブランドに対しては、海外の方がはるかに敏感で、たくさんの日本の技術を認識し関心をもって見てくれる。自分たちが誇りを持って、「すごく素敵だ」と口で伝えることが一番重要だ。7～8年前から海外展開に乗り出した。パリにある「メルシー」というセレクトショップに営業をかけ何回も断られたが、職人の技術のすごさなど身近なことを話す営業活動が功を奏して、自社商品をその店に置くことができた。このような人伝えのアピールを続けたおかげで現在80店舗、30ヶ国ほどに卸すようになった。自分たちはデザインが主でモノづくりはできないので、今後は作り手の後継が大きな問題と感じている。

広浜　行政の立場から、支援制度を含めた他業界の取り組み事例について。

山下　10年以上前、中国産など安い生地に押され全国の繊維産地が疲弊していた当時、繊維の川上から川下までを担当する繊維課で、服になる一歩手前の生地であるテキスタイル業界を支援していた。そのときに、海外に目を向けようと有志企業が海外の有名な展示会や見本市に出たが、その見せ方をひと工夫した。出展企業がジャパンブース的にまとまって日本の良さを理解してもらうやり方を試みた。生地そのものが最後にどんな衣服になるのかというイメージがないとバイヤーは生地の目利きはできないという。そこで、今まで付き合いのないデザイナーと生地屋がコラボして、どんな衣服が出来上がるかを見せるようにした。つまり完成品としてのイメージを演出したのだ。海外でも「こういう使い方があれば一緒にやろうか」という話がボチボチ出始め日本の生地の技術はすごいという認識が徐々に広まり、何社かは海外取引の拡大に成功した。テキスタイルの例は、結局は機能性と意匠性の問題であった。事情は違うが一般缶業界も同じと思う。団体の総力を挙げて、何か工夫の余地がありそうだ。海外にやみくもに出て行くのではなく、例えば機能性では、どこの国でどのくらいのニーズがあるのか、意匠性では、どのエリアでどのレベルまで求められるのか、といった最低限の市場調査をした上で海外展開していくことを期待する。支援制度では、ジェトロによる展示会出展への助成や国の「ものづくり補助金」「省エネ補助金」など、いくつかの制度があるので検討していただきたい。

まとめ

広浜　齋藤社長が指摘したように、充填スピードは缶が一番速い、リサイクルも90％以上あるなど、缶の良さが一般消費者やユーザーに伝わっていない部分がたくさんあることを改めて感じた。

一般缶における新たな価値創造の可能性、その中におけるデザイン開発の切り口は3つあったと思う。1つ目は売り方、伝え方の問題。吉岡先生から機能性と効果とこれに合わせて中身メーカーにもっと能動的に働きかける話が出た。この辺りは売り方、伝え方では必要になるので押さえておきたい。伝え方では、宇南山社長から、日本の職人の技術は海外ではとても尊ばれるという話が紹介された。例えばお茶缶などの丸筒はフタをそっと乗せるとスーっと入っていく。これを知らない人は「これはスゴイ技術だ」と思うだろう。そうしたことをもっと伝えていく必要があると感じた。

2つ目は用途開発とターゲット。缶の用途やターゲットをもっと明確化する必要があることが分かった。缶のリユースでは、A4サイズの缶があったら書類入れに利用する話や別のものとして使う事例の提案もいただいた。各社で方向性は違うかもしれないが、その選択を明確にしておく必要性を感じた。

3つ目は一般缶業界がなすべき今後の取り組み。山下課長が提言された海外展開の可能性についても繊維の事例を参考に、その取り組みを強化しなければいけないと思った。

一般缶にエールを送る「ほわっと・カンカンコミュニティ」メンバー

パネリスト略歴

山下隆也（やました たかなり）氏
経済産業省製造産業局鉄鋼課長
1967年神奈川県生まれ。1990年東京大学経済学部卒。同年4月通商産業省（現経済産業省）入省。2008年車両課長、2010年官民交流（花王）などを経て、2014年7月から現職

吉岡聖美（よしおか きよみ）氏
明星大学デザイン学部准教授
1964年香川県生まれ。2011年筑波大学大学院人間総合科学研究科博士後期課程修了。博士（デザイン学）。同年4月より筑波大学芸術系研究員、2012年9月より明星大学造形芸術学部非常勤講師を経て2014年4月より現職。専門は感性デザイン

宇南山加子（うなやま ますこ）氏
㈱SyuRo代表取締役
1975年東京都生まれ。女子美術短期大学生活デザイン科卒。照明メーカーを経て谷匡子に師事、1999年独立。生活デザイン雑貨の企画会社㈱SyuRoを設立。2004年台東デザイナーズヴィレッジに入居。2008年生活デザイン雑貨店SyuRoをオープン

齋藤光由（さいとう みつよし）氏
齋藤製罐㈱代表取締役社長
神奈川県横浜市生まれ。1990年大学卒業後、1991年大手不織布メーカーに就職。1995年齋藤製罐㈱入社。営業、総務・管理などの経験を経て2007年5月社長。2010年8月東日本一般缶工業協同組合一般缶缶友会会長

コーディネーター略歴

広浜泰久（ひろはま やすひさ）氏
全日本一般缶PR活動推進協議会 委員長
1951年東京都生まれ。1974年慶應義塾大学経済学部卒。1993年5月東日本一般缶工業協同組合理事。2003年5月副理事長。2003年6月全日本一般缶工業団体連合会理事。2005年6月より現職。2008年4月㈱ヒロハマ代表取締役会長

東日本一般缶工業協同組合

一般缶経営戦略シンポジウムを開催

一般缶業界の現状を認識　目指すべき経営戦略を探る

東日本一般缶工業協同組合は平成27年5月19日、東京・文京区の鉄二健保会館で「一般缶経営戦略シンポジウム」を開催した。組合員、特別会員、協力会員、協賛会員など64名が参加した。杉浦由記夫活路開拓副委員長の司会で進行。第1部は志賀正人活路開拓委員長が「一般缶業界の現状と将来について」と題し基調報告を行った。第2部は自社経営の取り組みをテーマに金方堂松本工業㈱代表取締役竹内雅夫氏、日進製缶㈱代表取締役小黒保満氏、㈱江東堂高橋製作所取締役朝倉みどり氏から意見発表が行われた。

■基調報告要旨

「一般缶業界の現状と将来について」

志賀正人 活路開拓委員長

1．業界の現状

（1）食品缶の価値・地位の低下と受注数が減少。

虚礼廃止でお中元、お歳暮を贈らない会社や個人が増えるなど、贈答習慣そのものが変わったため食品缶が著しく減少している。加えて贈答の選択肢が多様化し、商品券やバラエティギフトなど缶入り以外の物やサービスが増え、缶製品が選ばれる確率は低下した。紙や樹脂の容器もデザインや機能が向上したことも影響している。元々、缶は形と表面に施された金属印刷によって高級感があり技術的にも特殊性のあるものだと思われてきたが、今はこのイメージも薄れてきた感がある。缶はリサイクル率が90％超と優秀だが、消費者からはその扱いが面倒だと思われていることも影響している。

（2）小市場業界の置かれている状況

一般缶は市場規模が非常に小さい業界だ。平成25年の販売額は、およそ４００億円程度で1社平均3～4億円の規模と思われる。受け身の商売で小規模だから情報も人材も少なく、ますます市場が縮まるというパターンが続いている。一般缶は規格缶と違い、ある程度の金型とラインを持っている。仮に3ラインあっても全ラインが動くような仕事量はないので設備投資がしにくく、作業効率も悪い。市場が縮まるとその傾向が一層顕著になる。

2．将来に向けて

（1）企業内・業界内戦略

設備は余分にあって、稼働率が低い。つまり、生産性が非常に低い。最近では短納期・小ロット対応でさらに稼働率は落ちている。つまり機会損失が極めて多い業界だ。だから、共同で何かを考え、行動することが必要だ。当社は合併して10年になるが、協業化の方向も一つの生き残り策として有効だ。製缶業は、もともと地場産業として東京やその近郊で誕生し、相当な敷地面積を保有している。それをいかに有効利用していくかも経営戦略上は重要だ。

（2）対外的戦略

一般缶のＰＲでは、８つの優れた特性を概括的に説明しているが、需要別や用途別にきめ細かく分けてＰＲすることも必要だ。当業界では半世紀くらい技術開発がほとんどない。溶接缶が出た以降、基本的な缶の製造技術に変化はない。今後は需要喚起につながる独自性のある技術開発が望まれる。用途開発では、中身を入れない缶の提案は、缶そのものの価値を売っていくことなので一つの大きな戦略だ。製缶業界の技術の１つに二重巻締めがある。これは製缶独特の結合方法だが、この技術を生かして共通部品を作り他分野へ供給する新事業も考えられる。缶の新しいマーケットとして、海外市場で売る方法もある。２０２０年の東京五輪を含め、将来は日本の人口の４割ほどにあたる４千万人が見込まれる訪日外国人観光客の需要をどう取り込むかも大きなテーマだ。

◆◆◆◆◆◆◆

■意見発表要旨

金方堂松本工業㈱代表取締役 竹内雅夫氏

当社は明治38年に創業し今年で１１０年。一般缶の技術進歩は結構ある。海苔缶の場合は、ハンダ付けの時代もあった。溶接缶のスピードも進歩した。菓子缶では、折り曲げて成形する組上缶も当社の発案だが、まだ改良の余地もある。技術開発はコスト面やニーズに照らし合わせて相当なエネルギーのかかる大事業だ。社訓にある「努力」「工夫」「信用」という3つの言葉は現在も生き続け、会社の中心となっている。「努力」しなければ、技術も教育もできないし、「工夫」では、アイデアを含めて知恵を絞り、頭を使わなければいけない。また、機械や物の調達から販売までお客様とのあらゆる取引はすべて「信用」があってのこと。

当社では年度方針に必ずこの3つの言葉を変えずに守っている。今の世の中、変化するスピードについて行くだけでも大変。

菓子缶ではギフト・贈答用の市場縮小を放っておくわけにはいかないので、我々も優れた缶を使っていただく提案を行っている。社内で企画を募り、形・規格やデザイン、製作コストの問題を含めて、海外のモノに負けない、品質レベルを上げていくためにはどうしたらよいか、常にこうした問題に取り組んでいる。

モノづくりで大事なことは3つある。1つ目は「開発」。中でも商品開発では、我々から提案するものと、お客様からの要求通りに、また要求以上のものを提供しなければいけない。さらに、それを受け入れる人材を常に用意しておく必要がある。また、海外では日本製の評価が相当高く、コスト面では相手にならないが、デザインや品質を重視して自社ホームページや展示会を通じて一般缶の良さや魅力を伝えている。

2つ目は「技術」。工場の中では一番のポイントだ。不良やクレームを出してはいけない。当然だが創意工夫しながら常に改善対応していく。熟練工から若い人への製缶技術の伝承も必要。新しい設備を含めての研修、指導が大事である。

3つ目は「開拓」。北海道から九州までの主要都市で一般缶を扱ってもらえるような環境作りが大切。例えば九州に進出したが、元々この地では菓子缶の需要が無いような気がした。九州の方からすると和菓子みたいに別に缶でなくてもいい土地柄。我々が九州に行ってから、木箱や紙箱、プラスチックが多い中、アフターユースを含めた一般缶の魅力をピーアールして回った。ただ単に進出するのでなく、地元の業界の方との接触を密に行っている。

◆◆◆◆◆◆◆

日進製缶㈱代表取締役 小黒保満氏

当社は先代の梅田和男氏が昭和24年に独立をして創業。昭和30年に法人化、昭和53年埼玉県八潮市に移転した。紆余曲折はあったが当初からサクマのドロップ缶をメインに製造してきた。平成26年、充填作業を担当していた商社が撤退することになり、サクマの希望で当社が充填を請負うことになった。その際、契約書を結ぶことを第一にした。契約期間は10年。ここで働く従業員を全員、商社から引き継いだので、その従業員の生活保障のためだった。11年目以降からは毎年自動更新。だから、サクマがドロップ缶を止めない限りこの仕事は継続できるので、経営者として精神的に楽になった。製缶の仕事で契約書を交わす例はまずないだろう。一昨年に化粧品に缶を使った例がある。缶の良い点は密封性。化粧品は香料を使うので、香料の抜け具合について、プラスチック容器と缶を試験して比較したら、プラスチックが6割に対し缶は2割だったので採用された。当社も新しい取り組みを常に考えていきたい。年に1つや2つ、新しい商品若しくはお客様を獲得していかないと、安定した経営はできない。そのためには従業員のスキルを上げるような人材育成を心がけて経営していきたい。

◆◆◆◆◆◆◆

㈱江東堂高橋製作所取締役 朝倉みどり氏

昭和45年に台東区の本社に入社。仕事のおもしろさが分かったころ結婚で退社。20年過ぎて子育ても終わり平成4年に再入社。その後、バブルがはじけて、本社ビルはテナントに全部貸して、葛飾区の青戸に移転した。平成11年、社長からの要請で取締役に就任。経理を見てビックリしたのは売上げが毎月ダウンしていたこと。もし会社が潰れたら自分の責任になると思い、社長に「3年で黒字にしましょう」と提言。自分も必死になって営業を始めた。といっても営業は初めてなので、見積りの出し方も、お客様への挨拶の仕方も分からない。そこで商工会議所の会合で知り合ったコンサルタントの方に1年間、営業の仕方を教わった。その後、新商品の開発やクレーム処理に奔走。平成19年に千葉県の本部印西工場に移った。1代目で商店を作り、2代目は会社を大きくして、3代目はビルを建てた。4代目は缶が売れないときに印西に工場を作った。だから営業としては注文が取れなかったら困る。そこで国内の展示会にあれこれ出たり、国の経営革新支援を活用したりした。その後に、国内では缶の需要が減少し、値段の高い缶は売れない。こんなとき、ジェトロへ相談に行った。「日本ではけんもほろろにされているが、こんな素晴らしい缶はどこにもない。中国やベトナムでも作れるところはない。この缶は海外に行ったら絶対に売れる」と話したら、東日本大震災の支援で千葉県から海外展示会への助成金が出るということを紹介された。千葉県は3・11の地震の被害があったので、旅費を含め全面的な助成をしてくれたので、アメリカとドイツの展示会に出ることができた。最初は、缶の良さを謳って並べただけだったが、皆さんが「こんな日本の素晴らしい技術は見たことない」と言ってくれた。すでに海外進出して3年目になるが、ニューヨークタイムズにも掲載され、徐々にではあるがいい方向に進んでいる。異業種との交流も盛んに行っていく。今2020年の東京五輪に向けてお土産の商品開発をしているが「えっ、こんなところに缶を使うの？」というところから依頼が来ている。今年10月頃には完成する予定。全然知らないところの方が缶の使い道を考えている。やはり缶屋よりは缶屋でない人の方がいろいろとアイデアが出る。この先も働ける以上は一所懸命、勉強しながら前進していきたい。

◆◆◆◆◆◆◆

西日本一般缶工業協同組合

第11回技術交流会を開催

活発な意見交換で技術向上を図る

西日本一般缶工業協同組合は平成27年7月8日、大阪製罐㈱本社・工場で4年ぶりとなる第11回技術交流会を開催した。組合員12社・37名が参加し、各社の製造担当者を中心に工場見学及び情報交換会が行われた。情報交換会では、安全教育、社員教育、製造ラインの備品について話し合われた。全体会議では、同社石橋統括部長の司会で進行。同社北野次長が「金型の構造・抜き絞り」についてパワーポイントの画面で説明した。意見交換では、蓋の絞り缶及び形状加工、外巻蓋の工程、不良見本、材質・焼き入れ硬度・メンテナンスについて話し合われた。質疑応答では、「プレス作業の日常業務で困っていること」「プレス作業の中で各社工夫していることの実例」など、製造に携わっている者の生の声や他社の場合どのように不都合を克服しているかについて意見交換が行われた。

熱心に説明を聞く参加者の皆さん

東日本一般缶工業協同組合

第35回優良従業員表彰式を開催

定村理事長から優良従業員10名に表彰状を授与

東日本一般缶工業協同組合は平成27年2月19日、東京・中央区の明治座「菊の間」で第35回優良従業員表彰式を開催した。組合員各社から推薦された優良従業員10名を表彰した。来賓として関東経済産業局産業部製造産業課梶田昌幸課長と東京都中小企業団体中央会堀内忠専務理事が出席した。

表彰式は野口雅春事務局長の司会で進行。広浜泰久副理事長が開会の辞を述べたあと、定村光理事長は「わが国は世界でもトップクラスの長寿国になった。一方で若い働き手が減っている。女性の登用や高齢者の活用などの雇用対策も必要だが、長く働ける環境作りが重要だ。それには健康第一で、その上で若い人には負けない技術力やノウハウをもった人材として活躍していただきたい」と挨拶した。続いて同理事長から受賞者全員に表彰状と記念品が手渡され、齋藤製罐㈱の海老塚浩二氏が謝辞を述べた。関東経済産業局の梶田課長、東京中央会の堀内専務理事から祝辞があった。3通の祝電が披露されたのち、最上裕光常任理事が閉会の辞を述べ、記念撮影を終えて、明治座「コロッケ35周年記念公演」を楽しんだ。

受賞者の一人は「35年も続く栄誉ある表彰を受賞し大変光栄。今後も会社発展のため一層精進したい」と感想を述べた。

受賞者は以下の10名。

山口正文（金方堂松本工業㈱）、小貫隆史（金方堂松本工業㈱）、山内百合子（金方堂松本工業㈱）、海老塚浩二（齋藤製罐㈱）、佐藤誠一（㈱トーカン）、澤田将史（㈱ヒロハマ）、藤岡真一（㈱ヒロハマ）、松永忠幸（水戸部製缶㈱）、河野和美（最上CAN㈱）、武田克（最上CAN㈱）（敬称略）

表彰会場で受賞者代表の海老塚浩二氏が定村理事長に謝辞を述べる

全日本一般缶工業団体連合会

エコプロダクツ2015に出展します

■平成27年12月10日（木）～12日（土）
■東京ビッグサイト東ホール全館

17回目となる今回もスチール缶リサイクル協会、全国十八リットル缶工業組合連合会と共同出展します。期間中はビジネスパーソンから生活者、環境学習を目的とした子どもたちまで様々なステークホルダー約16万人が来場します。

当ブースにぜひお立ち寄りください。

新版・一般缶リーフレットを発行

このほど、全日本一般缶工業団体連合会は需要家や一般消費者の皆様に「一般缶」をよりよくご理解していただくため、内容やデザインを一新した「一般缶リーフレット」を発行し、関係方面に配布した。

渋谷明彦前会長が死去

「モノ造りのロマン」を追い続け需要創出の取り組みに奔走

全日本一般缶工業団体連合会前会長で、西日本一般缶工業協同組合前理事長、明和金属工業㈱代表取締役社長の渋谷明彦氏が平成27年6月19日22時55分に肝細胞癌のため死去した。享年69歳。

また葬儀・告別式が6月23日、兵庫県西宮市の西宮山手会館でしめやかに執り行われ、約500人が参列した。葬儀委員長の清水浩一大阪製罐㈱会長が弔辞を述べた。

弔辞

明和金属工業株式会社代表取締役社長渋谷明彦様のご霊前に謹んでお別れの言葉を申し上げます。

渋谷さんと呼ばせていただきます。渋谷さん、突然の訃報をお聞きしまして大きなむなしさと深い悲しみを感じています。渋谷さんとは、明和金属工業様に、ご入社されてからのお付き合いでした。灘高校から東京大学工学部修士課程をご卒業後、新日本製鐵にご入社され、その間、マサチューセッツ工科大学のご留学と、輝かしいご経歴ですが、ザックバランなお人柄で、私とは同じ昭和21年生まれでもあり、すぐに親しくさせていただきました。

若い頃は組合の行事や旅行で同業の若手の方々と、いろんな所にいきましたね。食事や飲みにもよくご一緒させていただきました。仕事の事や遊びの事などいろんな話もさせて頂きました。懐かしいことが今となっていろいろと思い出されます。最近は飲みに行く事はなくなりましたが、組合の会合では業界の話や景気の話などさせていただき、その合間にお孫さんの事を楽しそうにお話されていました。それまで見たことがないような嬉しそうなお顔でした。

平成10年に明和金属工業株式会社の社長に就任され、現在まで立派に発展させてこられました。一般缶組合の仕事につきましても、熱心にご尽力いただき、西日本一般缶工業協同組合の理事長を4期8年、全日本一般缶工業団体連合会会長を2期4年歴任され、卓越した指導力と行動力で組合の発展につくされました。そのご貢献に対しまして組合員一同、心から感謝致しております。

常に、物造りの大切さと、物造りにロマンを、と熱意をもって、皆に語っておられました。渋谷さんの会合でのご挨拶は天下一品でした。声がよくて、歯切れがよくて、ユーモアがあって、それでもって数字に強く、いつも、感心して聞いていました。そのお声をこれからはお聞きできないと思うと寂しい思いで一杯です。

最近はいつも、組合の世代交代を気にされておられました。この5月に西日本一般缶工業協同組合の新しい理事長と副理事長が決まりまして、ほっとされた事と思います。これからも、引き続きご意見番として組合を指導していただけると思っていましたので大変残念に思います。あなたのような優秀な方がこんなにも、早くにお亡くなりになられ、業界、組合にとりましても、あまりにも惜しい事で、大きな損失であると痛切に感じております。

先日の組合の行事にご欠席になられた事をお聞きしまして、気にはなっていましたが、4月の初めに組合の会合でお会いさせていただきましたので、そのうちご様子を伺おうと思って居ました矢先のこの度の事で、今となっては、それが私にとりまして大きな心残りでございます。

渋谷さんとはお互いの親の代から、親しくさせていただきました。私の家内は渋谷さんのお母様とご縁がありまして、ご両親に私達の仲人をしていただきました。

私の父が亡くなりました時はお父様に葬儀委員長をしていただき、その後は、公私ともにご指導いただき、大変お世話になりました。2代に亘りましてのご厚誼に心より感謝申し上げます。

渋谷さん、これからはご家族と御社の発展を見守りながら、どうぞ安らかにお眠り下さい。

心よりご冥福をお祈り致します。

平成27年6月23日

葬儀委員長　清水浩一

故渋谷明彦前会長

故渋谷明彦前会長 従六位に叙され 旭日双光章受章

このほど、故渋谷明彦前会長は従六位に叙され旭日双光章を受章した。

一般缶業界を取り巻く需要環境の厳しい状況が続く中、氏は2期4年にわたり全日本一般缶工業団体連合会会長を務め一般缶の良さを広く社会に発信し、新たな需要創出を図る取り組みや情報発信型の事業活動への転換などにより、同業界の発展に尽力した。また明和金属工業㈱代表取締役社長として、利益率が低下する中で、小ロット・多品種適応能力の向上を図り、生産効率を高めるなどして需要家の幅広い要望に応え同社の発展に努めた。こうした功績が認められ、このたびの受章となった。

暑中お見舞申し上げます
（順不同）

新日鐵住金株式会社
代表取締役社長　進藤孝生
東京都千代田区丸の内二―六―一
電　話〇三（六八六七）四一一一

JFEスチール株式会社
代表取締役社長　柿木厚司
東京都千代田区内幸町二―二―三
日比谷国際ビル
電　話〇三（三五九七）四九五六

東洋鋼鈑株式会社
代表取締役社長　隅田博彦
東京都千代田区四番町二―一二
電　話〇三（五二一一）六二一一
FAX〇三（五二一一）〇一八一

全日本金属印刷工業協同組合連合会
会　長　中田正和
東京都墨田区業平一―二―六
本所ビル二階
電　話〇三（三六二六）二四一一
FAX〇三（三六二六）二五〇二

東京都鋲力地金商業協同組合
理事長　高野康弘
東京都中央区日本橋大伝馬町一―七
電　話〇三（三六六三）八三五七
FAX〇三（三六六三）八三五八

全日本一般缶工業団体連合会
会　長　定村　光
東京都台東区台東一―六―六
第一古茂田ビル2F
電　話〇三（五八一七）七三八八
FAX〇三（三八三一）九三五〇

東日本一般缶工業協同組合
理事長　定村　光
東京都台東区台東一―六―六
第一古茂田ビル2F
電　話〇三（五八一七）七三八八
FAX〇三（三八三一）九三五〇

西日本一般缶工業協同組合
理事長　中田成一
大阪府大阪市北区天神橋二―四―一七
千代田第一ビル
電　話〇六（六三五三）一九七三
FAX〇六（六三五三）一九六七

中部製罐工業協同組合
理事長　池田祥三
愛知県瀬戸市安戸町一三―八
電　話〇五六一（八四）四八五八
FAX〇五六一（八四）四八五八

寺島製缶工業株式会社
代表取締役　定村　光
東京都葛飾区立石二―二五―一
電　話〇三（三六九三）〇八四一
FAX〇三（三六九四）七七五九

株式会社ヒロハマ
代表取締役社長　本多三郎
東京都墨田区石原二―二八―一一
電　話〇三（三六二五）一六八〇
FAX〇三（三六二五）一六八八

エヌエス金属工業株式会社
代表取締役社長　中田則彦
茨城県つくば市緑ヶ原四―六
電　話〇二九（八四七）七二二〇
FAX〇二九（八四七）六七七九

江戸川製罐株式会社
代表取締役　加島　裕
東京都江戸川区平井五―四六―九
電　話〇三（三六一二）四一三一
FAX〇三（三六一七）五〇三四

金方堂松本工業株式会社
代表取締役社長　竹内雅夫
東京都台東区東上野一―二八―一二
電　話〇三（三八三一）一一九一
FAX〇三（三八三一）七一四四

齋藤製罐株式会社
代表取締役　齋藤光由
神奈川県横浜市瀬谷区本郷
一―四六―八
電　話〇四五（三〇一）五九一一
FAX〇四五（三〇一）五九三五

株式会社神宮製作所
代表取締役　神宮善太郎
千葉県野田市上三ヶ尾二六一
電　話〇四（七一二五）一二六一
FAX〇四（七一二五）三六三七

杉浦製罐株式会社
代表取締役社長　杉浦由記夫
茨城県守谷市百合ヶ丘二―四八〇七
電　話〇二九七（四八）二五五一
FAX〇二九七（四八）二五五二

東邦金属工業株式会社
代表取締役　澤田武史
東京都江戸川区松島四―三七―六
電　話〇三（三六五四）八九一一
FAX〇三（三六五五）七三四八

中川製罐株式会社
代表取締役社長　中川太郎
東京都文京区湯島三―一六―一三
電　話〇三（三八三六）〇六九一
FAX〇三（三八三六）〇六九三

日進製缶株式会社
代表取締役　小黒保満
埼玉県八潮市南後谷五〇八―二
電　話〇四八（九三五）三五六一
FAX〇四八（九三一）一八四九

水戸部製缶株式会社
代表取締役社長　水戸部伸寿
東京都千代田区神田和泉町
一―一三―一
電　話〇三（三八六六）一一六六
FAX〇三（三八六六）二三八八

三国金属工業株式会社
代表取締役　辻　亘彦
大阪府豊中市豊南町西四―七―二〇
電　話〇六（六三三二）〇二五一
FAX〇六（六三三四）〇二五五

平和製罐株式会社
代表取締役　中田成一
大阪府大阪市中央区道修町
一―五―一八
電　話〇六（六二二三）二二八八
FAX〇六（六二二三）二二八九

生野金属株式會社
代表取締役　小西康晴
大阪府高石市高砂三―二四
電　話〇七二（二六八）〇七七七
FAX〇七二（二六八）〇七八二

江戸川製罐工業株式会社
代表取締役　渡邊靜雄
大阪府大阪市鶴見区今津北
一―七―三八
電　話〇六（六九六八）六七六一
FAX〇六（六九六一）三二五八

大阪製罐株式会社
代表取締役社長　清水雄一郎
大阪府東大阪市岩田町二―三―二八
電　話〇六（六七二三）五五四五
FAX〇六（六七二五）三四七〇

奥村製罐株式会社
代表取締役　奥村清司
京都府綴喜郡井手町大字多賀
小字西松ヶ花一
電　話〇七七四（八二）二〇七八
FAX〇七七四（八二）四三二四

下宮金属工業株式会社
代表取締役　下宮正裕
大阪府堺市堺区南島町三丁一三一
電　話〇七二（二二三）八一二〇
FAX〇七二（二二三）八一四〇

新高垣製缶株式会社
代表取締役　髙垣悦夫
奈良県天理市永原町五五
電　話〇七四三（六七）三一三一
FAX〇七四三（六七）三一四一

暑中お見舞申し上げます

（順不同）

善友金属株式会社
代表取締役 馬場康之
大阪府大阪市淀川区加島四―一〇―四四
電　話〇六（六三〇九）四〇三一
ＦＡＸ〇六（六三〇一）二一〇〇

光工業株式会社
代表取締役社長 吉田冨美男
広島県東広島市志和町冠一一六五―二
電　話〇八二（四三三）五四〇一
ＦＡＸ〇八二（四三三）五四五三

日西製罐株式会社
代表取締役 矢谷満里子
大阪府大東市御領三―五―二〇
電　話〇七二（八七四）〇九七一
ＦＡＸ〇七二（八七五）四二五二

山雄製缶工業株式会社
代表取締役 山本浩之
大阪府大阪市北区大淀中五―一一―二四
電　話〇六（六四五一）五一四一
ＦＡＸ〇六（六四五一）〇八二一

有限会社山野初製缶所
代表取締役 木下光美
大阪府八尾市太田七―一〇
電　話〇七二（九四八）〇五五八
ＦＡＸ〇七二（九四八）二八五五

株式会社ライトハウス金属工場
代表取締役 岩橋徹
大阪府大阪市鶴見区今津中二―四―三四
電　話〇六（六九六三）〇四四一
ＦＡＸ〇六（六九六八）二二九八

高野興業株式会社
代表取締役 高野康弘
東京都墨田区本所一―二―三
電　話〇三（三六二三）一一六六
ＦＡＸ〇三（三六二二）六二六四

富安株式会社
代表取締役社長 強口照雄
東京都墨田区太平四―五―一五
電　話〇三（五六一一）七七七〇
ＦＡＸ〇三（五六一一）七七六二

中村商事株式会社
代表取締役社長 中村定
東京都千代田区神田和泉町一―七一
電　話〇三（五六八七）五九一一
ＦＡＸ〇三（五六八七）六一五五

明邦鋼業株式会社
代表取締役社長 田中康
埼玉県越谷市新川町一―一四五
電　話〇四八（九八七）〇七〇一
ＦＡＸ〇四八（九八七）〇七三〇

スチールリーフ株式会社
代表取締役社長 茂木孝之
東京都葛飾区亀有五―四八―一五
電　話〇三（三六二〇）八〇三〇
ＦＡＸ〇三（三六二〇）八〇六〇

エイコー株式会社
代表取締役 菊井治
埼玉県草加市苗塚町五七七 トミキンビル1階
電　話〇四八（九二二）八三七三
ＦＡＸ〇四八（九二二）八三七五

株式会社ＭＯＢＹ
代表取締役社長 清野泰樹
千葉県市川市塩浜一―一四
電　話〇四七（三〇六）〇二一〇
ＦＡＸ〇四七（三〇六）〇二一九

大成ブリキ印刷株式会社
代表取締役 中田正和
茨城県稲敷郡河内町長竿冨田四四六二
電　話〇二九七（八六）二二〇一
ＦＡＸ〇二九七（八六）二四二〇

東都金属印刷株式会社
代表取締役 菅谷誠一
千葉県船橋市小野田町一五一二―三
電　話〇四七（四五七）五四六一
ＦＡＸ〇四七（四五七）七二三八

富安金属印刷株式会社
代表取締役 菊井治
埼玉県草加市苗塚町五七七
電　話〇四八（九二五）一五八一
ＦＡＸ〇四八（九二八）二六二〇

二橋プリント株式会社
代表取締役 二橋英之
埼玉県三郷市彦川戸一―三八―六
電　話〇四八（九五三）二三六一
ＦＡＸ〇四八（九五三）五四二一

株式会社城北鋲力印刷工業所
代表取締役 竹腰忠臣
千葉県野田市木間ヶ瀬二五〇一―一
電　話〇四（七一九八）二六一一
ＦＡＸ〇四（七一九八）二七七九

株式会社江連金属印刷所
代表取締役 江連一
千葉県松戸市上本郷八一
電　話〇四七（三六二）〇一三五
ＦＡＸ〇四七（三六二）八七一五

新里機工株式会社
代表取締役 金澤幸一
埼玉県川口市東領家四―七―一
電　話〇四八（二九一）九〇九七
ＦＡＸ〇四八（二九一）九〇九八

株式会社Ｎ・Ｐ・Ｗ技研（ネピュー）
代表取締役社長 山本健士
三重県伊勢市佐八町八九四
電　話〇五九六（三九）一一三三
ＦＡＸ〇五九六（三九）一一三六

松本金属工業株式会社
代表取締役 松本勝俊
大阪府大阪市北区天満二―一二―八
電　話〇六（六三五三）〇九四一
ＦＡＸ〇六（六三五三）九四四九

株式会社井上博商店
代表取締役社長 井上紀人
大阪府大阪市住吉区万代東一―一―四〇
電　話〇六（六六九一）一一二五
ＦＡＸ〇六（六六九一）一一二七

新キヨイ鋼業株式会社
代表取締役社長 渡邉治樹
大阪府松原市三宅西四―五四三―一
電　話〇七二（三三二）二一八一
ＦＡＸ〇七二（三三二）〇二五二

是松鋼商株式会社
代表取締役 是松重敏
大阪府東大阪市楠根二―六―三
電　話〇六（六七四八）二三六一
ＦＡＸ〇六（六七四六）〇四〇〇

三幸商事株式会社
代表取締役社長 武田有広
大阪府大阪市西区北堀江一―二二―一四
電　話〇六（六五四一）九三三一
ＦＡＸ〇六（六五四一）三五八八

日東金属工業株式会社
代表取締役 大久保八城
大阪府八尾市太田七―一六
電　話〇七二（九四九）六七一一
ＦＡＸ〇七二（九四九）六七五九

西部容器株式会社
代表取締役社長 川島湊
大阪府摂津市別府二―三一―一八
電　話〇六（六三四九）一六五一
ＦＡＸ〇六（六三四九）七二二八

株式会社伊賀井商店
代表取締役 大岩憲正
愛知県東海市南柴田町ハの割一三八―一三
電　話〇五二（六〇三）五五九一
ＦＡＸ〇五二（六〇三）五五九五

暑中お見舞申し上げます

（順不同）

大貫金属工業株式会社
代表取締役　大貫賢充
東京都葛飾区東新小岩五―一七―二
電　話〇三（三六九一）六一七九
ＦＡＸ〇三（三六九一）六一七九

日本メタルプリント株式会社
代表取締役　大塚吉弘
千葉県船橋市南海神一―八―一
電　話〇四七（四三五）〇〇一二
ＦＡＸ〇四七（四三三）九七六一

◆東日本一般缶工業協同組合

ＣＰＳＭ会

平成27年4月15日千葉カントリー倶楽部梅郷コースで第58回ＣＰＳＭ会を開催。今回ハンディキャップの見直しを行った。参加者は21名。

上位入賞者は次の通り。

優勝　小黒保満氏（日進製缶）48・39・87・12・75
二位　中田正和氏（大成ブリキ印刷）44・47・91・15・76
三位　鴫原邦明氏（スチールリーフ）51・43・94・17・77

次回は平成27年秋に行う予定。

◆西日本一般缶工業協同組合

缶友会ゴルフ会

平成27年5月14日大阪府の池田カンツリー倶楽部で、晴天の下、第145回のゴルフ会を開催した。

上位の入賞者は次の通り。

優勝　是松一郎氏（是松鋼商）45・42・17・70
二位　小田弘昭氏（新日鐵住金）47・53・30・70
三位　馬場康之氏（善友金属）40・42・11・71

次回は平成27年10月に行う予定。

平成27年2月から7月までの行事

【東日本一般缶工業協同組合】

2/19　第35回優良従業員表彰式
3/6　第2回活路開拓委員会
3/11　東京都紙器工業協同組合役員懇談会
3/13　第1回総務委員会
3/13　第5回理事会（役員会）
3/18　東京中央会「平成26年下期情報連絡員報告会」
3/19　事務局長協会「第59回定期総会」
3/27　東京都経営支援課「中小企業支援・施策説明会」
4/1　ＣＰＳＭ会会議
4/15　第58回ＣＰＳＭ会
4/17　監事会
4/22　組合士協会「役員会」
4/24　第1回理事会（役員会）
4/27　東京中央会「小規模事業者持続化支援事業説明会」
5/15　組合士協会「特別講演会・第40回通常総会」
5/19　一般缶経営戦略シンポジウム
5/19　第37回通常総会
5/28　東京中央会「第63回通常総会」
6/11　鉄二健保組合「算定基礎説明会」
6/16　水戸部武寿相談役（元理事長）慰労会
6/23　第1回流通委員会
6/26　第1回活路開拓委員会
7/3　第1回常任理事会
7/7　三井生命保険「異業種交流会」
7/15　東京都経営支援課「平成27年度団体情報連絡会」
7/22　第2回活路開拓委員会
7/24　第1回財務特別委員会
7/24　臨時理事会
7/24　第1回ＰＲ委員会
7/30　紙器工場見学会
4/2　役員会

【西日本一般缶工業協同組合】

5/14　缶友会ゴルフ会
5/21　第47期通常総会
7/8　技術交流会

【全日本一般缶工業団体連合会】

2/5　鉄鋼製品団体協会「研修会・新年会」
2/6　オリジナルクッキー缶第3弾デザイン投票抽選会
2/20　鉄鋼産業取引適正化ガイドライン改訂検討ＷＧ会議
3/13　第5回全日本一般缶ＰＲ活動推進協議会
3/13　理事会（役員会）
3/17　経済産業省鉄鋼課工場見学会（明祐工業㈱柏の葉工場）
4/2　スチール缶連絡協議会
4/14　経済産業省「マイナンバー制度に関する説明会」
4/24　会計監査
5/20　経済産業省「栄典制度説明会」
6/9　経済産業省鉄鋼課「平成27年度鉄鋼製品業況ヒアリング」
6/10　鉄鋼製品団体協会「第53期通常総会」
6/12　第37回定時総会
6/12　第1回全日本一般缶ＰＲ活動推進協議会
6/15　経済産業省鉄鋼課「人事異動歓送迎会」
6/23　渋谷明彦前会長　告別式
7/3　一般缶イノベーションフォーラム2015
7/9　経済産業省鉄鋼課「人事異動歓送迎会」
7/29　スチール缶連絡協議会

【一般缶友会】

2/13～14　研修旅行「新日鐵住金㈱八幡製鉄所」
3/21　第9回ゴルフコンペ

平成27年8月から平成28年1月までの行事予定

【東日本一般缶工業協同組合】

8/6　第1回教育・組織委員会
9/11　事務局長協会「都外研修会」
9/16　第2回流通委員会
9/16　第2回常任理事会
9/16　第2回理事会（役員会）
10/7　東京中央会「中小企業トップセミナー」
10/19　東京中央会「創立60周年記念表彰式」
11/6　事務局長協会「職員交歓会」
11/12　一般缶品質管理シンポジウム
11/　第59回ＣＰＳＭ会
12/　忘年会

平成28年

1/22　第3回常任理事会
1/22　第3回理事会（役員会）

【西日本一般缶工業協同組合】

8/7　役員会
9/10　合同部会
10/15　４Ｓ会
10/21　缶友会ゴルフ
12/4　役員会

【全日本一般缶工業団体連合会】

9/10　ほわっと・カンカンコミュニティグループインタビューin大阪
10/2　第2回全日本一般缶ＰＲ活動推進協議会
10/2　第40回全国流通委員会・部会協議会
12/10～12　環境展「エコプロダクツ2015」

平成28年

1/8　三役年始挨拶回り
1/22　新年賀詞交歓会

【一般缶友会】

8/18　会計監査
8/26　平成26年度通常総会
8/26　納涼会
12/　忘年会

組合伝言板

《住所変更》

㈱メタルワン
東京都千代田区丸の内2―7―2
ＪＰタワー
電　話（03）6777―2297
ＦＡＸ（03）6777―2954
平成27年3月

㈱銅辰製作所
愛知県岡崎市上青野町字中屋敷116―2
電　話（0564）57―5088
ＦＡＸ（0564）43―5150
平成27年5月

《組織改組に伴う移管》

（一般賛助会員）
三井物産スチール㈱（旧三井物産㈱鋼材第二事業部）
平成27年4月

平成26年12月～平成27年5月までの一般缶生産出荷実績

（単位：t）

	年　月	生　産	出荷 販　売	出荷 その他	在　庫
経済産業省データ	26.12	5,520 (7,059)	5,228 (7,039)	360 (122)	7,512 (7,119)
	27. 1	4,919 (5,060)	4,807 (4,276)	277 (84)	7,438 (7,675)
	2	5,153 (5,274)	4,929 (4,737)	387 (85)	7,381 (7,856)
	3	5,295 (6,219)	5,175 (5,542)	515 (91)	7,133 (8,080)
	4	5,498 (5,489)	5,030 (5,181)	535 (101)	7,211 (7,982)
	5	4,900 (5,219)	4,889 (5,247)	413 (94)	6,990 (7,652)
連合会データ	26.12	4,079 (4,488)	4,214 (4,642)		4,101 (3,820)
	27. 1	3,491 (3,672)	3,560 (3,515)		4,025 (3,940)
	2	3,665 (3,872)	3,509 (3,744)		4,094 (3,996)
	3	3,915 (4,227)	3,938 (4,173)		4,034 (3,981)
	4	3,936 (3,967)	3,859 (3,801)		4,047 (4,105)
	5	3,595 (3,797)	3,546 (3,619)		4,032 (4,212)

（　）内は前年同月実績
経済産業省データは生産動態統計鉄鋼月報より転載