

きた産業の100年

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




KITA SANGYO CO., LTD.

1914:創業

- 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。
- Mr. Tetsunosuke Kita started our company in Osaka as a cork dealer in 1916. Picture: Mr. Kita at cork forest in Spain, C.1919.



■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、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。
■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、開戦時に中將、終戦時は大將にまでなった。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」。

■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。

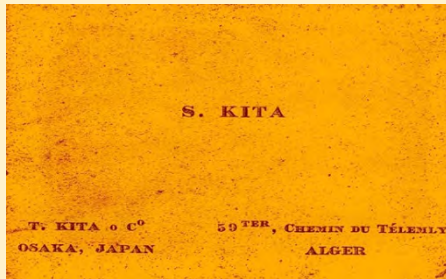
■生葡萄酒はポルトガルから輸入したものを壽屋（現、サントリー）のほか、大黒ブドー酒（現、メルシャン）、蜂ブドー酒（現、オエノン）に販売した。赤玉ポートワインなど、甘味果実酒の原料に使われた。ヨーロッパ向けには魚網や緑茶の輸出も行っていた。



■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。

卸		小		販		取		任		税		名		營		電	
業		品		引		引		地		額		稱		業		話	
目		目		地		方		方		業		所		所		話	
造		造		入		入		入		業		業		業		話	
目		目		入		入		入		業		業		業		話	
目		目		入		入		入		業		業		業		話	
コルク、口金、錫紙、カス、ガラス	同	上	同	大阪、全商、スベイン、ホルセ	支	中、アルセ	ガ、ホルセ	二〇六	鈴岩	崎	本店	東區道修町一	本局二六	振六二六	振六二六		
コルク、製、生葡萄酒、他、洗ア、シ、其	同	上	同	全商、支、南	支	ガ、ホルセ	ス、ス、ス、ス	二〇七	久安合資會社	同	二ノ		本局一六	振六二六	振六二六		
コルク、原、生葡萄酒、他、洗ア、シ、其	同	上	同	全商、支、南	支	ガ、ホルセ	ス、ス、ス、ス	二〇八	喜多鐵之助商店	同	一ノ		本局一六	振六二六	振六二六		
コルク、製、生葡萄酒、他、洗ア、シ、其	同	上	同	全商、支、南	支	ガ、ホルセ	ス、ス、ス、ス	二〇九	鈴水	柳	商店	高橋一ノ	本局一六	振六二六	振六二六		
コルク、製、生葡萄酒、他、洗ア、シ、其	同	上	同	全商、支、南	支	ガ、ホルセ	ス、ス、ス、ス	二一〇	鈴丸	三商會	同	京橋三ノ	東八四三	振六二六	振六二六		
コルク、製、生葡萄酒、他、洗ア、シ、其	同	上	同	全商、支、南	支	ガ、ホルセ	ス、ス、ス、ス	二一一	平	本	同	東三三六	東三三六	振六二六	振六二六		
コルク、製、生葡萄酒、他、洗ア、シ、其	同	上	同	全商、支、南	支	ガ、ホルセ	ス、ス、ス、ス	二一二	大阪ビスコイド	同	同	生野分町三	南二七三	振六二六	振六二六		

C.1920s-30s



Business card with an address "Alger"

■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。）

■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。喜多捨三の次のリスボン支店長、後の東京支店長。



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

■リスボン支店のあった建物（写真は2014年撮影、AVENIDA DUQUE DE LOURE—デュークデローレ通り—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。



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



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」。一升壺、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。



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	高橋畫一郎	
-----------	-----	-------	-------	--

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。

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（現在の生野聶学校付近）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つてにぎわっていたようだ。



■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。

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。

■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.



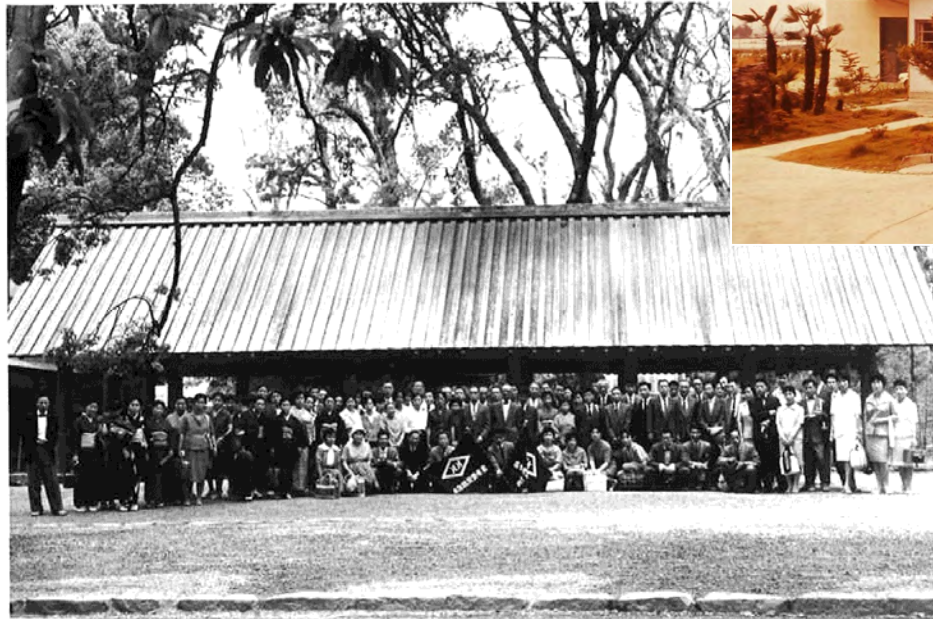
■創業者・喜多鐵之助と二代目社長・喜多義夫。
大阪本社事務所にて、1960年代の写真。

C.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。）

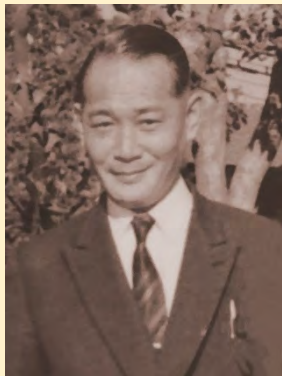


■昭和35年（1960年）の社員旅行（伊勢・鳥羽）の集合写真。男性は背広にネクタイ、女性は1/3位が和服姿。

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 patents。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 patents 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 patents 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。




デラックス **W** 王冠

〈特許〉 スクリュー式 (PAT. 726115号)
ライト式

SC型 ライト型 SA型



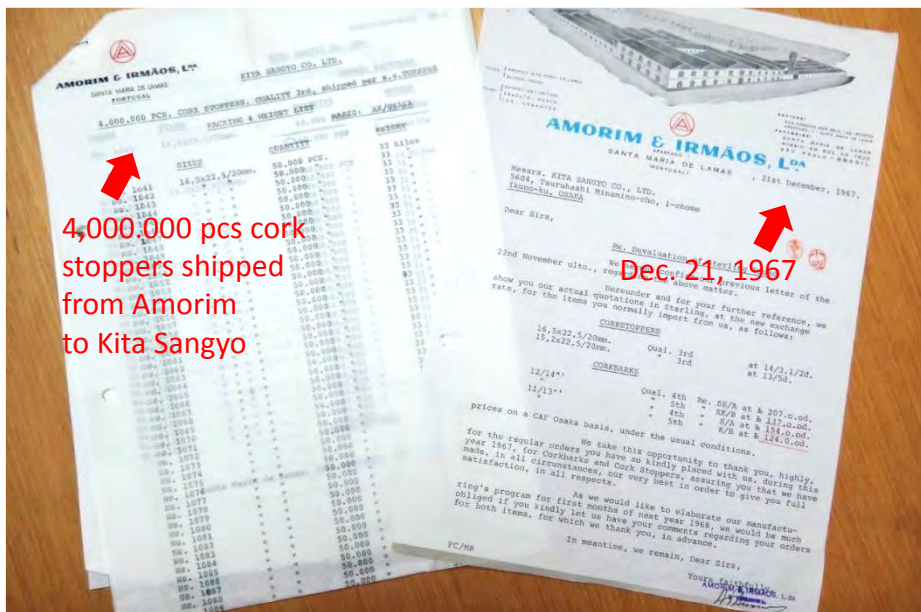


日本工業規格表示許可工場

喜多産業株式会社

本社 大田区生野区鶴橋南之町1丁目5604
 電話 大阪 (731) 0251-0254
 支店 東京都千代田区神田材木町19
 電話 東京 (861) 5191-5193

C.1960s-70s: コルク栓 → ポリ栓 (替栓/KS)



4,000,000 pcs cork stoppers shipped from Amorim to Kita Sangyo

■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-コルクディスクを使用-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。

■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。

■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。



C.1960s

■昭和36年（1961年）の「全国酒類醸造家名鑑」の広告。「スチロール缶」：当時は酒場にサービスとして被せることが広く行われていた小さなコップ。



■1966年の会社案内、表紙に「創業50年」と記載している。資本金5,000万円、従業員400名。西宮倉庫（80年代まで使用）のことも記されている。
 ■製品写真には、王冠以外に5ガロン缶やワックス缶が写っている。

C.1960s-70s-80s: 金属缶→紙缶

- 1950年代から各種メタム缶の金属印刷や製造を手がけた。(当時、メ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。



- 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。

KK FC缶 (コンポジット缶)

不確定時代の対応に
コストダウンと廃棄処理の容易による
適合した技術開発の容器

●底材・筒体・筒蓋など金属缶に比べても軽量化し、廃棄処理も容易です。

コンポジット缶の特長

1. 樹脂筒体・金属筒に比べ廃棄処理が容易です。
2. 金属缶に比べて軽量化です。
3. 軽量化です。
4. スパイラル巻の構成とlidの技術開発により、あらゆる用途に合った缶が出来ます。
5. 耐圧性が少ないので持ちやすい。

Pull Open Cap Size

End Type	Size			
	Gage	Weight	Cal Denset	High
20P	51.92	24	61.11	45.7
211	64.95	39	74.17	45.7
300	72.86	46	82.51	45.7
307	83.00	56	93.32	45.7
401	98.65	77	108.92	45.7

●蓋は用途に応じて、紐、刺指、ドラム、プルキなどの色々な構造のタイプにより展開していただきます。

KITA SANGYO CO.,LTD.



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 : 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。
- 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。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.

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



大阪市立大学附属病院に納入した「サニ・マットライザー」

病院などのベッドマットには、一般的にホルムアルデヒドやエチレンオキシドなどが使用されているが、毒性も制御されることが難しく、作業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、二酸化塩素殺菌剤は以前から飲料水の殺菌に使われ、わが国でも清水、水道水の消毒に正式認可された。同殺菌剤には使い捨ての「二酸化塩素発生缶(「ステリ缶」)を専用「サニ・マット」に装着し、発生させる。

喜多産業(大阪府生駒市)の、喜多共社(06-694-0001)は、二酸化塩素ガスと遠赤外線熱線を混合させた「サニ・マット用消毒・加熱乾燥機「サニ・マットライザー」を開発した。同装置は水道水を加熱して二酸化塩素を消毒剤として発生させて使用する。1台機を大阪市立大学附属病院に納入。日本ヘルシーエンス(兵庫県伊丹市)が商いの1、関本勲社長(045-814-3008)を窓口と本報販売を開始した。

消毒剤に二酸化塩素

喜多産業 病床マット自動消毒 二酸化塩素使い安全配慮

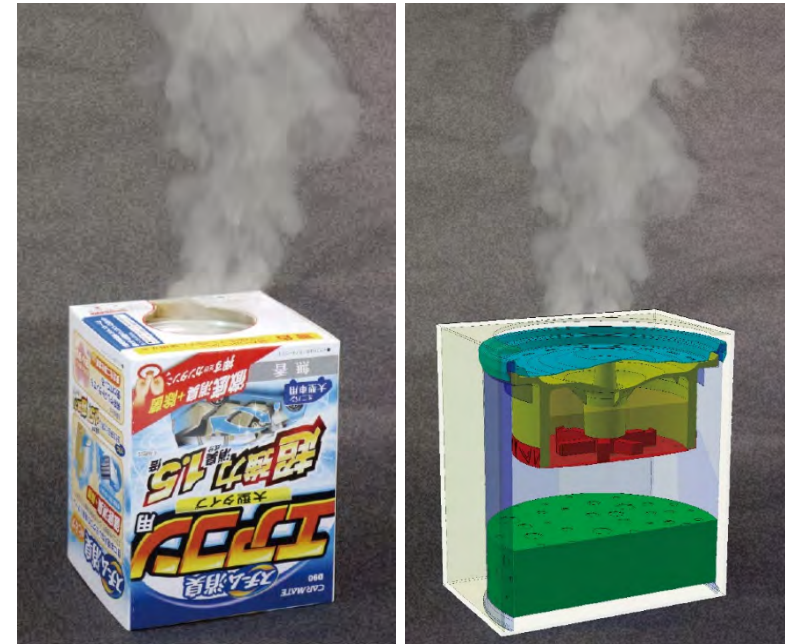
飲料容器などの関連製品(締造)は、医療機関などで使用する装置を開発した。消毒を手がける喜多産業(大阪)は、使用するベッドのマットを消毒剤に、毒性や刺激性が少なし生野区、喜多共社代表取締役 全自動で消毒、消臭、乾燥、二酸化塩素を使用、遠赤外線ヒーターを使ってマットを加熱、乾燥する。加熱機能付きの飲料容器向け技術を用い、医療関連分野を開拓する。開発した「サニ・マットライザー」は、装置内にマットを収納した後、二酸化塩素の蒸気にさらして消毒する。同時に遠赤外線ですべての表面だけでなく、内部も六十度以上に加熱してダニなどを駆除する。マットの収納枚数が一四枚の四機種あり、一枚用機種の価格は四百万円程度。二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「Steri-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-Mattrizier"



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-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）



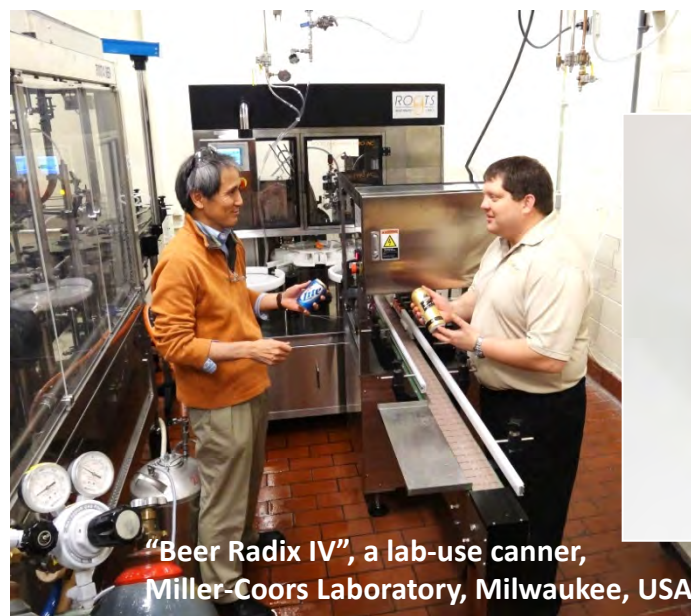
The world 1st craft beer can in 1996, by Kita Sangyo + Toyo Seikan
Self-heating can body was converted.

■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。

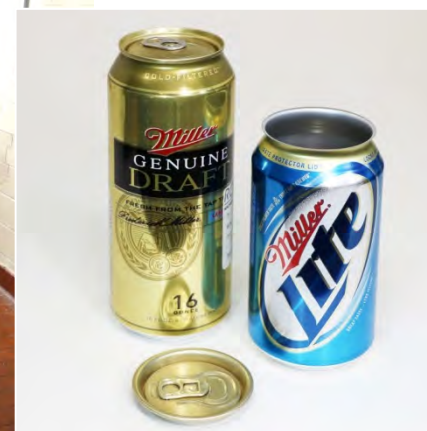
■日本大手4社、麒麟、アサヒ、サントリー、サッポロのほか、海外大手にも採用されている。写真は、ギネスビール研究所（アイルランド・ダブリン、2007年）とミラー・クアーズ研究所（米国・ミルウォーキー、2012年）に納入した、ルーツ機械研究所のラボ用ビール缶詰機。



“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、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。
- 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、「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、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。

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ス」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



FODEX 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、ガラス壺も販売。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壺や、輸入壺などを、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



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のお取引先が150社以上あることは当社の最大の誇りです。

■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。



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.

