きた産業の100年

100 Years History of Kita Sangyo Co., Ltd.
1916→2016

A·RI·GA·TO
100
YEARS
1916→2016→beyond

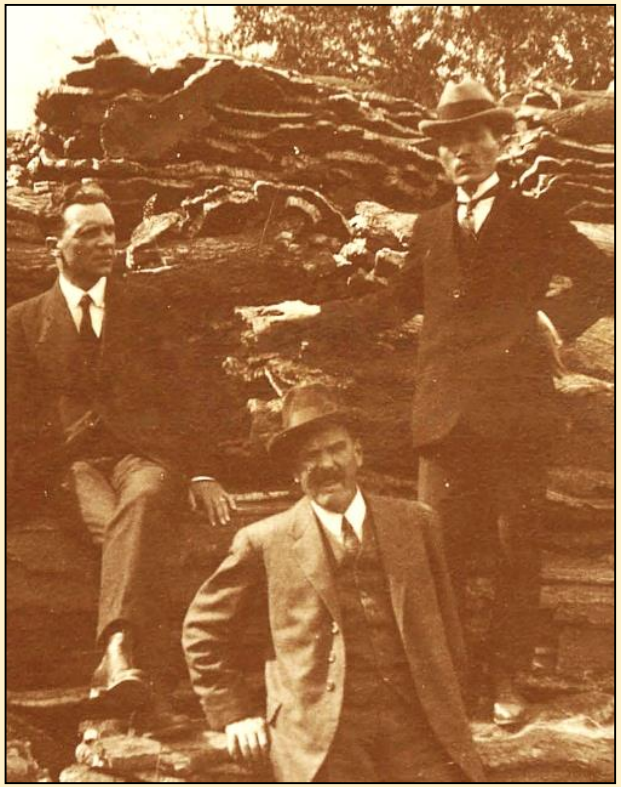
KITA SANGYO CO., LTD.

1. 創業期　Establishment

- ●大正5年（1916年）／喜多鐵之助が大阪市北区若松町23番地にてコルク商「喜多鐵之助商店」を創業。24歳。
- ●大正8～9年（1919～1920年）／鐵之助、単身ヨーロッパへ。コルク産地のスペイン、ポルトガルに長期逗留し、後のコルク直輸入、コルク加工の礎を築いた。
- ●大正10年（1921年）／店舗を若松町から大阪市東区道修町1丁目2番地へ移す。同年、東京・日本橋区小伝馬町に出張所開設。
- ●この頃の扱い品目はコルクの輸入及びコルク栓、王冠用コルクジスクの製造。
- ●Mr. Tetsunosuke Kita started our company in Osaka as a cork dealer in 1916. Picture: Mr. Kita at cork forest in Spain, C.1919.

C.1910s





■創業者・喜多鐵之助。右の写真は、スペインでコルクバーク（コルク樹皮）の前でのスナップ（右端の人物）。

■大正8年（1919年）、28歳の鐵之助は、富永商店（神戸で鉄製品輸入をしていた会社、後に合併して現、大同特殊鋼）の富永社長、壽屋（現、サントリー）の鳥井社長の賛同や後援を得て、スペイン、ポルトガルのほか、ボルドーなど約1年間のヨーロッパ視察を行い、のちのコルクと生葡萄酒の自社輸入（商社を介さない輸入）に道筋を付けた。英語は独学のほか、関学の夜学に通って身につけた。

■鐵之助は明治26年（1893年）年、滋賀県近江八幡で喜多三郎の三男として生まれた。（喜多家は酒造業だったが、すでに逼塞）　大阪・道修町のコルク商・岩崎商店での奉公をへて、24歳に独立して創業したもの。

■鐵之助の長兄、喜多誠一は陸軍大学校を卒業、中国・満州などで指揮を取った陸軍軍人で、開戦時に中将、終戦時は大将にまでなった。軍人の縁故者である事は当局との交渉や、原材料物資の調達に大いに有利に働いたと思われる。

C.1920s

■大正14年（1925年）の「大阪商工名録」に記載された「喜多鐵之助商店」。「コルク」は「薬品・医療用器具・衛生用品」の範疇にあって、数社が記載されている。

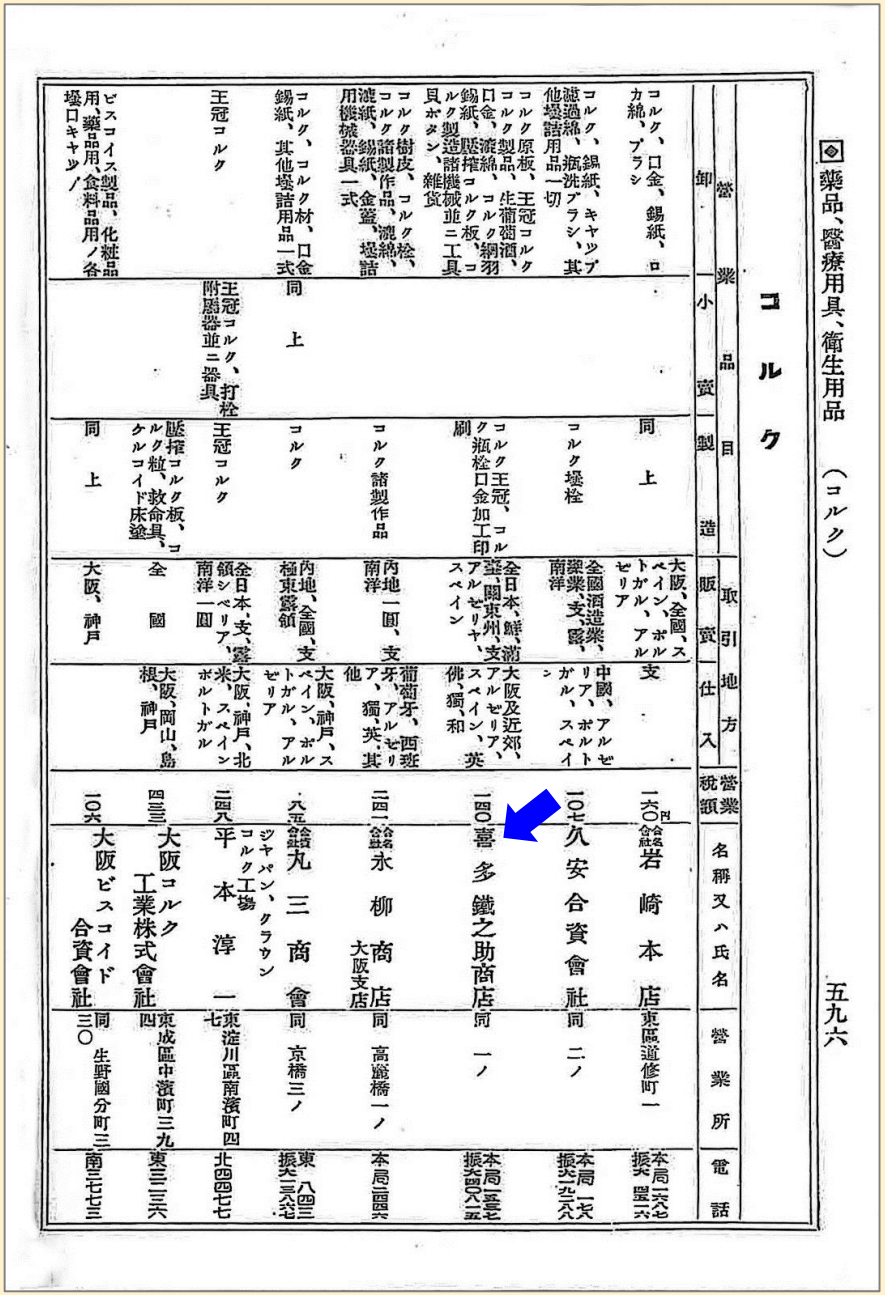
■喜多鐵之助商店の部分には、販売が「全日本、(朝)鮮、満(州)、台(湾)、関東州、支(那)、アルゼリヤ、スペイン」、「営業税額140円」とある。最上段の「卸」の記載を見るとコルク類の輸入販売のほか、「生葡萄酒」（の輸入）、「貝ボタン、雑貨」（の輸出）がある。

■生葡萄酒はポルトガルから輸入したものを壽屋（現、サントリー）のほか、大黒ブドー酒（現、メルシャン）、蜂ブドー酒（現、オエノン）に販売した。赤玉ポートワインなど、甘味果実酒の原料に使われた。ヨーロッパ向けには魚網や緑茶の輸出も行っていた。（1930年代に始まった外貨割り当てで十分な輸入が出来なくなったため、輸出で得た外貨をコルク輸入に充当した）

■右端の「岩崎本店」は鐵之助が独立する前、奉公した会社。



■大正10年（1921年）、創業5周年の記念写真。
前列中央の白い背広に白い靴が創業者の鐵之助29才。



◈薬品、醫療用具、衛生用品（コルク）

五九六

コルク

營業品目 卸	營業品目 小賣	營業品目 製造	取引地方 販賣	取引地方 仕入	營業税額	名稱又ハ氏名	營業所	電話
コルク、口金、錫紙、ロカ綿、ブラシ		同上	大阪、全國、スペイン、ポルトガル、アルゼリア	支	一六〇円 合名合社	岩崎本店	東區道修町一	本局一六八七 振大四五一六
コルク、錫紙、キャップ濾過綿、瓶洗ブラシ、其他壜詰用品一切		コルク壜栓	全國酒造業、藥業、支、露、南洋	中國、アルゼリア、ポルトガル、スペイン	一〇七	久安合資會社	同 二ノ	本局一七八 振大一九二八
コルク原板、王冠コルク、コルク製品、生葡萄酒、口金、濾綿、コルク網羽、錫紙、壓搾コルク板、コルク製造諸機械並ニ工具、貝ボタン、雑貨		コルク王冠、コルク瓶栓口金加工印刷	全日本、鮮、満臺、関東州、支、アルゼリヤ、スペイン	大阪及近郊、アルゼリア、スペイン、英佛、獨、和	一四〇	喜多鐵之助商店	同 一ノ	本局一五三七 振大四〇八一五
コルク樹皮、コルク栓、コルク諸製作品、濾綿、濾紙、錫紙、金蓋、壜詰用機械器具一式		コルク諸製作品	内地一圓、支南洋	葡萄牙、西班牙、アルゼリア、獨、英、其他	二四一 合名合社	永柳商店 大阪支店	同 高麗橋一ノ	本局二四四六
コルク、コルク材、口金、錫紙、其他壜詰用品一式	同上	コルク	内地、全國、支極東露領	大阪、神戸、スペイン、ポルトガル、アルゼリア	八五 合資合社	丸三商會 ジヤパン、クラウン コルク工場	同 京橋三ノ	東八四三 振大一三八七
王冠コルク	王冠コルク、打栓附屬器並ニ器具	王冠コルク	全日本、支、露領シベリア、南洋一圓	大阪、神戸、北米、スペイン、ポルトガル	二四八	平本淳一	東淀川區南濱町四七	北四四七七
ビスコイス製品、化粧品用、藥品用、食料品用ノ各壜口キャツノ		同上	全國	大阪、岡山、島根、神戸	四三三	大阪コルク工業株式會社	東成區中濱町三九四	東三二三六
			大阪、神戸		一〇六	大阪ビスコイド合資會社	同 生野國分町三三〇	南三七七三

C.1930s

■昭和5年（1930年）の「阪神営業別電話名簿」に記載された「喜多鐵之助商店」。「コルク製造及瓶蓋商」のなかに記載されている。

■「カセヤコルク工場 喜多鐵之助：東淀、豊崎東五ノ九」「喜多鐵之助：東、道修、一ノ二」「喜多コルク第二工場：西淀、大仁、一二五」「喜多コルク第一工場：東淀、南濱、一ノ四」と、4箇所で電話5本を契約していたことがわかる。

■鐵之助は大正10年（1921年）に、滋賀県大津の邨田六之助（味噌醤油醸造業）の次女・幸子と結婚。2男4女をもうけた。長女・千勢子は東区淡路町で生まれたが、すぐ道修町一丁目二番地の本店兼自宅に移動。道修町居住時代に生まれた次女と三女は町名から道子、修子と命名。また、後に副社長を長く務めた長男・康夫も道修町で生まれた。道修町には武田長兵衛商店（現、武田薬品）、小西儀助商店（現、コニシ）など、日本を代表する薬種商が多数集積していた上、当時は三越百貨店が道修町に隣接していて、鐵之助はこの町が気に入っていたようだ。その後、自宅を会社と分け、兵庫県武庫郡大社村森具北蓮毛（現、西宮市雲井町）に転居、四女・季子、次男・敏夫をもうける。

■電話帳には「永柳商店」（現、ダイナガ）、「赤松一二商店」（栓抜きのいらない「赤松式複式王冠」で一世を風靡した一西日本王冠キャップ工業協同組合40周年記念誌」参照）など、同時代の王冠コルク業者の名前も見られる。


(484)

ケ 原料ニ屬スル營業（皮革商・コルク製造及瓶蓋商・樽丸桶木商）

山森松之助……櫻川64-3493 浪、葉、鳥市
山中節之助……戎 76-0410 浪、勘助、二ノ五
山瀬慶助……櫻川64-3407 浪、葉、福ノ二
横山久太郎……※東 94-3003 東、優人橋ノ二
渡邊鴻商店 渡邊綱二……戎 76-2378(共)浪、葉、三ノ一
新田長次郎……天下茶屋-2018 西成、南海通ノ三七
メリケン屋 西良源十郎……池 田 0640 川西町火打尾抽
中川滝吉……池 山 0542 川西町火打北廣山
中野利七……池 田 0615 川西町火打
池田茂市郎……池 田 0613 川西町火打
北野廣松……池 田 0828 川西町火打北廣山
徳永榮治……池 田 0758 川西町火打北廣山
徳永衡平……池 田 0547 川西町火打北廣山
長野製革所……長 野 0026 長野町大字長野
渡邊鴻一……住 吉 2830 住、天神ノ森ノ頭

コルク製造及瓶蓋商

赤松一二商店……櫻川35-1627 / 櫻川35-0456 / 櫻川35-0457 北、空心 二ノ四ノ一 コルク壜栓用品直輸入
吉田義三郎……東 94-3204 東成、新喜多ニ頭
岩崎新次郎……北 36-3646 東淀、水庄、五七
岩崎本店……本局23-1687 東、道修、一ノ三 キルク材料鑞紙金箔直輸入
大阪コルク工業合資會社……東 94-5769 東成、中道、三九ノ二
岡正德……東 94-4181 東、中道黒門ニ三
奥井德松商店……北 36-2413 北、東堀川、一五
カセヤコルク工場 喜多鐵之助……北 36-4867 東淀、豊崎東五九
北村源市……北 36-1959 北、信保、一ノ五 コルク材料鑞紙金箔
喜多鐵之助……本局23-2356 / 本局23-1537 東、道修、一ノ二
同……堀44-5333 西淀、大仁、一二五 喜多コルク第二工場
喜多第一コルク工場 喜多鐵之助……北 36-4068 東淀、南濱、一四
クラウンコルク商會 平本淳一……北 36-4477 東淀、南濱、四ノ二 コルク王冠製造
コルク工業合資會社……東 94-3236 東成、中道、三頭
郡家留吉……北 36-6781 東淀、豊崎西一ノ頭
誠輝商會宮後誠一……戎 76-1353(共)浪、恵美須、一ノ九ノ二
田中謙……南 75-8075 南、問屋、一八 瓶口金製作
土橋貞之助……本局23-5380 東、伏見、三七
東洋工業株式會社 大阪出張所……北 36-1389 北、堂島濱ノ一〇 瓦化粧焼コルク機及高級醤機械
中西コルク工場 中西政次……堀44-7157 北、今問、一ノ五
新美久一郎……北 36-4546 北、芝田、二七

永柳商店……本局23-2446 東、高麗橋一ノ七
同……本局23-4631 東、高麗橋一ノ五ノ二
同……東 94-5146 東成、鴫野、茶屋前四〇
延澤又次郎……北 36-7385 北、曾根崎上四ノ三
野村新太郎……天満77-2148 天、上島、二三
野入音吉……本局23-3447 東、平野、一ノ三九
久安商店……本局23-9178 東、道修、二ノ一〇
船橋成田郎……東 94-2375 東、内本、一ノ二
丸三商會 宮崎義質……東 94-0843 東、京橋三ノ五
丸一キルク店 牧田政次郎……櫻川64-0712 浪、櫻川三ノ三七二
正信商店 遠藤信雄……新阿53-3132 西、北堀江六ノ四
渡邊友次郎……新阿53-3512 西、立賣堀南一ノ一〇
土橋貞之助……住 吉 2578 西、松濱本、三ノ四

樽丸桶木商

荒木商店 森政治郎：新阿53-1126 西、立賣堀南二四八ノ七
井上伊之助……櫻川64-1544 浪、櫻川一ノ一〇五
伊藤佐吉……船場83-1114 堺、横堀七ノ一〇
石田清次郎……櫻川64-1408 港、大正一ノ三
訣狭正次……西 43-4710 港、四條三ノ五
同 工場……櫻川64-3837 港、今木一ノ五
大島菊次郎……櫻川64-0456 / 櫻川64-0791 西、幸一ノ四
北村宗四郎商店……西 43-0548 港、南境川三ノ一
同 貯木場……櫻川64-1772 港、千島、二七
田中太三郎……新阿53-4118 西、新、南二ノ四〇
田和吉五郎……新阿53-3085 西、西長堀南一ノ一
辻鶴吉……新阿53-2904 西、立賣堀南三ノ一
松田寅吉……櫻川64-1556 浪、西國手一ノ一〇
三宅茂雄商店……西 43-2676 港、市岡、五一
山村作次郎……新阿53-1061 西、立賣堀南三ノ一四
山内次一……北 36-7255 北、樽屋、二四
相野三治……堺 1787 浜、西二、二八
相野龍治郎……堺 0880 築野、西三四
石田伊太郎……堺 0121 樽屋、二一九
大島堺店 柴田貞吉……堺 2007 浜島、三一五ノ一
多井安吉……堺 1206 浜島、三四
多井安吉……※堺 0106 浜島、三四
佐々木商店……堺 2359 築野、東二一三
服部荘吉……堺 0551 納屋、二八

2. 第二次世界大戦まで　Pre-World War II

●海外に飛躍した時代。大正14年（1925年）／仏領アルジェリアの首都アルジェに出張所を開設しコルクの直接買い付けを開始。昭和4年（1929年）／アルジェ出張所を、よりコルクの集散するポルトガルのリスボンに移してリスボン支店開設。昭和3年（1928年）／台湾に台北出張所を開設し台湾市場で酒類用コルク栓の販売をおこなう。

●東京では、昭和7年（1932年）／東京市荒川区でコルク製品製造工場を設立。大阪では、昭和初期までに市内何箇所かでコルク加工を行っていたが、昭和9年（1934年）／大阪市東成区鶴橋南之町1丁目5604番地（現、生野区桃谷。現在の本社所在地）で、要（かなめ）王冠工場を買収して本格的に王冠の自社製造を開始、昭和10年(1935年）／本社を道修町から大淀区大仁本町1丁目33（現、北区大淀北）に移転する。

●会社組織は昭和8年（1933年）／「合名会社喜多商店」に、昭和13年（1938年）／「株式会社喜多商店」（資本金45万円）に改組を重ねる。

●輸入したコルクでコルク栓、王冠の製造を行うほか、樽詰めワインの輸入、貝ボタン・漁網・緑茶などの輸出も手がけた。

●また事業多角化で、昭和13年（1938年）／大阪市城東区古市通りに「興亜硝子株式会社」設立、一升びんなどのガラスびんを製造。昭和14年（1939年）／広島県佐伯郡廿日市町（現、廿日市市）に「日東コルク工業所」設立、当時冷蔵庫等の断熱材として用いられた炭化コルク板を製造。（注：興亜硝子、日東コルク工業所とも、同名の会社が東京にあるが、無関係）

●Cork business had grown very rapidly. To import cork bark directly from Mediterranean countries, we made an office in Alger of French Algeria, then we moved to Lisboa of Portugal as a branch.

C.1920s-30s

■アルジェリアのアルジェの住所表示のある名刺。（所在地は59, Chemin du Telemly, Alger。S. Kitaは喜多捨三、鐵之助の弟で喜多三郎の五男）
■リスボン支店から神田材木町（現東京支店）にあてた封書、ジブラルタルの切手と1938年のスタンプがある。大阪からリスボン支店にあてた封書、アメリカ経由とある。宛名のH. Murataは邨田秀で、鐵之助の妻・幸子の弟で邨田六之助の四男。喜多捨三の次のリスボン支店長、後の東京支店長。
■喜多捨三、邨田秀のほか、喜多準吉（喜多三郎の四男）、邨田耕（邨田六之助の五男）らが、海外拠点や東京の責任者だった。鐵之助は一族のものを責任者に登用した。



Business card with an address "Alger“



Letter from Osaka to our Portugal branch, dated in 1939.



Letter from our Portugal branch to Tokyo with a Gibraltar stamp, dated in 1938.





Avenida Duque de Loulé “10”



■リスボン支店のあった建物（写真は2014年撮影、AVENIDA DUQUE DE LOUREーデュークデローレ通りー10）は、入り口が閉鎖され廃屋となっているが今も残る。この3階（日本式では4階）に事務所があった。
■98年に訪問したときにはまだ建物は使われていたが、2007年には閉鎖されていた。

C.1920s-30s

■戦前当社は、ポルトガルだけでなく、昭和3年（1928年）に台湾（台北市大和町二丁目5番地、市田写真館内）に台北出張所を開設。酒類を独占販売していた台湾総督府専売局の指定業者として、1942年まで酒類向けコルク栓の販売をおこなっていた。台湾出張所に関する記録は社内には何も残っていないが、台湾のデジタルアーカイブで「喜多鐵之助」（当社創業者）を検索すると、以下のデータがある。
（ http://catalog.digitalarchives.tw/item/00/0c/ba/97.html ）

「七･二吩長口王冠コルク賣買契約(三六0、000個臺中支局、花蓮港支局納) 喜多鉄之助代理人藤井初太郎……」
來源:臺灣省菸酒公賣局　日期:1931-02-10 ～ 1931-03-09

■「吩」とはデシリットルの漢字。1931年に、7.2デシリットル＝4合びんに使う王冠コルク36万個を、臺灣省菸酒公賣局（日本統治下の酒類専売局、現TTL）に当社が販売した記録。藤井初太郎は当時の台湾の責任者。

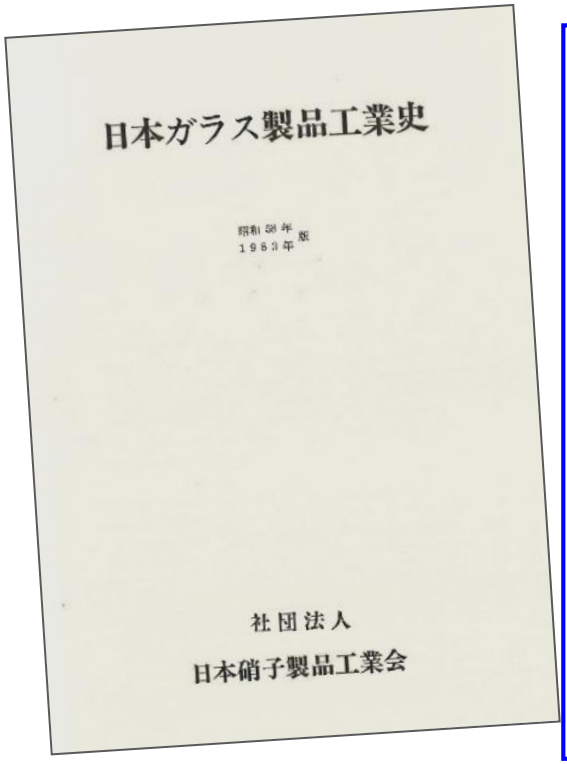




C.1930s-40s

■1938年に大阪市城東区に設立した「興亜硝子株式会社」。一升壜、ウイスキーびん、佃煮びんを製造していた。従業員の多くは暑さに強いという理由で沖縄出身だったという。当時は、城東区の運河沿いに多くのガラス製造工場が集積していた。
■「日本ガラス製品工業史」（昭和58年刊行）には「昭和18年第一次企業整備後」として大阪地区「残存」9社、「合同体」6社が記載されているが、「興亜硝子株式会社、代表者喜多鉄之助」は「残存」に入っている。
■原料不足に加え、米軍の空襲で建屋は焼失し1944年に解散。戦後は跡地にアパートを建て、昭和50年代まで社員寮に使っていた。
（注）現在東京にある、同名の会社とは別の会社です。





昭和 18 年第一次企業整備後の製びん工場

（1） 大阪地区（残存）

社名	地域別	種類	代表者名	企業数
徳永硝子（株）	大阪市	自動製びん	徳永芳治郎	
日本硝子吹田工場	〃	〃	高橋画一郎	
（株）島田硝子製造所	〃	〃	島田一郎	
城北硝子（株）	〃	〃	吉川正雄	
講崎硝子工業（株）	〃	〃	吉川正雄	
（株）田村硝子製造所	〃	〃	田村伊蔵	
興亜硝子（株）	〃	〃	喜多鉄之助	
西田硝子（株）	〃	〃	西田庄平	
（株）清水硝子製造所	〃	〃	清水清三郎	
（合同体）				
大和硝子工業（株）	大阪市	自動製びん	徳永善四郎	23
大阪第一硝子（株）	〃	〃	酒井睦夫	16
六甲硝子工業（株）	西宮市	〃	山川迪吉	18
三和硝子工業（株）	大阪市	びん	吉川正雄	28
大阪精工硝子（株）	〃	〃	小西仙太郎	9
近畿硝子工業（株）	〃	小びん	城野浅忠	39

（2） 東京地区（残存）

日本硝子保土谷工場	横浜市	自動製びん	高橋盡一郎	

３．戦中と戦後　During & Post World War II

●開戦に伴い、昭和15年（1940年）にリスボン支店を閉鎖、続いて昭和17年（1942年）に台北出張所を閉鎖。
●昭和17年（1942年）／喜多義夫が2代目社長に就任。25歳。
●昭和18年（1943年）／木造船を製造する「千葉第一造船所」を設立。
●昭和18年（1943年）／「喜多産業株式会社」に改組。戦争中は王冠、コルクの製造は統制となり、兵隊用の金属食器のプレス加工なども行っていた。
●昭和19年（1944年）／「興亜硝子株式会社」は空襲で全焼し、解散。
●昭和20年（1945年）／大仁本町の本社、本社工場を戦災で焼失。本社を王冠工場であった鶴橋南之町へ移した段階で終戦を迎える。
●戦後は酒造組合中央会の指定により、大蔵省からブリキ・コルクの割当を得て王冠を製造することでスタート。その後事業は順調に回復。昭和24年（1949年）／天王寺区 堂ヶ芝町80番地に大二鍼力印刷工業株式会社を設立して金属印刷を開始（大二鍼力印刷は昭和29年（1954年）に吸収合併）。昭和26年（1951年）／神田区神田材木町19番地（現、千代田区岩本町。現在の東京支店所在地）に東京事務所再建。

●Mr. Yoshio Kita succeeded the company in 1941. Because of the war, we closed Portugal branch and Taiwan office, we lost Osaka head office and Tokyo office due to bombing by US air-force.
●After the world war II, we gradually re-started crown cap manufacturing and metal printing at the former factory location in Osaka.

C.1940s

■戦争中の昭和18年（1943年）、社員の徴用を防ぐため、千葉県船橋市（場所は現在の「らぽーとTOKYO-BAY」付近）に木造船を製造する「千葉第一造船所」を設立。が、事業としては全く失敗であった。二代目社長の喜多義夫は終戦の頃、千葉第一造船所におり、終戦にともない鉄道を乗り継いで大阪に帰りつき、屍が残る焼け野原を見て慄然としたという。
■戦後は木材が統制品だったため、東京支店の建物はこの造船所の解体木材で再建した。



During the war, we temporarily established a wooden boat factory in Chiba Pref. to prevent employee from conscription, but apparently it was a fault from a business point of view.
After the war, Tokyo office house was rebuilt using woods from this boat factory.

C.1940s

■上段の写真は、当社大阪工場の戦時中あるいは戦後すぐのコルク加工風景。左から、輸入したコルクバーク（コルク樹皮）を社内に積み上げて保管しているところ、栓への加工（天井の動力シャフトからベルト・プーリー掛けで歯を回転させて加工、男性工員の仕事）、栓の選別や後加工（女性工員の仕事）。お酒の栓は人海戦術で一個一個を手作りした。
■下段の写真は、スペインのコルク生産者の同じ工程の写真。戦前のもの。
■戦時中はコルク（Quercus suber)の輸入がほとんど途絶え、統制品となった。広島や岡山の中国山地に自生する「あべまき」(Quercus variabilis)の樹皮を代用に使った。あべまきは、当時日本領だった韓国からも輸入された。

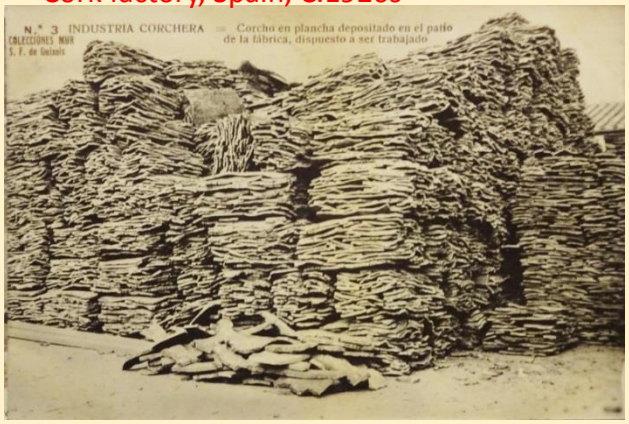
Cork factory, Kita Sangyo, Osaka, C.1940s







Cork factory, Spain, C.1920s







C.1940s-50s

■戦中または戦後すぐの、きた産業の本社と本社工場のイラスト。現在の生野区桃谷の本社にあたる。手前は省線の城東線（現、JRの大阪環状線）の高架、敷地内右側に積み上げてあるのはコルクバーク。
■昭和20年（1945年）ころまで、当社付近はにぎやかな繁華街だった。北側（現在の生野聾学校付近）は娯楽街で鶴橋大劇場や芝居小屋があった。東側（現在の桃谷公園）は斑鳩牛乳の牧場、南側の昌栄印刷は戦前・戦後を通して隣どおし。道路沿いにはたくさんのカフェや食堂があってにぎわっていたそうだ。なお、当社付近のJR環状線が高架になったのは昭和7年（1932年）。





■2016年3月現在の大阪本社事業所のgoogle航空写真。上のイラストは矢印方向から俯瞰したもの。ほぼ同じ敷地である事がわかる。（実際には、会社敷地内中央に通っていた市道を1983年に大阪市から購入し、一体の土地とした。）

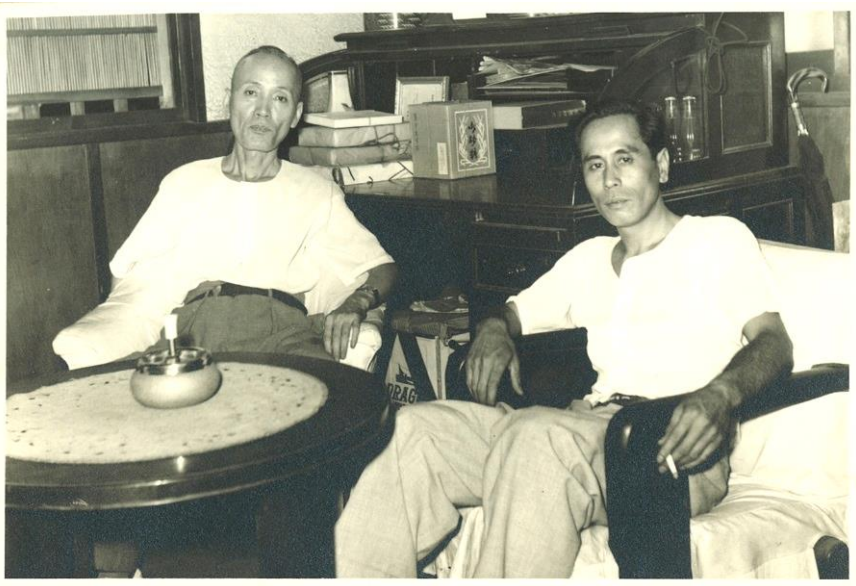
4. 昭和40年代・50年代の成長期　Growing Era of 60s to 70s

●昭和35年頃（1960年頃）／このころから清酒の需要増に伴い業績も拡大。昭和42～47年（1967～1972年）／奈良県下に3工場（深川工場・高樋工場・御所工場）を設け増産。

●昭和40年代・50年代と進むにつれコルクは徐々にプラスチックにとってかわられ、当社のコルク事業比率は低下していく。昭和31年（1956年）／日東コルク工業所閉鎖、昭和40年頃（1965年頃）／コルクジスク製造停止、昭和50年頃（1975年頃）／コルク輸入停止。

●一方で、新分野・新事業に積極的に取り組む。クロージャ関係では　昭和35年（1960年）／冠頭商品化、昭和47年（1972年）／ワイドキャップ商品化、昭和51年（1976年）／ポリモールド商品化、昭和52年（1977年）／PPキャップ商品化など。新しい設備としては昭和44年（1969年）／射出成形機導入、昭和54年（1979年）／紙缶製造設備導入、昭和56年（1981年）／PET成形機導入など

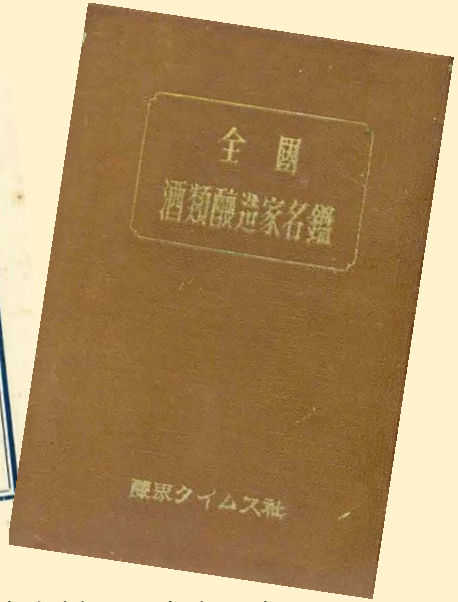
●Sake market was growing, and our company was growing. One reason of our success was a patent for Sake bottle closure, called "*Kanto*". Along with closure manufacturing, we started to produce other items, such as metal cans, PET bottles, paper cans.



■創業者・喜多鐵之助と二代目社長・喜多義夫。
大阪本社事務所にて、1960年代の写真。

C.1940s-50s





■昭和24年（1949年）の「全国酒類醸造家名鑑」の広告。東京出張所の住所は「板橋区常盤臺一丁目二五」になっている。



■東京営業部が地方出張時に訪問日時を知らせるために使っていた封書郵便。



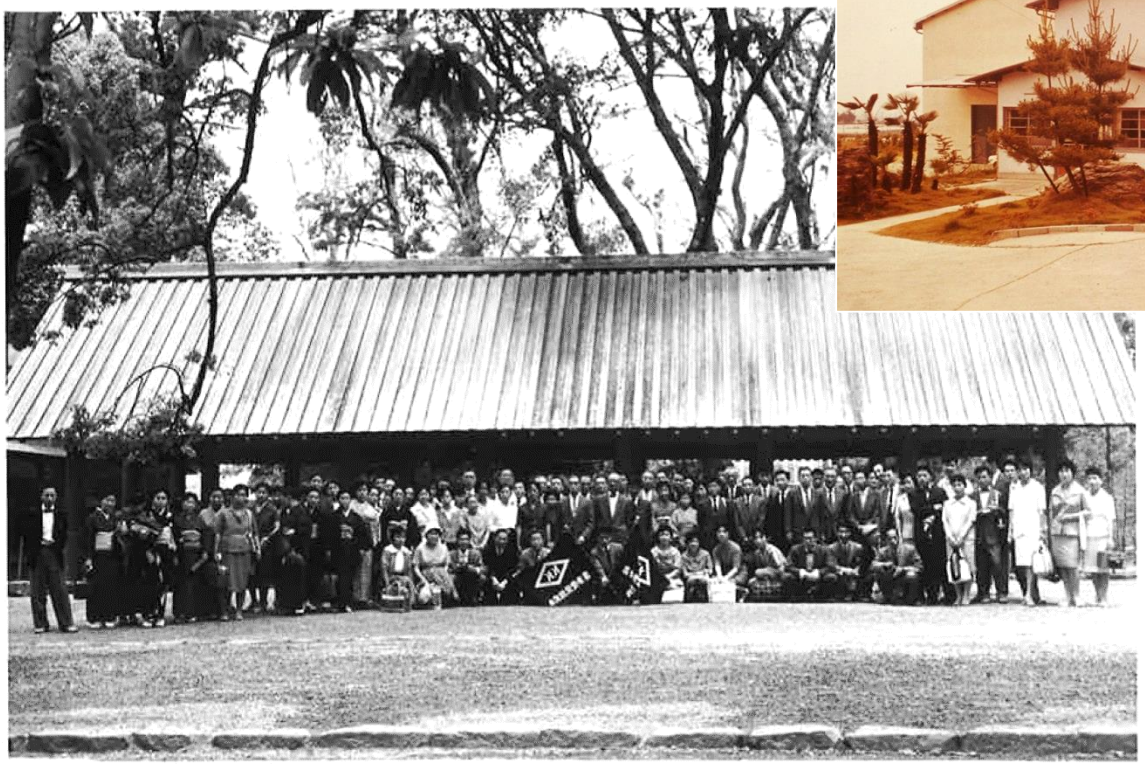
■40～50年代の会社案内。「国税局加証王冠指定工場」の表示。（1959年ころまで王冠で酒税を管理していた。王冠で酒税を管理する方式は、韓国などで今も採用されている。）
■東京支社の「千代田区神田材木町19」の地図には都電小伝馬町駅（今は地下鉄）と運河（今は埋め立てられてない）が描かれている。

C.1960s-70s

■昭和42年（1967年）、奈良・深川工場（写真上）を開設。清酒需要の高まりにともなう替栓の増産に対応するためだった。
■昭和44年（1969年）に2つめの奈良の工場、奈良・高樋工場（写真中）を開設。ポリ栓のインジェクション成形などを行った。
■昭和47年（1972年）に3つめの奈良の工場、奈良・御所工場を開設。排水の問題でインジェクション成形を高樋工場から移設。（自社でのインジェクション成形は1980年まで続けたが、以降は委託製造に切り替え。）







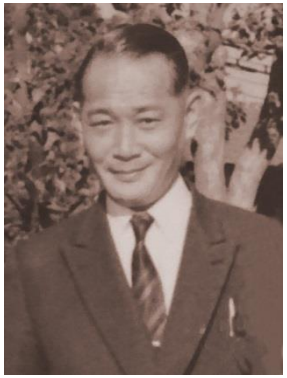
■昭和35年（1960年）の社員旅行（伊勢・鳥羽）の集合写真。男性は背広にネクタイ、女性は1/3位が和服姿。
■このころ、従業員は約400人だった。（2016年現在の社員は約100人）

C.1970s-80s

■二代目社長・喜多義夫。大正5年（1916年）近江八幡生まれ、梅村宗三の三男。梅村家は甚兵衛を襲名する、八幡を代表する豪商。祖父の梅村甚兵衛は滋賀銀行初代頭取や八幡町長を勤めたが、その後家業は逼塞。義夫は昭和17年（1942年）、喜多鐵之助の長女千勢子と婿養子として結婚、すぐに当社社長となり、1991年まで50年間、代表取締役を務める。

■業界活動にも尽力。西日本王冠工業協同組合の設立に携わり、初代理事長の松原氏（のちに日本クロージャー社が吸収合併した松原王冠の社長）のあと、 歴代最長の 18 年間、理事長をつとめた。また、大阪金属印刷工業協同組合の設立にも尽力し初代理事長となった。写真は、1970年代の西日本王冠工業協同組合の事務所での喜多義夫。





■副社長・喜多康夫。1970年代の写真。創業者喜多鐵之助の長男。長く副社長を務めた。



■昭和61年（1986年）、大阪の本社事務所を新築。

■平成元年（1989年）、8階建ての東京支店ビル（岩本町喜多ビル）を新築。



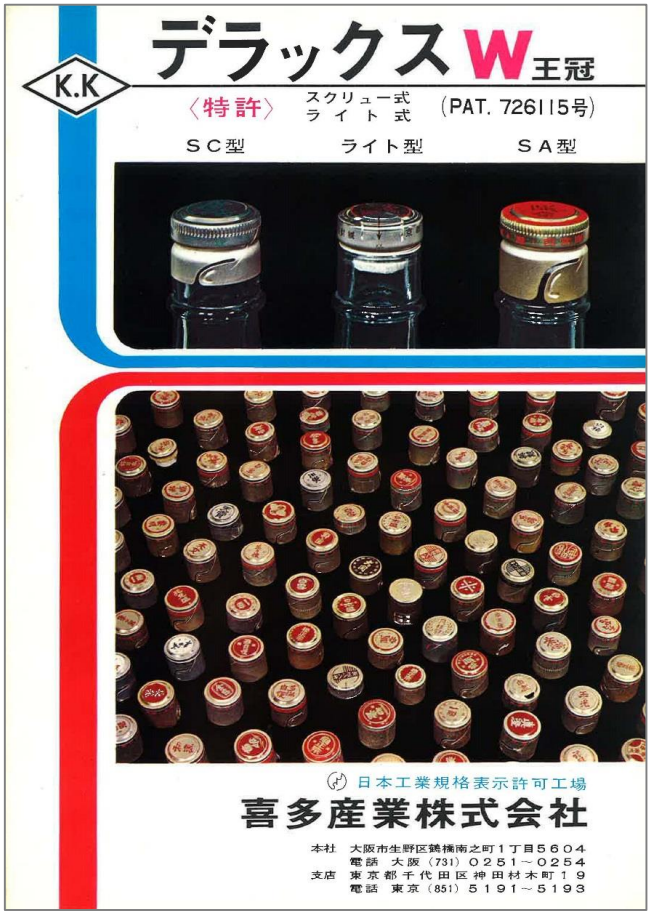
C.1960s：「デラックス王冠（冠頭/KT）」



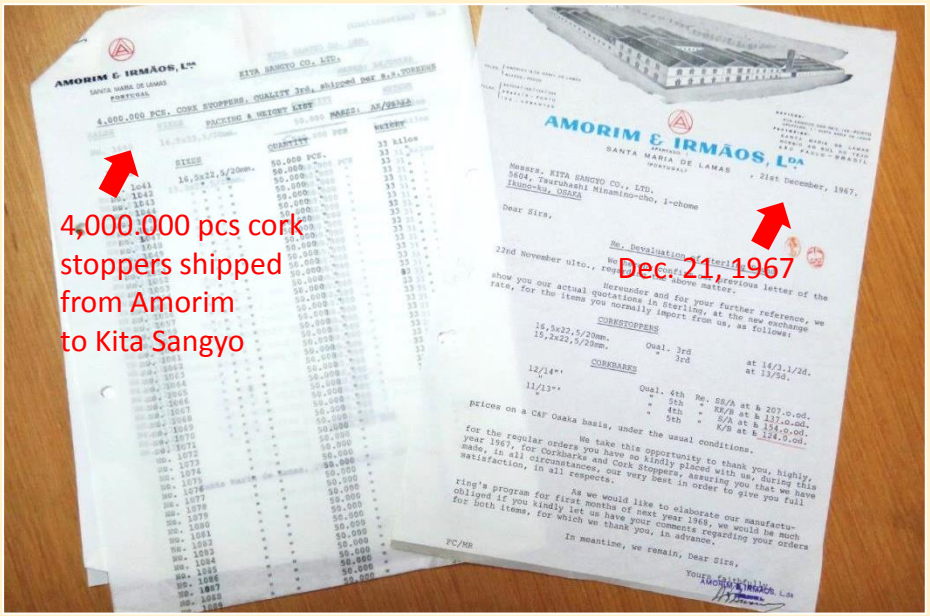
■昭和36年（1961年）出願のお酒の一升びん用の、いわゆる「デラックス王冠（冠頭）」のパテント。当社の成長を支えた原動力のひとつはこのデラックス王冠だった。

■このころいくつかの会社から競って似たパテントが出願されたが、王冠組合で組合員すべてがデラックス王冠のパテントを利用して製造できるようにした。その事が、この王冠が清酒・焼酎業界に定着した大きな理由。

■パンフレットの下に「JIS日本工業規格表示許可工場」とある。このころ、王冠にはJIS規格があった。（1994年に廃止）



C.1960s-70s：コルク栓→ポリ栓（替栓/KS）



■当社は戦前から戦後にかけて、ポルトガルとスペインから酒びんの替栓に使うコルクを大量に輸入していた。（昭和13年ごろから24年ごろまでコルクは統制品となり、コルク替栓でなく単式王冠ーコルクディスクを使用ーになったが。）
■この書類は1967年のアモリム社（当時も今も世界トップのコルク生産者）から、きた産業への送り状。貨物は400万個のコルク栓。現在の40フィートコンテナでは数本分になる、膨大な量。大阪本社と東京支店で荷受した。
■東京支店の荷受けは吾妻橋のアサヒビールの河岸を借りるか、蔵前の都の河岸を借りて艀（はしけ）からトラックに運び込んだ。戦後何年かは横浜の大黒埠頭でも荷受した。


清酒用1.8ℓ瓶の新しいプラスチック製替栓について
—特に発泡栓を中心として—

■1970年の醸造協会誌（第65巻第7号）に大倉酒造（現、月桂冠）の今安氏が発表した「清酒用1.8ℓ瓶の新しいプラスチック製替栓について」。当社が開発メンバーとして紹介されている。
■1960年代末まではデラックス王冠の替栓にコルク栓が使用されていたが、1970～80年代にポリエチレン製の替栓に切り替わった。（因みに、当社製造品ではないが、ビール王冠のコルクディスクがポリエチレンに変わったのは酒の替栓より遅い1980～90年代。サントリーから始まってキリンが最後だった。）
■コルクの輸入は70年代初頭まで続けていたが、替栓がプラスチック(ポリ栓)に変わって、当社はコルク輸入をやめた。しかし、ほぼ30年後の2005年、アモリム社とはワインのコルク栓で再度取引を再開することになる。

C.1960s-70s-80s：金属缶→紙缶

■1950年代から各種メンタム缶の金属印刷や製造を手がけた。（当時、メンソレータム類似の商品が多くの会社から出ていた）
■1960年代からワックス缶・5ガロン缶などの金属缶の製造を開始。1970年代末まで続けた。
■カタログのタイトルは「入社案内」となっている。当時は地方各地から採用を行っていた。





■1979年から、金属缶に替わる紙缶（コンポジット缶）を奈良工場で製造。
■1980～83年、カナダドライ社と共同で、金属缶に対抗する「液体飲料用コンポジット缶」の開発を行ったが、商品化できなかった。
■1995年、紙缶部門は売却。





We challenged to develop a liquid-tight beverage composite can as a joint-project with Canada Dry Corporation, but was unsuccessful.

C.1980s-90s-2000s-10s：PETボトル

■昭和56年（1981年）、奈良・高樋工場内にダイレクトブロー成型機と二軸延伸PETボトル成形機を導入。当初、醤油のPETボトルの製造を手掛けた。
■日本ではPETボトルは、1977年に醤油容器として、1982年に清涼飲料容器として、1985年に酒類容器として、順次認可された。当社は業界で早い時期に設備を導入した。
■現在は、ホームプロダクツや清涼飲料向けなどのボトルを、年間800万本程度生産している。





5. 新たな飛躍の時代　80s, 90s and 21st Century, The Second Establishment

- 80年代、90年代は新たな分野への挑戦の時代。86年に「加熱機能付き容器」の製造開始。一方で奈良の3工場は、清酒用王冠の需要変化にあわせ1工場（高樋工場＝現在の奈良工場）に集約。また、紙缶事業は売却し事業部門の集約化を図る。
- 91年、喜多常夫が3代目社長に就任。35歳。
- 95年、澤田工業所（名古屋）を引き継ぎ、機械エンジニアリング部門関連会社「株式会社ルーツ機械研究所」を奈良に設立、「ROOTSディビジョン」とする。その後数年の地ビール成長期にビール充填機でトップシェアを獲得、地ビール業界での地盤を築く。
- 21世紀に入って、新規にワインの設備、資材の輸入販売を開始。折から日本ワインの成長期とあいまって、2010年頃までにはワイン業界での定評と地盤を築く。
- 2006年、「大晃印刷株式会社」（東京）を取得、傘下に。デザイン、ラベル、カートンなどの販売を強化。（2014年から「株式会社DKプリント」に社名変更）
- 2016年が100周年。新しい分野に挑戦を続ける社風は創業以来の伝統。事業分野の多様性は当社のDNAです。「挑戦する社風」と「ユニークな事業多様性」を維持し、100年間で培った知見と技術を活かして、より価値高い企業を目指していきます。
- Mr. Yoshio Kita had worked as the president for 50 years, then Mr. Tsuneo Kita succeeded to his position in 1991. We closed paper can factory, metal can factory, etc., on the other hand, we developed Self-Heating Can, we started machinery business (established a subsidiary, Roots Machinery Labs., Inc.), we entered glass bottle business. Scrap and build, but challenging mind is our un-changeable heritage.
- In 2016, we celebrate 100 years anniversary. Unparalleled diversity of business fields is our strong point. Now, we are watching the next century based on our heritage and diversity.

C.1980s-90s-2000s：紙缶→加熱機能付き容器



Self-Heating Can, early design, C1986 :
paper-composite can with push-button operation
and plastic container with pull-tape operation

■1985年、富久娘酒造がお燗機能付き「燗番娘」を上市。この缶は断熱のためコンポジット缶を採用していた。当社はこのコンポジット缶のサプライヤーの1社として加熱機能付き容器と関わり始めた。

■翌年1986年には、パーツとしてのコンポジット缶だけではなく、薩摩酒造向けに完成品の「加熱機能付き容器」製造を開始。87年に白龍酒造向け、88年には業界初の「ワンプッシュ式」に改良。その後、日本盛、白雪などに供給。英国J&Bウイスキーもヨーロッパで試験販売した。また、異なるシステムで加熱機能付きAGFコーヒーも商品化。

■「加熱機能付き容器」の課題は安全性だった。年に数百万缶の販売に対し、数件程度、破裂などの深刻なトラブルが毎年起こり、安全性改善のため毎年改良を重ねた。

■1995年から、最大ブランドである「燗番娘」を全量受注。コンポジット缶から金属缶（東洋製罐製）に切り替えて安全性を大幅に向上させた。お酒の「加熱機能付き容器」の生産は2011年まで。生産累計6,000万缶以上は、おそらくいまだに破られない、「加熱機能付き容器」の生産量世界一の記録。



Self-Heating Can, latest design, C2011 :
aluminum can body and insulation label



60 million Self-Heating Can production,
Probably unbreakable World No.1 record

C.1990s-2000s：加熱機能付き容器→医療分野

■病院内での注射器の針刺し事故を防ぐための器具として開発した「注射針カッター」と、加熱機能付き容器の応用で開発した「注射針滅菌処理容器・滅菌くん」。
■「二酸化塩素」はアメリカのビール醸造所で使われる安全な殺菌剤であるのを聞いて、初めてその存在を知った。1997年ごろから日本の地ビール向けに販売していたが、その二酸化塩素と加熱機能付き容器を融合させて二酸化塩素スチームを発生させる、空間殺菌器具「ステリ缶」を開発。
■「ステリ缶」を使用した病院用ベッドマット殺菌装置「サニマットライザー」（遠赤外線加熱と殺菌スチーム循環機能を備えた機械。ルーツ機械研究所で製作）が大阪市大附属病院に採用され、日経産業新聞などに報じられた。



Used injector needle cutter and sanitizer, developed as derivatives of Self-Heating can.



“Sani-Mattrizer“, a bed mattress sanitizer for hospital use. “Chlorine dioxide fumigator can” was used.



日刊工業新聞　2001年(平成13年)7月2日　月曜日

喜多産業がベッドマット用加熱乾燥機

遠赤効果でダニなど除去

まず大阪の大学病院に納入

消毒剤に二酸化塩素

喜多産業（大阪市生野区桃谷1の3の9、喜多常夫社長、06・6731・0251）は、二酸化塩素ガスと遠赤外線加熱を組み合わせたベッドマット用消毒・消臭・加熱乾燥装置「サニ・マットライザー」を開発した。同装置は水道水消毒に使われている安全性の高い二酸化塩素を消毒剤として霧状にして使用する。1号機を大阪市立大医学部付属病院に納入、日本ヘルスサイエンス（堺市堺区西が岡1の12の1、岡本効介社長、045・814・3038）を窓口に本格販売を開始する。

大阪市立大学付属病院に納入したサニ・マットライザー

病院などのベッドマット消毒には一般的にホルマリンやエチレンオキサイドガス、オゾンが使われているが、毒性や刺激性のほか、発がん性も指摘されるなど、作業者の安全面や環境への負荷が問題となっていた。これに対し、二酸化塩素は欧米では以前から飲料水の殺菌に使われ、わが国でも昨年、水道水の消毒剤に正式認可された。同装置には使い捨ての二酸化塩素発生缶「ステリカン」を採用、一定量・一定濃度の霧を安定して発生できる。さらに、加熱部には遠赤外線カーボンシートヒーターを採用。遠赤効果でマット表面だけでなく、内部も短時間で65度まで加熱・乾燥するため、ダニなど死滅させる、という。

装置は1枚用から4枚用まで4仕様あり、1枚用は可動式。マットを装置に入れるだけで、全自動、約2時間で消毒・消臭・加熱乾燥を行う。価格は1枚用が385万円、4枚用は1000万円。院内感染予防用などとして病院、さらに老人ホーム向けなどに初年度約30台の販売を見込む。

同社は主婦やPR代理店などのメーカー、グループに機械・エンジニアリング会社をもち、新装置は特許を有する消臭用の加熱機能付き容器の技術などを応用、開発した。今後、新分野で継続的な展開を図る方針。

日経産業新聞　2002年(平成14年)1月31日(木曜日)

喜多産業

病床マット自動消毒

二酸化塩素使い安全配慮

飲料容器やその関連製品を手がける喜多産業（大阪市生野区、喜多常夫代表取締役）は、医療機関などで使用するベッドのマットを全自動で消毒、消臭、乾燥する装置を開発した。消毒剤には、毒性や刺激性が少ない二酸化塩素を使用、遠赤外線ヒーターを使ってマットを加熱、乾燥する。加熱機能付きの飲料容器向け技術を応用、医療関連分野を開拓する。

開発した「サニ・マットライザー」は、装置内にマットを収納した後、二酸化塩素の蒸気にさらして消毒する。同時に遠赤外線でマットの表面だけではなく、内部も六十度以上に加熱してダニなどを駆除する。マットの収納枚数が一―四枚の四機種あり、一枚用機種の価格は四百万円程度。

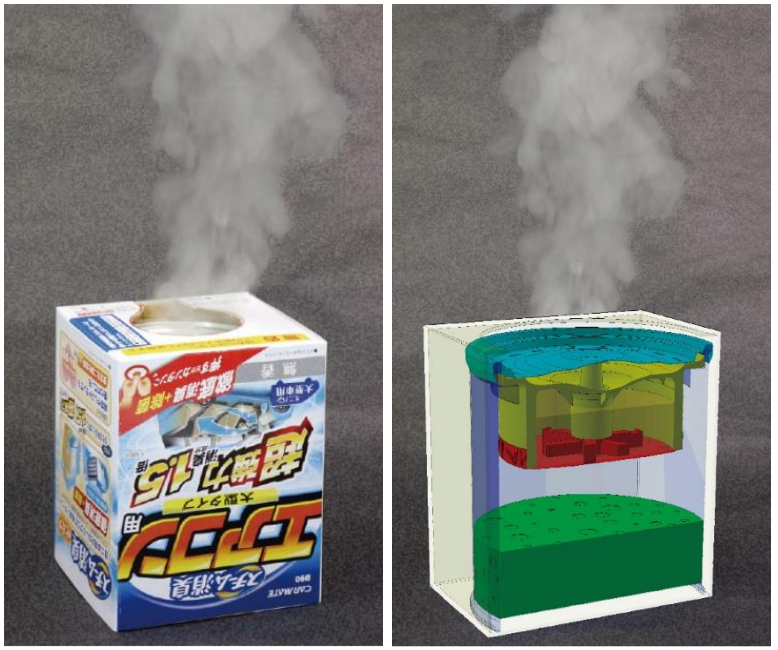
二酸化塩素の蒸気は二酸化塩素水溶液を加熱して発生させる。二酸化塩素は、使い捨てタイプの二酸化塩素発生缶を装置にセットして供給する。同社は、生石灰と水分を反応させて発生する熱で、日本酒を加熱する特殊な容器を製造している。同様の仕掛けで二酸化塩素を熱して、消毒用の蒸気を発生させる。

C.2000s-10s：加熱機能付き容器＋二酸化塩素

■加熱機能付き容器の応用製品で二酸化塩素スチームを発生させる「ステリ缶」は自社ではほとんど販売できなかったが、2000年にカーメイト社から自動車用除菌・消臭剤として販売された。
■他に類のないユニークな自動車消臭剤で、ロングセラー商品。現在はロシア、中国など海外にも輸出されている。



Chlorine dioxide fumigator,
original model, 1999 :
“Steri-Can”, used for “Sani-Mattrizer“





Chlorine dioxide fumigator, early model, C2000 :
Very similar design with Sake Self-Heating Can

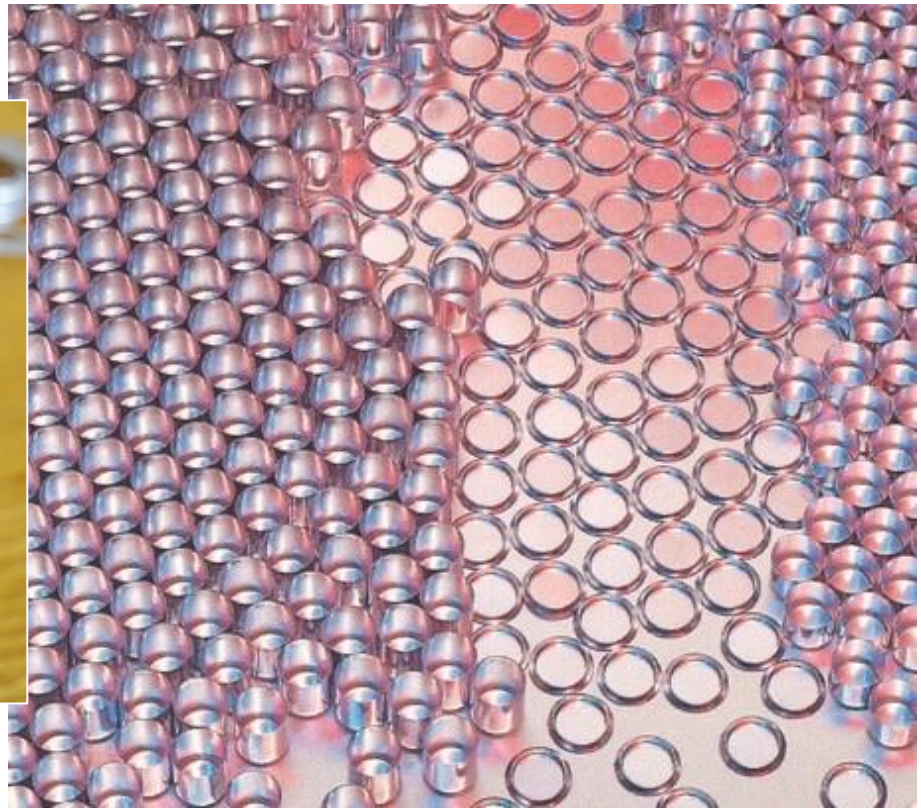


Chlorine dioxide fumigator, latest model : Self-heating system is installed in a paper box. 2 sizes available.

C.1990s-2000s：エアバッグの点火装置のケース

■1993年、日本化薬から自動車のエアバッグのインフレーターのパーツを受注。大阪本社工場で生産した。
■アルミキャップ製造で培ったノウハウを活かしたいという取り組みであった。しかし実際は、「シート材から潤滑油なしで単発プレス」するアルミキャップとは製造方法がまったく異なり、「フープ材から潤滑油を使ってトランスファー金型で加工」した。
■6工程の深絞り加工による「カップ」と、それに被せて密封する「キャップ」からなる。内部に火薬（アジ化ソーダなど）を入れ、衝突の衝撃で破裂させ、窒素ガスでエアバッグを膨らませるための心臓部品。安定した破裂のためにカップ側壁のアルミ肉厚に厳密な管理基準値があるうえ、自動車メーカーの品質管理に準拠した厳しい品質管理要求があり、生産はとても苦労した。
■日本化薬の生産が徐々に海外に移行して、2010年ごろに生産終了。





Aluminum container for
Air-bug inflator, a safety device for automobile.

C.1990s-2000s-10s：クラフトビール→大手ビール

■1995年に解禁された地ビールに向けて、資材販売や充填設備（輸入機器とルーツ機械研究所製機器）で参入。それまで清酒・焼酎中心だった得意先が、大きく変わった。
■写真は「世界初の地ビール缶」（1996年、エチゴビール。通称「レトロ缶」。東洋製罐の加熱機能付き容器用3ピース缶を転用）



The world 1st craft beer can in 1996,
by Kita Sangyo + Toyo Seikan
Self-heating can body was converted.

■ 2000年代から、地ビールで培ったノウハウを活かして、ルーツ機械研究所では大手ビールの研究所向けの設備を手がけはじめる。
■日本大手4社、キリン、アサヒ、サントリー、サッポロのほか、海外大手にも採用されている。写真は、ギネスビール研究所（アイルランド・ダブリン、2007年）とミラー・クアーズ研究所（米国・ミルウォーキー、2012年）に納入した、ルーツ機械研究所のラボ用ビール缶詰機。




"BRX", a lab-use canner with LN2 doser,
Guinness Beer Laboratory, Dublin, Ireland


"Beer Radix IV", a lab-use canner,
Miller-Coors Laboratory, Milwaukee, USA



C.2000s-10s：クラフトビール→ワイン（＋コルク回帰）

■2000年ころから、地ビールだけでなく、ワインのパッケージ資材や醸造設備の輸入・販売に取り組み始める。
■イタリアやフランスの有力企業と直接取引できるようになったきっかけは、地ビール向け充填機で取引していたカリフォルニアの業者（もともとはワイン向け機器の業者）のオーナーに、99年のミラノのワイン機器・資材展示会に同行してもらい、各社に紹介してもらったこと。
■ちょうど日本ワインの成長時期と重なり、地ビールに並ぶ販売分野となった。現在では大手から中堅・中小まで、多くのワイナリーと幅広い取引をしている。





Diemme, Ragazzini, et.al.
wine making machineries

Nomacorc



Stelvin





Amorim natural cork : re-start business relation after 30 years absence



SKZ : joint-developed with ZORK
AZK : inspired by ZORK

■きた産業創業の製品「コルク」には常に関心があった。ボルドーのワイン機器・資材の展示会で知った合成コルク「ノマコルク」（アメリカ、ベルギー）にひかれて取引を申し込み、2002年ころから日本で販売を開始。その後ノマコルクは世界市場で急成長し、当社にとって大きな力になった。また、「ステルヴァン」（フランス）、「ヴィノロック」（チェコ）などのワイン栓も輸入・販売を行う。
■2005年、コルクのアモリム社（ポルトガル）のヨアキム・アモリム氏（まさに18ページのインボイス右下にサインした人物、その人）が、30年ぶりに当社を訪ねてきたのをきっかけに、アモリムからコルク輸入を再開。天然コルクを含むワイン栓全般を扱うようになった。
■また、ワインキャップ「ZORK」（オーストラリア）の創業者と出会ったことが、現在の当社の清酒・焼酎用キャップ「SKZ」や「AZK」の開発につながった。AZKのパテントの考案者には、ZORK開発者が名前を連ねる。

C.1980s-90s-2000s：「ブランド＋ポートフォリオ」戦略

KITA SANGYO　ROOTS MACHINERY LABO.　K2　synergy power! KK ROOTS K2 Kita Sangyo Co., Ltd.

■1983年、新しい会社シンボルマーク、KKを定める。
■1995年、機械部門関連会社の「ルーツ機械研究所」を設立。
■2001年、「ガラスびん」「アルミ缶」「紙パッケージ」などのパッケージ販売について、「K2ディビジョン」という名称でブランディング。K2とは「パッケージの新しい価値(Kachi)を開発(Kaihatsu)」のイニシャルの二つのK。より高付加価値の企画を行うことを目指す。
■「KK、ROOTS、K2」の3つのディビジョン（ポートフォリオ）の「シナジーパワー（相乗効果）」で、「酒類産業になくてはならない企業」を目指す、また「酒類以外の分野にも進出」していく戦略。

KK 喜多産業株式会社 KITA SANGYO CO., LTD. → KK きた産業株式会社 KITA SANGYO CO., LTD.

■2006年、漢字の「喜多産業株式会社」に変えて、平かな表記の新ロゴ「きた産業株式会社」を採用。社名が一目でわかるように、またより親しみやすいイメージを目指しての変更。2007年からは、登記上の社名も平かなに変更。

C.1990s-2000s-10s：「情報発信＋アカデミック」戦略

■97年「地ビールパッケージニューズ」創刊（2000年に「酒うつわ研究」に統合）、 98年ウェブサイト開設、 99年「酒うつわ研究」創刊（～継続中）、2002年メルマガ開始（～継続中）など、情報発信型営業への転換に取り組む。
■「酒うつわ研究」で著名な酒類の技術者にコラムを執筆してもらうなど、「アカデミック」な業界貢献と企業スタイルを目指す。



C.1990s-2000s-10s：展示会への出展

■90年代にもビール向け展示会BREWTEXなどに出展していたが、2005年から出展再開、以降東京の展示会に毎年出展して、多くのお客様とフェース・トゥ・フェースで接するようにしている。

Recent exhibitions


FOODEX 2016, Makuhari Messe



Jozo Kiki Tenjikai 2015, Hiroshima



Tokyo Pack 2014, Tokyo Big Sight

Exhibitions, C.1990s-2000s



BrewTex 1998, Makuhari Messe



BrewTex 1999, Makuhari Messe



Brew Drink Tech Asia 2000, Singapore

C.1970s → 2010s：ガラスびん・アルミ缶

■1970年、東洋製罐の清酒用アルミ缶の販売を始める。清酒アルミ缶は東洋製罐初のDI缶だった。現在ではクラフトビール向けのアルミ缶なども含め、年間2,400万缶を販売。缶詰設備は、ルーツ機械研究所が対応する。

■1970年代から、ガラス壜も販売。当初は清酒向けの半人口びんだったが、現在では製造委託したオリジナル壜や、輸入壜などを、清酒、クラフトビール、ワインなどのお客様に販売。

■びん、缶、ラベル、キャップなど、多様なパッケージを手がけることが当社の強み。

Sake cans



Craft beer cans





K2 original glass bottles

A·RI·GA·TO 100 YEARS 1916→2016→beyond

KK KITA SANGYO CO., LTD.

C.1910s → 2010s：王冠・キャップ





■歴史と信頼：戦前から戦後に当社が製造した清酒や焼酎の王冠。このすべてのブランドに現在もキャップを納入させていただいています。半世紀以上にわたる継続的お取り引き先が150社以上あることは当社の最大の誇りです。
■2005年ごろから「増客」戦略を推進。現在は清酒・焼酎・ビール・ワインなど、日本全国の酒造メーカーの過半にあたる、約1,200社とお取引があります。

A·RI·GA·TO
100 YEARS
1916→2016→beyond

KK
KITA SANGYO CO., LTD.

The picture shows old crowns of Sake and Shochu (our products in 1930s-50s). We are still providing closures to all of pictured brands. We are very proud of continuous business relationship for over a half century with more than 150 customers.
We are now supplying closures to 1,200 alcoholic beverage companies such as Sake, Shochu, beer, wine, covering more than half of existing breweries/distilleries in Japan.

C.2010s→beyond：次の100年に向けて

■多くのお得意先さまとの長年の取引関係は当社の財産です。「事業の多様性」は当社のユニークなDNAです。
■創業以来変わらない「常に挑戦する」社風を維持しながら、100年の事業活動で培った知見と技術を活かし、より価値高い企業をめざしていきます。









A·RI·GA·TO
100 YEARS
1916→2016→beyond

KK
KITA SANGYO CO., LTD.

END (ed.1.5 May. 10-19, 2016 /tk)