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124号
平成28年
1月29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

平成28年 年頭の挨拶

年頭挨拶

「一般缶DVD」「エシカル」「人づくり」で時代の変化に対応

全日本一般缶工業団体連合会 会長
東日本一般缶工業協同組合 理事長
定村 光

新年明けましておめでとうございます。

皆様方には、ご健勝で新年をお迎えのことお慶び申し上げます。

併せまして、昨年中の本連合会への格別なるご支援、ご協力に厚くお礼申し上げます。

さて、昨年を振り返ってみますと、我が国の経済はアベノミクスによる着実な景気回復が進行しているようですが、一方で、海外経済の減速、原油価格の暴落等、予断を許さない状況となっており、私たち中小企業はグローバル経済に翻弄され、進むべき進路がなかなか見いだせない状態が続いております。大企業と中小企業の格差は、むしろ年々拡大しているようにも思えます。

当連合会は、この様な状況を踏まえて、今年は様々な事業に取り組む所存です。

第一として、「一般缶もの知りDVD」の制作に着手いたします。主に小学校の教材に活用して頂き、「将来の消費者になる子供たち」に一般缶の製造過程を通して一般缶に興味をもって認識してもらうことが目的です。本年7月に完成予定ですので、どうかお楽しみにしてください。

次に〝エシカル消費〟の勉強会を2回予定しております。エシカルという言葉はあまり聞き慣れないという方が多いと思います。これは私たちが製造する製品が環境、社会にとって「良い商品」なのかを消費者の側から問う運動であります。昨年には消費者庁にエシカル消費研究会が設置されております。どうか、この勉強会にご参加して頂き〝エシカル〟について一緒に勉強していきましょう。

また7月に開催いたします「一般缶イノベーションフォーラム2016」は雇用の問題、人材育成の課題について議論する予定です。私たちにとって「人づくり」は何よりも必須の課題であります。

当連合会にとって「時代の変化」にいかに対応できるかに業界の存亡がかかっていると思います。変化に対応できれば、一般缶の需要はまだ十分あると思っております。

今後も組合員の皆様、関係団体の皆様のご意見を真摯に受け止めながら、連合会の事業を推進してまいる所存でございますので、ご理解とご協力を切にお願いいたしまして新年のご挨拶とさせていただきます。

年頭所感

TPPを活用して更なる市場開拓を期待

経済産業省製造産業局
鉄鋼課長 山下 隆也

平成28年の新春を迎え、謹んでお慶びを申し上げます。

我が国鉄鋼業界を取り巻く環境は様々な意味で厳しさを増しています。

国内では、東日本大震災以降、産業用電気料金が約40％上昇し、典型的な電力多消費産業である鉄鋼業界の経営に少なからぬ影響を与えています。また、鉄鋼業は産業部門における最大の二酸化炭素排出業種ですが、震災の影響により二酸化炭素排出量と排出原単位は、省エネ投資にもかかわらず増加傾向にあり、新たな技術の導入など地球温暖化対応の観点からの取組強化が求められています。構造的問題としては、総人口や自動車等の製造業の海外移転、消費者の鉄鋼を使うライフスタイルの変化等により、国内需要の一層の減少が懸念されています。

海外に目を転じると、中国、韓国等の競合メーカーによる追上げはコスト面のみならず技術面でも見られます。新興国を原因とする過剰供給により、海外の鋼材市況が低迷し企業収益に深刻な影響が及ぶとともに、世界中で新興国に対する通商摩擦が多発しております。

一方で、ユーザー産業からの素材に対するニーズは高度化、多様化し、素材間競争が進んでいます。ドイツやアメリカにおいては、ＩｏＴ、ビッグデータ活用、ＡＩ導入の動きが加速化しており、我が国鉄鋼業にとっても、こうした動きは相当の注意を払うべきものです。

こうした状況を踏まえ、昨年６月に金属素材競争力強化プランを策定・公表しました。現在、順次施策への落とし込みを進めており、本年はこうした取組を加速し、着実な成果につなげてまいります。

【国内生産基盤の改善に向けた国の取組】

我が国鉄鋼業の競争力の源泉が技術力にあることを考えれば、それをいかに今後とも伸ばし、海外競合メーカーとの相対的優位を維持できるかがポイントとなります。同時に、新興国が質・量両面でキャッチアップを進める中、一部高級鋼材を除けばコモディティ化は避けられず、規模の経済や生産効率の追求によるコスト競争力に磨きをかける必要があります。

国の取組としては、まず技術面では、更なる省エネと低炭素技術の開発・普及を支援します。継続案件である革新的新構造材料の技術開発、コース50に加え、２０１６年度からは、従来に比べて省エネ効率を10％以上改善し得るフェロコークス炉の１号機導入に向けたプロジェクトを開始する予定です。また、省エネ補助金等により、事業者の皆様の省エネ努力を支援してまいります。

さらに、計算科学と材料科学を融合させた、マテリアルズ・インフォマティックス（ＭＩ）という材料設計手法の開発・普及を支援してまいります。素材開発期間の短縮やコスト削減が期待される手法であり、自動車メーカーからは、内燃機関などを対象に、ＭＩを使った３Ｄプリンターによる新たな合金鋼等の開発に強い関心が示されています。鉄鋼課では昨秋から、３Ｄプリンターを用いた実証実験を開始し、鉄鋼メーカーからの材料の提供を受け、どのような条件であればどのような機能を持った素材が出来るかのシミュレーションを行っております。２０１６年度には参加企業を増やし、２０１７年度にはナショナルプロジェクトの立ち上げを目指します。

コスト競争の面での施策としては、鉄鋼業の生産性向上に向けた取組を支援していきます。既に各社で様々な取組が進められていますが、鉄鋼課としては、今後各社が協調可能な領域として、デジタル技術を活用した保安高度化の検討を進めています。複数の鉄鋼メーカーの協力を得て、製造プロセス、労働安全、環境保全の分野で、どの設備からどのような種類のデータを取得しているのか、実態の共有から始めています。今後、共有できるデータの範囲や共同実施すべき取組内容等について議論してまいります。

取引適正化も引き続き重要な課題です。鉄鋼メーカーと自動車等ユーザーとの間に存在する圧延、鋳鍛造等の加工を行う川中企業や協力会社を含めた取引の適正化を進めることにより、国内で上流から下流までのサプライチェーン全体の底上げと強靭化を行っていきます。鉄鋼業については、「鉄鋼産業取引適正化ガイドライン」が官民で検討の上、公表されています。このガイドラインは、下請法に規定する禁止事項について、事例をわかりやすく具体的に記載したものですが、昨年３月に、消費税や原材料、エネルギー価格上昇分の転嫁の際の買いたたき事例を追加しました。また、自動車産業と部品産業の取引適正化のための「自動車産業適正取引ガイドライン」において、自給材であるにもかかわらず、材料費の価格変動と同じ動きにするという条件を一方的に押しつけ、価格を据え置く行為を買いたたき事例として紹介し、昨年11月にはそれを行わないよう周知徹底を図ったところです。本年もフォローアップと必要に応じた改訂を行ってまいります。

事業者の皆様には、これらの措置も活用しつつ、設備・技術・人材に対する未来に向けた投資と、３巡目の賃上げに向けた最大限の努力、あわせて、取引先企業に対する仕入れ価格の上昇等を踏まえた価格転嫁を改めてお願いします。

【国際的な市場環境整備に向けた取組】

鉄鋼産業にとってのグローバルな課題である過剰能力問題については、これまで以上に官民一体となった取組を推進していきます。昨秋のＯＥＣＤ鉄鋼委員会において、日米ＥＵ主導の下、本年前半にハイレベルの鉄鋼会合を開催することが決まりました。オブザーバーとしての中国も含めすべての主要生産国の参加を得て、過剰能力を生み出し構造調整の阻害となっている政策措置への対応の方向性に合意できるよう各国と協調を進めます。また、日中間では、官民鉄鋼対話やその他の機会を通じて、中国の構造調整問題に対する突っ込んだ意見交換をしてまいります。

頻発するアンチダンピングやセーフガードのような貿易措置については、ＷＴＯルールに整合的に調査・発動されるよう主要各国に働きかけるとともに、日本製品に対する実害を最小化すべく、各国の日本大使館やＪＥＴＲＯとも連携しつつ取り組んでいきます。

アジア太平洋地域は我が国鉄鋼業の重要な市場であり、その地域におけるサプライチェーンの拡大・深化も重要な課題です。日本の高品質な鉄鋼は、鋼材としてだけでなく、自動車部品等に加工された上で海外に輸出される比率も高いことから、昨年大筋合意に至ったＴＰＰによるレベルの高い関税撤廃や税関手続ルールの簡素化等を最大限に活用して、更なる市場開拓を期待しております。現在交渉中の日中韓ＦＴＡ等にも引き続き積極的に取り組んでまいります。

末筆ながら、一般缶工業界の益々の御発展と、皆様の御健康、御多幸を祈念いたしまして、新年の御挨拶とさせていただきます。

年頭挨拶

連合会の需要喚起事業に一層協力し、その結実を祈ります

全日本金属印刷工業協同組合連合会
会長　中田 正和

平成28年の年頭を迎え、謹んでお慶び申し上げます。

皆様におかれましては、日頃より格別なご高配を賜り、感謝申し上げます。

新たな年の幕開けに当たり、新年のご挨拶を申し上げます。

昨年を振り返りますと、世界各地で紛争やテロが勃発、激化し、難民・移民受け入れ問題とともにその対策が、世界的な問題となっております。我が国におきましては、経済が混迷を深める中、近隣国との政治的摩擦が予断を許さない状況となっております。また、昨年の報道の中で、世界各国が特に日本に注目している問題が２つあると

報じておりました。第一は、原発によって増え続ける核廃棄物をどのように処理するのかという問題です。現在の科学技術では、その方向性を見出せていないようです。第二は、急速に進む高齢化社会（20年後には3人に1人が65歳以上）により、年金受給、医療費、介護費用といった社会保険料の労働者一人当たりの負担がどんどん巨大になっていくという問題です。この二つの問題は我々の子供や孫の世代に負の遺産として大きくのしかかっていきます。これらの問題を解決していくことによって、新しい社会が開け、展開されていくのではないでしょうか。

さて、今年の干支は申（さる）ということで、どんな年なのかと占いを紐解いてみました。10干では丙（ひのえ）、12支では申(さる)で丙申(ひのえざる)という年です。戦後2度目の丙申になるのですが、専門家によると「革命の年」だとのことです。様々な場面で時代がうねり、争いごともあるそうです。また、もう一つは「形が明らかになっていく」という年でもあるそうで、何かを始めるということよりも、これまでの頑張りが形になっていく年だそうです。

全日本一般缶工業団体連合会様におかれましては、ここ数年「需要の喚起」をテーマに掲げられ、さまざまな取り組み、提案を発信され、関連業界及び市場の関心を高めておられます。我々印刷業界も、一層のご協力をさせていただくとともに、これまでのご努力が結実されますよう祈念いたしまして、新年のご挨拶とさせていただきます。

年頭挨拶

業界に明るいニュース期待し一般缶の需要拡大に尽力します

東京都鋲力地金商業協同組合
理事長　高野　康弘

新年あけましておめでとうございます。

皆様におかれましては、お健やかに新年をお迎えになられたことと、お慶び申し上げます。

今年、当鋲力地金商業協同組合は発足から63年目を迎えることとなりました。この長きにわたり、活動を続けることができましたのも、ひとえに一般缶工業団体連合会の皆様のご支援、ご協力の賜物と厚く御礼申し上げます。

さて、昨年一年を振り返ってみますと、イスラム国（IS）による日本人殺害に始まり記憶に新しいパリの同時多発テロなど、世界各地で多くのテロ行為が発生いたしました。環境面では、地震、火山の活発化、台風による大規模な水害、そして大きな課題となっている大気汚染問題などがあります。

一方、アメリカとキューバの国交回復、COP21「パリ協定」を採択、北陸新幹線の開通、八幡製鉄所をはじめとする明治日本の産業革命遺産の世界遺産登録、2年連続日本人2人のノーベル賞受賞など明るい話題もありました。

当業界におきましても、昨年は大変厳しい状況が続いた1年でありました。しかし、丙申の年はこれまでの頑張りが「カタチ」になって実を結んでいく年と言われています。今年はオリンピックイヤーでもあり、リオデジャネイロから2020年の東京オリンピックに向け、我々業界にも何か起爆剤となるような明るいニュースがあることを期待しております。そして、皆様と共に一般缶の需要拡大に尽力する所存です。

本年が、一般缶業界にとりまして実り多き一年になりますように、祈念いたしまして新年のご挨拶とさせていただきます。

年頭挨拶

缶の未来を切り開こう

西日本一般缶工業協同組合
理事長　中田　成一

新年あけましておめでとうございます。

皆様にはおそろいで清々しい初春をお迎えのこととお慶び申し上げます。

日本経済もアベノミクス効果でプラス成長に転じたといわれている昨今ですが、残念ながら私ども一般缶業界ではいまだその効果を実感できずにおりますことは誠に残念なことであります。

昨年発表された、アベノミクス新3本の矢は(1)希望を生み出す強い経済(2)夢を紡ぐ子育て支援(3)安心につながる社会保障の3項目であり、安倍首相は「長年手つかずだった日本社会の構造的課題である少子高齢化の問題に真正面から挑戦したい」と意気込みを示されましたが、真に豊かな生活が実感できる社会実現への起爆剤として、その具体的な施策の実施に強く期待したいところであります。

一般缶業界を取り巻く環境は厳しさを増すばかりですが、缶容器の持つ本質的な優位性を広く社会にアピールし、潜在的な需要を喚起することが重要であり、先年来実施しています「ほわっと・カンカンコミュニティ」のような地道な啓発活動と共に、他容器との比較劣位な課題の克服にむけて関係者が英知を絞っていくことが大事だと思っています。

今年は「申」年。「申」は、干支の十二支の9番目で、その意味は「伸ばす」で、「草木が十分に伸びきった時期で、実が成熟して香りと味がそなわり固く殻におおわれていく時期」をいうとあります。また、今年は五行思想では「金」の属性を持つ年と言

われています。日本経済が順調に伸長し、私ども缶業界も五行の「金」にあやかって大いに伸びたいものと思っております。そのためにも、業界をあげて情報や技術を共有しながら、課題を克服し時代にマッチした製品づくりにお互い邁進していきましょう。今年が、各社にとってより良い年でありますことを祈念して新年のご挨拶といたします。

年頭挨拶

消費者への広報活動と次世代の人材育成に注力

一般缶缶友会
会長　齋藤　光由

新年明けましておめでとうございます。

今年は、丙申（ひのえさる）となります。「丙」は植物の成長が始まりその姿がはっきりしてきた様子、「申」は樹木の果実が熟して固まっていく様子を表すと言います。どちらも生命力盛んでどんどん成長するとの意味であり、何とも縁起の良い年です。日本経済は回復の足取り重く、未だ先行き不透明という現状は否めません。国内だけではなく海外を見ましても、中国経済の失速や欧州の移民問題、ＴＰＰ動向など問題は山積みし、今後の企業活動や消費生活に直接的な影響を与えることも予想されるでしょう。

こうした状況下、ただ手をこまねいているわけにはまいりません。内外からの様々な変化に迅速かつ柔軟に対応しながら乗り切らなければなりません。

我々の一般缶業界も、缶容器の消費縮小や価格競争の激化に伴う閉塞感に飲み込まれていると言えましょう。このような現状を打破するためにも、新しい企画や新しい商品を生み出す力、そして缶自体の特徴を消費者に再認識して頂くための広報活動の必要性を実感しており、これからも会員の皆様との実りある意見交換を行いながら、新たに力強い活動を進めていきたいと思っております。

そして、もう一つの課題が次世代の人材育成でございます。やる気のある若い力を発揮出来る場所は整っているでしょうか。ベテランと言われる熟練者の技術や知恵を与え、若い世代の未経験だからこその新しい感覚を融合させることにより、新しい価値観が生まれる可能性があります。「三猿」は世間の悪いことを見たり聞いたり話したりせず、素直な心で育って欲しいという願いが込められていると言います。若い素直な世代を生かせる組織作りにも力を注ぎたく、今後の組合活動にも取り入れていかなければと考えております。

最後になりましたが、会員の皆々様のご健康とご多幸を心より御祈念申し上げます。

年頭挨拶

連合会の取組に参加し一般缶の良さをＰＲ

中部製罐工業協同組合
理事長　池田　祥三

新年あけましておめでとうございます。

会員・賛助会員の皆様方並びに関連業界の皆様方におかれましては、お健やかに新春をお迎えのこととお慶び申し上げます。

さて、昨年を振り返ってみますと、ようやく大企業を中心にデフレからの脱却への道筋が見え始めましたが、その効果は中小企業まで浸透しているとは言えず、消費税の引き上げ等もあって業界の環境は依然として厳しい状況にあります。

昨年後半から今年も年始にかけて、いろいろと不透明さを増幅するような事象が相次いで起きています。相場格言での「申酉騒ぎ戌笑う」というように将来に向けての雌伏の年なのかもしれません。

今年もなお一層、一般缶の良さをＰＲするとともに、連合会でのいろいろな取り組みにも参加をしていきたいと存じております。会員の皆様並びに関係各位の一層のご支援とご協力を心から祈念いたしまして新年のご挨拶といたします。

西日本一般缶工業協同組合

組合新春懇親会を開催

西日本一般缶工業協同組合は平成28年１月12日、大阪市梅田のホテルグランヴィア大阪で新春の組合互礼懇親会を開催、組合会社など13名が出席した。

中田理事長は冒頭の挨拶で「最近は東京の一人勝ちと言われていますが、関西では、大阪のＵＳＪが昨年最高の入場者で10月には175万人と東京ディズニーランドをしのぎ、また、関西空港ではＬＣＣの乗客数が好調に推移し関西も一部で活気づいています。一方、関西の一般缶業界は引続き低空飛行のままなので『西高東低』でなく『東高西低』のような状況です。本年はオリンピックイヤーのうるう年、この年は“ごりやく”が倍増し世の中が発展すると言われており、これにあやかりたいと思っています。このような中でも、一般缶業界の皆様と共に今年一年、事業が大きく飛躍することを期待したい」と述べた。続いて清水副理事長の音頭で乾杯し、賀詞交歓と和やかな懇親に移った。最後に小西副理事長の閉会挨拶で盛会裡に散会した。

全日本一般缶工業団体連合会

平成28年新年賀詞交歓会

定村会長「激変する時代を見据えた業界の改革を目指す」

全日本一般缶工業団体連合会は1月22日、東京・港区の東京會舘で平成28年新年賀詞交歓会を開催し、会員会社、特別賛助会員、一般賛助会員、特別会員、協力会員、賛助会員、協賛会員など170名が出席した。

冒頭、定村光会長は「今年は、まず『一般缶もの知りDVD』を制作する。オリジナルクッキー缶第3弾『赤富士』のできるまでを小学1年の女の子を主人公に物語ふうにした10分ほどの作品。利用者のためのガイドブックも用意する。次に、昨年5月消費者庁に研究会が設置された『エシカル消費』の問題に取り組む。環境や社会に貢献できる商品を買うという消費活動を意味するが、一般缶業界がこれを目指せるよう、勉強会を開く。三番目は『一般缶イノベーションフォーラム』。今年は女性に特化した雇用や人材の問題をテーマに行う。この1年、めまぐるしく激変する時代を見据えつつ、変革を意識しながら一般缶業界を改革していきたい」と挨拶した。

主催者の挨拶をする定村会長

来賓の挨拶をする山下課長

乾杯の音頭をとる新谷室長

中締めで挨拶する中田副会長

来賓を代表し、経済産業省製造産業局鉄鋼課の山下隆也課長は「政府では人材・設備・技術への投資が今後の好循環に必要としているので、この三つの投資に可能な範囲で努力願いたい。エネルギーコスト問題では、電気料金の上昇などに対処する『エネルギーミクス』を定めている。中小企業の新商品・新サービスの開発に関する設備導入に対する『ものづくり補助金』も活用して頂きたい。鉄鋼業の競争力強化のために取引の適正化を進め、上流から下流までのサプライチェーン全体の底上げや強靱化を図る。エネルギーや原材料コストを確実に転嫁できるよう下請取引法のガイドラインを改正したので、しっかりとフォロー、モニタリングしていく。一般缶業界にとって着実に前進する年になることを祈念する」と挨拶した。

次いで乾杯の挨拶に立った新日鐵住金㈱ブリキ営業部ブリキ国内室の新谷泰久室長は「今年は住宅や自動車の伸びに伴う設備投資、インバウンドや2020年東京五輪関係の需要増が期待できる。連合会の様々な取り組みが奏功してか、一般缶の需要は一時期よりも少し伸びた気がする。スチールから他素材への移行などの動きもゆるやかな感がある。業界トップによる今年の天気図では、鉄鋼業全体で『雨』は少ない。一般缶は『薄曇り（後半は晴れ間も）』とされているので期待している。我々素材メーカーはサプライチェーンの中でもっと魅力的なことができないかを皆様と議論していきたい」と語り、杯を上げた。歓談後、中田成一副会長の中締めで散会した。

会場には170名が参集

西日本一般缶工業協同組合

第12回技術交流会を開催

西日本一般缶工業協同組合は平成27年10月27日、生野金属㈱本社・工場で第12回技術交流会を開催した。組合員23名が参加し各社の製造担当者を中心に工場を見学した。情報交換会では①日常の製造業務での安全対策の重要性②製造業務の中で各社工夫していることの実例③今回の工場見学での製造工程での気づいた点につき意見交換した。全体会議では同社赤井取締役工場長の司会で進行し、同社水木部長が金型の構造や巻締めについて説明した。このあと、巻締めに関する疑問点や工夫すべき点に議論が集まった。

情報交換会の様子

全日本一般缶工業団体連合会

「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

需要創出のヒントがここにある！

全日本一般缶工業団体連合会は、平成27年9月10日、大阪市のメルパルク大阪で「ほわっと・カンカンコミュニティ」グループインタビューを開催した。これは同連合会が平成26年9月に一般缶に関する情報発信と需要創出促進を目的に、一般缶商品を購入する立場にある女性消費者と一般缶のニーズについて意見交換する場として「ほわっと・カンカンコミュニティ」を発足させ、この一環として行ったもので、今回が2回目。12名の女性消費者が2グループに分かれて一般缶のイメージ、商品購入目的・選択理由、リユース、リサイクル、売れ筋商品のアイデアなどについて意見を述べた。この中で女性ならではの視点から発信されたアイデアのいくつかを紹介する。

＊お子さん誕生の写真や両親のメッセージカードが入れられる、かわいい「ベイビー缶」（郵便局とコラボする学資保険契約のプレゼント用）。
＊通帳がぴったり収まるサイズの缶（地方銀行とコラボする定期預金契約のプレゼント用）。
＊A4サイズのものが入る缶やパスタ容器に使える缶。
＊表面にマジックで書き込んでも消せる缶
＊リユースしやすい取っ手付きの丸い缶。
＊使用後にリユースできる具体例を説明したガイド付き缶。
＊中高生が好む、かわいらしいデザインのジェル系コスメ、入浴剤の缶。
＊場所をとらない四角いおしゃれで持ちやすい大きさの缶。
＊より薄く重くない缶。
＊シリーズで集めたくなるような缶。
＊希少価値があり期間限定で今しか買えない缶

アイデアを披露する女性消費者の方々

一般缶缶友会

平成26年度通常総会を開催

一般缶缶友会は平成27年8月26日、東京・千代田区の東京都中小企業振興公社会議室で平成26年度通常総会を22名の出席のもとで開催した。二橋英之副会長の司会進行で始まり、齋藤光由会長が挨拶し、柳瀬利雄氏が出席状況報告を行った。議長に齋藤会長が選ばれ、議案の審議に入り、上程された①平成26年度事業報告及び決算報告承認の件②平成27年度事業計画及び収支予算決定の件はそれぞれ原案通り決定され、柳瀬利雄氏の閉会の辞で終了した。

全日本一般缶工業団体連合会

第40回全国流通委員会・部会協議会を開催

品質向上の取組をテーマに意見交換

全日本一般缶工業団体連合会は、10月2日、東京・文京区の鉄二健保会館で第40回全国流通委員会・部会協議会を開催した。今回は東日本組合の当番で東日本組合、西日本組合、中部組合から24名が出席した。

全体会議では、3組合理事長の近況報告と広浜泰久全日本一般缶PR活動推進協議会委員長の活動報告があったのち、徳永朋丈㈱三友機械製作所社長が「海外の缶製品事情と今後の動向」をテーマに講演した。

■講演要旨

中国ではフリスクのミントケースが年間1億2千万個（150缶／分）生産されている。生産ラインの価格は胴と蓋で1億5千万円ほど。インドネシアではマールボロが100周年で紙箱からスライド式の缶をつくった。欧州では金属印刷に代わりオーブンが要らないインクジェットプリンターの導入が進んでいる。印刷も美しく2ピース缶でも実験されている。また、1台の機械で色々な形状の缶をつくることができる「マルチフォーマー」が導入されている。これは多品種少量生産向きである。

欧州での生産ラインの将来目標は、人がロボットに作業手順を覚え込ませ決まった品種しか流せない量産の生産ラインでなく、人に代わりICタグを埋め込んだ製品がロボットに生産の指示を出せるシステムづくりである。実現すれば今までの「品質と低コストの両立には大量生産が必要」という常識をくつがえし、多品種少量製品を量産化並みのコストでできる道が開ける。

世界のユニークな缶を紹介すると、横リード入りの角缶、目の不自由な人が危険物とか何かを判別できる三角のエンボス缶、LEDライトやQRコードを埋め込んだ缶などがある。今後の新しい缶づくりの発想は、ハードだけでなく缶にどんなサービスや付加価値を付けられるかがカギ。そのサービスや付加価値はIT技術との連動だろう。QRコードが缶に付けば、その情報データがマーケティングツールとして活用できるので、そこから缶の新しい発想が生まれてくる。

日本の強みであるラミネート技術やビューティフルでクリーンな缶をつくる技術は海外では珍しいので、この技術を基本に海外進出するきっかけとなる。

海外進出で一番のネックはコスト。日本と海外では品質管理の基準の違いが大きい。同じ缶をつくる場合、品質管理が比較的ゆるい海外の方が非常に厳しい日本に比べ安くできるのでコストに対する何らかの工夫がないとお客をつかめない。

このあと、出席者が4グループに分かれ「品質向上を目指した各社の取組とそれらの顧客へのPR方法」を主題に活発な意見交換を展開した。

品質向上をテーマにグループで話し合う参加者

東日本一般缶工業協同組合

一般缶品質管理シンポジウムを開催

異なる視点と実例を交えた品質管理論に注目

東日本一般缶工業協同組合は平成27年11月12日、東京・文京区の鉄二健保会館で「一般缶品質管理シンポジウム」を開催し、組合員、特別会員、協力会員、協賛会員など54名が参加した。山本泰則教育・組織委員長の司会で進行。第1部はKANDO㈱代表取締役社長の高橋輝行氏が「品質創造時代 品質を取り締まる組織から、全員で実行する組織へ―品質管理は『目線合わせ』がカギ―」と題し基調講演を行った。第2部は「一般缶の品質管理をどう進めるか」をテーマに㈱ヒロハマ代表取締役会長の広浜泰久氏、生野金属㈱代表取締役社長の小西康晴氏が意見発表した。

【第1部　基調講演】

テーマ

品質創造時代

品質を取り締まる組織から、全員で実行する組織へ
―品質管理は「目線合わせ」がカギ―

■講師：KANDO㈱社長　高橋輝行氏

「品質管理」と聞くと、5S、規格取得、クレーム防止、歩留まり改善などを思い浮かべるが、共通化したイメージはない。定義を調べたら、基準をクリアする、顧客が満足するようなモノにする「仕事の進め方」ということになる。

仕事の進め方は100社、100通りある。仕事で失敗する共通点は、100の仕事に対して「いつもの」進め方でいいという思い込みがある。だから100の仕事に、100の進め方、つまりオーダーメイドで仕事ができれば、仕事のミスは減る。あらゆる仕事に対応できる柔軟力を身につけることがポイント。

日本の労働生産性は先進7カ国で最下位。OECD34カ国で20位。柔軟に仕事に対応する力が弱いことが原因の一つ。オーダーメイドの仕事は、モノを作る要素と、顧客のニーズをすり合わせていくコミュニケーションの技術と、普段の改善という構成になっている。オーダーメイドの仕事が苦手な会社のコミュニケーションの特徴は、顧客からの相談や依頼に対して「ウチじゃできませんね」「明確な指示をください」「仰せの通りに」などと待ち状態になる。このようなコミュニケーションが続くと責任のなすり付け合いや価格の交渉などの駆け引きが生まれる。オーダーメイドの仕事がうまい会社はポイントを押さえた対話で落としどころを一緒に見つける。こうした対話のことを「目線合わせの『ひたひたせ』」と呼ぶ。これができると話しやすく相談しやすくなる。

まず、顧客の隠れた要望や悩みを**ひ**き出すには、単刀直入に切り込まず、ちょっと聞きたいというスタンスで進めていく。例えば「大変に感じる点はありますか?」と悩みに耳を傾ける。「それって、どの辺りが原因ですか?」と悩みの原因を知る。「他に影響って出ていませんか?」と他の問題をつかむ。最後に「どうなっているといい感じですか?」とあるべき姿をあぶり出でるような「質問力」を磨くことだ。使ってはいけない質問例もある。「他社さんってどうです?」「いくらならウチ勝てます?」「勝つポイントはどこ?」など。こうした自社の利益のための情報収集は、相手が警戒することもある。

次に、顧客のあるべき姿を使い、**た**たき台となる「目線合わせシート」を作る。いわゆる航海図だ。ただし、自分目線で書いてはいけない。この作り方は①「あるべき姿仮説」→実現すべきベストな状態を理由づけして分かりやすく作る。②「実現に向けた活動仮説」→顧客も含め、誰が、何をすれば自然に実現できるかを考える。③「スケジュール仮説」→顧客要望ありきでなく、全員が無理なく進めるものを作る。④「金額仮説」→一番最後に考える。

このあとは、このシートを使い社員や取引先から隠れた知恵を**ひ**き出す。ポイントは指示をするのではなくて、考えてもらうことで、その精度を高めていく。命令文、例えば「言われた通りにやれ」「いい提案を考えてくれ」「競合他社の状況を探れ」などは現場の知恵が生かされないし、士気も下がるので使ってはいけない。

さらなる**た**たき台が出来上がり顧客に出しても1回でOKとはならないので、精度(**せ**いど)を高めることが必要。それには「目線合わせシート」を顧客と自社を含めた合意部分と異論部分に色分けし、異論の部分を解消するような案を入れて2回目のシートを作る。こうして異論を小さくして精度を高めていく。

聖徳太子の十七条憲法第十七条に「大事について議論をしていきましょう」という意味のことが書いてある。議論とは正しい筋道を立てて話し合うこと。キチンと議論できる人は信頼される。ただ、話しているうちに何について話しているのか分からなくなることがあるので、その筋道をみんなが見えるようにするため、必ずホワイトボードの使用を奨める。話すだけでの空中戦では精度は高まらない。

【第2部　意見発表】

■株式会社ヒロハマ　代表取締役会長
広浜泰久氏

当社では毎年、経営基本方針や経営計画を作る前に環境や市場の変化を分析し、お客様が望んでいることと、お客様の要望に足りていない部分、克服すべき弱点を書き出す。優先順位を決めていくと、それが1年の経営基本方針となり具体化される。お客様が望む切り口の一つが「品質」である。

その品質とは、①「使用方法の是非も含めて、漏れにつながらないこと」。使い方のミスマッチングが結構あり、例えば中身が焼肉のタレのような、ボイルした状態で充填する場合、すごい熱がかかるので、使っているキャップが熱に強くないと中身が漏れてくる。こんな間違った使い方をしないよう周知する。②「うまく流れること」。これが最優先事項。中身ユーザーさんには特にこれが一番求められる。全自動の機械が流れていて前工程も後工程も全部つながっているところに、キャップがうまく流れず止まってしまうと大変なことになる。だから、その工程の中でうまく流れるということが一番だ。③「品質に関わる全ての要素が管理された状態であり、他社に引けをとらないこと」。これは年数もかかるが、丁寧に一つ一つ確認しながら比較・改善していく。このほか④「衛生面で一定以上の環境が確保されていること」。⑤「UN規格並みの性能試験に対応できること」。⑥「缶の『あるべき形状』（エコ缶・パーツの装着など）にまで踏み込んだ提案があること」等があげられる。

「品質」では、必ず二つの方向から考える。一つ目が「狙いの品質」。既に出来上がっている製品には、製品仕様書、製品解説書、完成図面などがある。製品仕様書には、形から寸法や梱包形態など全て網羅されたものが一枚紙にまとめてある。製品解説書には例えば、ある製品の高さがちょっと高いものができた場合は、どういうトラブルになるのか、このカシメの角度が大きかったり小さかったりすると、どういう悪さが出てくるのかが書かれている。完成図面は最初の設計から改善を経て最終的な形になる。他社製品との比較や、本来の形はどうあるべきか等、研究の余地はたくさんあるので今も取組中。

二つ目が「出来栄えの品質」。「4M」は品質を形作るための4つの要素で、材料のMaterial、機械のMachine、人のMan、作業方法のMethodの4つの頭文字Mをとって名付けている。4Mの確立は、少なくとも悪いものはできないという仕組みで、どんな状態でも確立されていないといけない。例えば、作業者が変わる時は典型的にクレームが出やすいので良い製品ができているかを検査し確認してから普通の流れにしていく。すべて良い形の状態が保たれていなければいけない。また、悪いものができてしまってもこれを流出させないこと。クレーム発生要因の撲滅への体系的取組みである。まずは、別のラインでも同様の作り方をしていれば同じクレームが発生することがあり得るので、水平展開が必要。また、クレームが発生する可能性のある箇所や事柄に対して、網羅的に発生原因を潰していく。例えば製造ラインなら4Mを確認し怪しいところを細かくチェックすると改善すべき点が出てくる。

当社の経営理念の中に「缶パーツとその関連技術を通じて、缶の社会貢献を全面的に支援しよう」というのがある。経営基本方針は会社全体の経営方針であるので、今度はこれを基にして、各工場・事業所ごとの年間の事業計画、毎月の利益計画を作る。また各課で業務計画を作る。さらに各係、最近はかなりのセクションが一人ひとり作っているが、1年間は52週あるので、その週ごとに、取り組む課題を一人ひとり設定する。そういう計画を立てて、毎週その課題に取り組み、実際どうであったかを報告して、上司がそれに対してフィードバックする。これが「52週課題」である。

ある経済団体の調査で、経営方針や経営計画を作っている会社に「その後どうしてますか」という設問に対し「毎月到達点を確認している」と答えた会社の業績が明らかに突出して良いことが分かった。逆に言うと、計画は作りっぱなしでは全然ダメだという証しである。だから「一人ひとりがPDCA」を目指すことが重要。少なくとも毎月、できれば毎週回す。毎週と毎月とでは、機会損失の期間が4分の1になるので週ごとのほうがいい。また、経営計画は往々にして社長や幹部が作りこれを部下に示して命令する。そうすると、部下の人は「やらされる」と受け止める。だからどこまで行っても「やらされ感」が抜けない。どんな小さな部分でもいいから、自分で考え計画を立てれば、それに対する達成感も自分のものになる。

■生野金属株式会社　代表取締役社長
小西康晴氏

品質管理と言えば「5S」活動であるが、当社では「5S＋1S」活動と呼んでいる。「＋1S」とは「整備」のことで、意味合いは、すぐ使えるように準備したり整えたりすること。背景は消費者にとって食の安全・安

心が非常に大きな関心事になっている中、当社が食品・食油用途の缶を多く取り扱っていることから。食の安全・安心は食品メーカーだけの問題ではなく食品が直接入る金属容器メーカーとしても、取り組む課題の一つという認識で進めている。

「5S+1S」活動を定着させるために「にくいをなくそう」という活動を始めた。これは「何々しにくいというのをなくす」という意味。掃除しにくい、工具が取りにくい、など。これらを一つ一つ解決していくことが活動の第一歩。まず月1回、第1土曜日を出勤日にして、その日をクリーンデーと称し「5S+1S」活動を全社でやる。その日に安全衛生委員会を開き、現場の課題や安全性で抱える問題点を議論する。また月1回、各部門代表者が集まり、クリーンデーの活動報告、次のクリーンデーになすべきことを決める品質向上会議を開催。部門ごとに品質向上委員を選出、6ヶ月ごとに交代し、役職に関係なく全員回ってくるというルールで進めている。

1つ実行して非常に良かったのがデジカメの活用。各部門に1台ずつ配布した。品質向上委員によって、書面を作成して、課題を見える化するため、口頭ではなく写真で表現できるようした。クリーンデーの活動報告書は「5S+1S」活動の前と後の写真を貼り付け、説明文ではなく1行のコメントでいいとした。今では他の会議でもみんな写真で報告するように変わってきた。デジカメの良さは、年月日や時間が保存されているので、保存しておくだけでも記録になる。ただし、食品を扱う観点から私物は持ち込み禁止なので、スマホでの撮影はできない。

3ヶ月以内に使わない物は捨てるというルールを決めて整理整頓を進めている。最近では、棚があるから物を置くので棚自体を撤去する方向に現場は向いている。以前食品メーカーから「毎日5分ずつでも、自分のポイントを清掃することも大切」と言われ、一昨年の夏から、毎日、昼休み終了後の15分間、「5S+1S」活動をしている。

内製の画像検査装置を使って品質向上に取り組み、この導入でトレーサビリティを実現できるようになった。導入目的は異物混入など問題のある缶をはねてくれると思いがちだが、これは機能の1つで目的ではない。導入のメリットは、トレーサビリティが確立できる、検査にムラがない、作業者の負担が軽減できる、目視レベルで確認できる異物が入っている缶を区別できるなど。特にNG画像でどんな異物がどこから入ってきたのかを把握検証するツールとして、画像検査装置を確立するというのが最終目標。品質レベルを上げていける製品のライン作りを今後の目標にしている。

最後に食品安全について。平成27年4月に食品安全マネジメントシステム「FSSC22000」を認証取得。その中身を見たとき「5S+1S」活動の指針や目標となる内容がたくさん組み込まれていたことがきっかけで、2年前から若手中心の食品安全チームで取り組んだ。食品安全では、工場内だけではなく、外周の管理や外部から不審者が侵入できないシステムなども審査対象となる。私物の持ち込みは徹底的に管理されているので工場の休憩場所に鍵付きの個人ロッカーを置いた。

健康への悪影響をもたらす可能性のある、生物的、化学的、物理的な性質又は食品の状態を食品安全に関するハザード（危害要因）という。生物的ハザードで一番怖いのは菌。製缶機械は水を直接使わないので菌は繁殖しないということで、菌に関する生物的ハザードは対象としていない。化学的ハザードは油、溶剤など、物理的ハザードはコンタクトレンズ、蛍光灯のガラスなど。ポケットに不要なものを持ち込めば、それが物理的なハザードになる。

会社全体の評価は一番低いレベルのところになる。例えば、木桶の1個1個が従業員とすると、その桶の高さが、意識や品質、5S活動のレベルとみる。この桶にたまる水の量がお客様の信頼であったり仕事のボリュームになってくる。意識の高い人がいれば大丈夫ではなく、あまり高くない人がいれば、それを上げていくことをしないと、お客様の評価は上がらない。1カ所のレベルが低かったら全体のレベルが下がる。だからこそ全社的な活動が重要だ。品質管理は終わりなき旅だ。どこまでやったら100点で終わりということはなく、ゴールはない。

東日本一般缶工業協同組合

東京都知事から感謝状

山本常任理事、神宮理事、綱島職員　東京都中央会会長表彰受賞

東京都中小企業団体中央会創立60周年記念表彰式が平成27年10月19日、東京・新橋のヤクルトホールで行われ、東日本一般缶工業協同組合が組合員のための共同事業活動を通じ業界発展に寄与した功績により東京都知事から感謝状を受けた。

また、長年にわたり組合の向上発展に寄与した功績により山本泰則常任理事、神宮善太郎理事、綱島美代子職員が同会会長表彰を受賞した。

写真右から神宮理事、定村理事長、山本常任理事、綱島職員

東日本一般缶工業協同組合
工場見学レポート

中井紙器工業㈱東京工場見学会

熟練された製造技術、高い品質管理の紙器工場に感銘

東邦金属工業㈱　澤田武史

平成27年7月30日、東京都紙器工業協同組合と東日本一般缶工業協同組合との合同見学会が行われました。同見学会は東日本一般缶工業協同組合の活路開拓委員会が組合員の経営基盤強化や新事業展開等を目指し、異業種組織との相互交流の一環として企画されました。今回は東京都紙器工業協同組合のご厚意で組合員の中井紙器工業㈱東京工場を見学させていただきました。

当組合の参加者は9名。工場事務所に集合してからネット、靴カバーを着用し、除埃後、隣接する製造現場を訪問しました。

1階は箱の材料の曲げ、型抜き作業が行われ、残りのスペースは型と呼ばれる金属打ち抜きの倉庫となっており、かなりの数が綺麗に保管されていました。2階は箱の組立作業が行われており、5工程で検査員2名、箱詰め1名、総数12名で毎分4個のペースで生産されていました。製品検査も細部まで行われ、工程不良の記録もきっちり記入されていました。3階は丸筒箱ライン3名、化粧品パッケージライン3名×2、化粧品筒検査等の生産が行われていました。

目で見る管理が徹底されており、経営方針、5S活動、日々の生産達成度の色分け表示等は大変参考になりました。ただ単に紙の箱というだけでなく、熟練された手作業、治具を効率良く使った製造技術、高い品質管理に裏付けされた、美しく繊細な装飾品の量産工場という印象を受けました。

事務所に戻り、材料である紙、のり、気温、湿度、利益、ロット、特許等について説明があり、熱く語る社長のお話に再度感銘を受けました。

最後に中井紙器工業㈱東京工場並びに見学会を設営していただいた東京都紙器工業協同組合の皆様に深く感謝いたします。

中井紙器・東京工場の事務所で同工場の説明を受ける

西日本一般缶工業協同組合

4S会会議開催

4S会会議は平成27年10月15日尼崎市のホップインアミングで開催された。関西地区の西部十八リットル缶工業組合、大阪金属印刷工業協同組合（幹事）、西日本一般缶工業協同組合と西日本クラウンズ会から合わせて20名が出席した。

第1議題では各組合の状況や関連諸問題について話し合われた。中田理事長より一般缶の売上実績、直近の業況等の報告が行われた。

第2議題の情報交換では、一般缶関係で企業経営者の高齢化に伴う事業継承の問題や技術交流会の実施などが話し合われた。

会場で各組合の状況等が話し合われた

こぼれ話

連合会オリジナルクッキー缶第3弾「赤富士」
FMラジオ番組
「ザ・ウィークエンダー」で紹介される

関東地区を主な受信エリアとするラジオ放送局・FM—FUJIが平成27年9月12日午前4時50分から放送された「ザ・ウィークエンダー」の中で、連合会オリジナルクッキー缶第3弾「赤富士」がパーソナリティの北村美代子さんから紹介された。この模様を誌上再生する。

♪全日本一般缶工業団体連合会の情報が入ってきています。こちら一般缶、一般のカンカンですね。缶の利用促進を狙う啓蒙活動の一環として、なんと浮世絵缶シリーズの第3弾、赤富士が登場したよ〜との情報になっています。♪素敵な缶ですよ。缶の上蓋に素敵な赤富士が描かれているというものになっていますが、全日本一般缶工業団体連合会がWEBサイトで女性層に呼びかけて、投票で選ばれたというお品になっているそうです。♪で、缶の中身、老舗洋菓子店泉屋東京店のクッキー、美味しいですよね。こちらのクッキーが詰め合わせになったという浮世絵シリーズ、限定版、発売していらっしゃいます。これを召し上がったあと、こんなにきれいな缶ですから、何かに使おうかなぁと考えるのも楽しいと思いますよ。♪1缶1,080円、税込み・送料別でお取り寄せができるようになっているそうです。是非チェックなさってください。

故渋谷明彦前会長「叙位叙勲感謝のつどい」開催される

明和金属工業㈱（社長・渋谷眞理子氏）は平成27年10月15日、大阪市北区のリーガロイヤルホテルで故渋谷明彦前全日本一般缶工業団体連合会会長「叙位叙勲感謝のつどい」を開催、関係者１００人が参集した。

初めに渋谷社長がこのたびの叙位叙勲の栄誉に感謝の意を表明し来場の皆様にお礼を述べた。続いて同連合会野口雅春専務事が故渋谷前会長の経歴と叙位叙勲に至る経緯を紹介した。来賓の川端達夫衆議院副議長、亀山武彦大和製罐㈱取締役が祝辞を述べ、定村光同連合会会長の発声で乾杯した。最後に長男の渋谷剛志氏が中締めをした。

故渋谷前会長の経歴と叙位叙勲に至る経緯

（経歴等）

氏は昭和21年1月8日、京都市上京区に生まれた。昭和46年3月、東京大学工学部冶金学科修士課程を修了。翌4月、新日本製鉄に入社、3年目の昭和49年2月、眞理子様とご結婚。翌年マサチューセッツ工科大学に2年留学、帰国後、国内各拠点で活躍。平成3年5月、病床の父豊三氏を助け家業を継ぐため新日鉄を退社、明和金属工業に入社。7年後社長に就任。業界では、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の会長を2期4年たり務める。平成27年5月10日早朝、自宅で倒れ療養生活を余儀なくされたが、薬石効なく6月19日夜ご逝去。享年満69歳。氏は生前「僕は親父を越えるような賞をもらえるよう頑張る」と常々、話されていた。週明けにご遺族の意向もあり、経済産業省鉄鋼課に連絡し叙位叙勲を申請したい旨伝える。直ちに申請書類の作成を始め、ご担当者の夜を徹してのご指導とご支援のお陰で7月1日に提出。7月14日、閣議で従六位、旭日双光章が決まり7月23日付官報に掲載される。7月28日、経済産業省の伝達式で眞理子様が糟谷製造産業局長から位階と勲章を頂く。

（功績内容）

氏は連合会の事業展開の改革を主導。これまでのリサイクルの啓発と普及をする事業から販売増につなげる情報発信型の事業活動へ方向転換。まず、意匠性の高い浮世絵をデザインし、缶が主役のオリジナルクッキー缶を完成させたことで新たな需要家への商品企画の提案の可能性を広げ、一般缶の需要喚起に貢献。次に、女性消費者とコミュニケーション活動を行う「ほわっと・カンカンコミュニティ」を創設。情報発進力のある女性消費者から一般缶に関する声を聞き、その情報を会員企業に提供することで、新たな需要創出に向けた取り組みの促進を図った。さらに産学官の識者を交えて企業パラダイムの転換を議論する「一般缶イノベーションフォーラム」を創設し業界全体の改革推進に努めた。社業では多品種・小ロットの適応力を向上させ生産効率を高め需要家の幅広い要望に応えることに専念。財務・経営体質の改善を図り黒字化を定着させるなど同社の発展に尽力。

故渋谷前会長は従六位に叙せられた

挨拶する渋谷眞理子社長

全日本一般缶工業団体連合会

「エコプロダクツ2015」に出展

エコに優れた一般缶をアピール!

全日本一般缶工業団体連合会は、平成27年12月10日から12日までの3日間、東京ビッグサイトで開かれた参加体験型環境イベント「エコプロダクツ2015」に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た。今回のテーマは「わたしが選ぶクールな未来」。当ブースでは「楽しく学ぼう容器包装3R」のゾーンで「スチール缶は生まれ変わって全国で活躍中」の標語を掲げ3団体のスチール缶を展示し、リサイクルの優等生である「一般缶」の優位性を強くアピールした。3日間で小中高生や社会人、親子連れなど5千人近い方々が「スチール缶リサイクルクイズ」に挑戦し、スチール缶のエコロジーを学んだ。

人波が絶え間なく続いたスチール缶ブース

平成27年6月～11月までの一般缶生産出荷実績

（単位:t）

	年　月	生　産	出　荷		在　庫
			販　売	その他	
経済産業省データ	27. 6	5,051 (5,055)	5,014 (4,697)	413 (477)	6,693 (7,648)
	7	5,196 (4,756)	5,084 (4,481)	349 (415)	6,524 (7,635)
	8	4,279 (4,015)	3,896 (3,870)	267 (319)	6,680 (7,519)
	9	4,960 (4,953)	4,170 (4,491)	449 (326)	7,114 (7,741)
	10	5,590 (5,902)	5,127 (5,589)	373 (446)	7,305 (7,741)
	11	5,718 (5,621)	5,544 (5,480)	344 (443)	7,271 (7,517)
連合会データ	27. 6	3,708 (3,775)	3,628 (3,666)		3,939 (4,317)
	7	3,792 (3,748)	3,718 (3,844)		3,940 (4,215)
	8	3,412 (3,516)	3,294 (3,354)		3,906 (4,289)
	9	3,788 (3,798)	3,513 (3,737)		4,123 (4,355)
	10	4,240 (4,315)	4,072 (4,248)		4,152 (4,420)
	11	4,369 (4,242)	4,338 (4,354)		4,176 (4,267)

（　）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

謹賀新年

（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)三一一一

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

北海製罐株式会社
代表取締役社長　久保田裕一
東京都千代田区丸の内二―二―一
丸の内三井ビル
電　話〇三(三二一三)五一八〇
FAX〇三(三二一三)五一二六

全日本一般缶工業団体連合会
会　長　定村　光
副会長　中田成一
副会長　池田祥三
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

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

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―二一―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

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(三八三二)一一九一
FAX〇三(三八三二)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　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

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
朝日生命道修町ビル7階
電　話〇六(六二三三)二二八八
FAX〇六(六二三三)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

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

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(六九六二)三二五八

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

謹賀新年

（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

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

明和金属工業株式会社
代表取締役 渋谷眞理子
大阪府高石市取石七―五―一六
電話〇七二（二七四）一二〇一
FAX〇七二（二七一）六三六五

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―一四―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

日東製罐販売株式会社
代表取締役社長 安藤宏行
愛知県岡崎市宮地町字郷東三九
電話〇五六四（五一）一五六一
FAX〇五六四（五一）一五六三

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）七七六〇

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富田四四六二
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

株式会社城北鍼力印刷工業所
代表取締役社長 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（ネビュー）技研
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

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）三五八五
FAX〇六（六五三九）二四一五

株式会社神光
代表取締役 小河 薫
大阪府吹田市南正雀一―二八―一
電話〇六（六三八一）四四六六
FAX〇六（六三八一）六〇一一

謹賀新年

（順不同）

株式会社東伸金属印刷工業
代表取締役　佐郷泰章
大阪府八尾市宮町三―四―七〇
電　話〇七二（九二三）〇九二一
ＦＡＸ〇七二（九二三）三八九一

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）七二一八

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一二八―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

株式会社愛罐コーポレーション
代表取締役　桑田敬士
東京都渋谷区恵比寿南一―一六―一二
電　話〇三（五七二〇）五五一五
ＦＡＸ〇三（五七二〇）五五一六

大貫金属工業株式会社
代表取締役　大貫賢充
埼玉県八潮市大字二丁目一一七―一
電　話〇四八（九九六）八九〇四
ＦＡＸ〇四八（九九七）五七五七

株式会社東京ダイス
代表取締役　藤井克政
神奈川県横浜市港北区新羽町九六四―一九
電　話〇四五（五三四）〇〇二一
ＦＡＸ〇四五（五三四）〇〇三四

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

東京都紙器工業協同組合
理事長　多根義剛
東京都墨田区両国四―二八―一
電　話〇三（三六三四）八五四一
ＦＡＸ〇三（三六三四）八〇一八

◆東日本一般缶工業協同組合

ＣＰＳＭ会

平成27年11月11日、鷹之台カンツリー倶楽部で第59回ＣＰＳＭ会を開催した。今回からシニア枠を新設。参加者は21名。

上位入賞者は次の通り。

優勝　水戸部伸寿氏（水戸部製缶）　41・45・86・19・67
二位　中村　晋氏（中村商事）　51・56・107・36・71
三位　中村匡宏氏（神宮製作所）　44・50・94・21・73
シニア枠
優勝　松村善治氏（松村製罐）　53・43・96・19・77

次回は平成28年春開催予定。

◆西日本一般缶工業協同組合

缶友会ゴルフ会

平成27年10月21日京都府の田辺カントリー倶楽部で、晴天の下、第146回のゴルフ会を開催した。

上位入賞者は次の通り。

優勝　武田和久氏（三幸商事）　44・38・13.2・68.8
二位　佐々木浩司氏（富安金属印刷）　48・41・14.4・74.6
三位　是松一郎氏（是松鋼商）　50・52・25.2・76.8

次回は平成28年5月に行う予定。

平成26年8月から平成27年1月までの行事

【東日本一般缶工業協同組合】

平成27年
8/5　第2回ＰＲ委員会
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3回ＰＲ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」
10/9　大村東京中央会会長「全国中央会会長就任祝賀会」
10/16　組合士協会・新事業研究部研修会
10/19　東京中央会「創立60周年記念表彰式」
10/22　東京中央会「マイナンバー説明会」
10/26　ＣＰＳＭ会会議
10/28　東京中央会「ステップアップ講習会」
11/5　東京上野税務署「年末調整等説明会」
11/6　事務局長協会「職員交歓会」
11/11　第59回ＣＰＳＭ会
11/12　ＢＣＰ（事業継続計画）策定支援講習会
11/12　一般缶品質管理シンポジウム
11/13　第2回財務特別委員会
12/4　組合士協会役員会
12/10　全日本ＰＲ協議会・東日本組合合同忘年会

平成28年
1/7　東京中央会「新年賀詞交歓会」
東京都紙器工業協同組合「新年会」
1/13　すみだ中小企業センター「３Ｄプリンターセミナー」
1/15　三役年始挨拶回り
1/22　第3回理事会（役員会）
1/29　事務局長協会「新年交流会」

【西日本一般缶工業協同組合】

平成27年
8/7　役員会
9/10　合同部会
9/15　４Ｓ会
10/21　缶友会ゴルフ
10/27　技術交流会・工場訪問：生野金属㈱
12/4　役員会

平成28年
1/7　大阪金属印刷工業協同組合「新年互礼会」
1/12　組合新春懇親会
1/21　合同部会・技術交流会懇親会

【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
10/14　第40回全国流通委員会・部会協議会
10/21　スチール缶リサイクル協会「記者説明会」
10/26　故渋谷明彦前会長「叙位叙勲感謝のつどい」
11/9　スチール缶連絡協議会
11/10～12　エコプロダクツ2015
12/10　全日本ＰＲ協議会・東日組合合同忘年会
12/15　第1回東日本一般缶ＰＲ活動推進協議会

平成28年
1/8　三役年始挨拶回り
1/8　ドラム缶工業会「新年賀詞交歓会」
1/19　全国十八リットル缶工業組合連合会「新年賀詞交歓会」
1/22　第3回全日本一般缶ＰＲ活動推進協議会
1/27　新年賀詞交歓会
1/22　スチール缶連絡協議会

【一般缶缶友会】

8/18　会計監査
8/26　平成26年度通常総会・納涼会
12/1　忘年会
12/4　新年会

平成28年2月から7月までの行事予定

【東日本一般缶工業協同組合】

2/16　「はじめての２次元ＣＡＤ」講習会
2/17　第36回優良従業員表彰式
3/18　第4回理事会（役員会）
4/12　監事会
4/22　第1回常任理事会
4/22　第1回理事会（役員会）
4/22　第38回通常総会
5/20　「一般缶海外展開」講習会
5/20　第2回常任理事会

【西日本一般缶工業協同組合】

3/24　役員会
4/7　４Ｓ会ゴルフ
5/12　缶友会ゴルフ
5/19　第48期定時総会
7月上旬　合同部会

【全日本一般缶工業団体連合会】

3/18　第1回「エシカル消費」勉強会
3/18　平成27年度理事会（役員会）
3/18　第4回全日本一般缶ＰＲ活動推進協議会
6/3　第38回定時総会
7/7　一般缶イノベーションフォーラム2016

【一般缶缶友会】

2/26～27　研修旅行 in 沖縄
3/26　第10回ゴルフコンペ

組合伝言板

《代表者交代》
（東日本組合特別会員）
日本製罐㈱
代表取締役社長　馬場敬太郎氏
平成27年6月

《脱退組合員》
（東日本組合）
東洋工罐㈱
平成27年7月28日

《組織改組》
ＪＦＥ商事ブリキセンター㈱
（新キョイ鋼業㈱と合併による新会社）
本社　大阪府大東市御領3―7―3
電　話〇七二（八七〇）九七三一
ＦＡＸ〇七二（八七〇）九七三〇
松原営業所・松原工場
大阪府松原市三宅西4―5431―1
電　話〇七二（三三二）二一八一
ＦＡＸ〇七二（三三三）〇二五二
東京営業所
東京都千代田区大手町2―7―1
ＪＦＥ商事ビル3階
電　話〇三（五二〇三）六二三七
ＦＡＸ〇三（五二〇三）六二三九
平成27年10月