

エネルギーは もっと地球にやさしくなれる

前身である丸茂製作所が1951年に創業。

それから間もなくして1955年、株式会社桂精機製作所が設立しました。

移り変わりの激しい時代の波に乗り、お取引様や歴代の社員をはじめとする

かけがえのない素晴らしいご縁に支えられ、2025年に設立70周年の節目を迎えます。

これを記念し、また、次の時代へと歩を進めるための礎とするため、社史を制作しました。

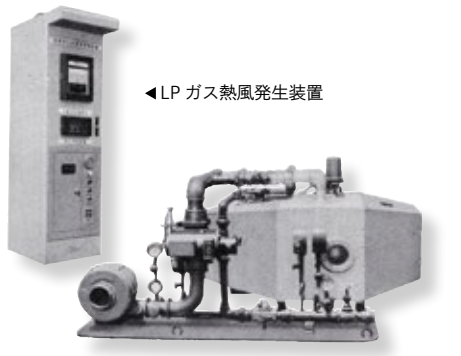
カッラ70年の軌跡とともに、カッラが目指す未来をどうぞご覧ください。

カッラの動き

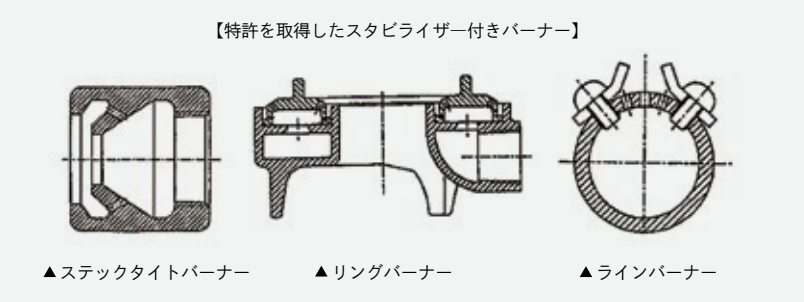
1962.4

LP ガス熱風発生装置の特許を取得

火災保持機構（スタビライザー）付きのステックタイトバーナー、リングバーナー、ラインバーナー、熱風発生装置用のバーナーを開発し特許を得る。
1962 年には、熱風発生装置の特許も取得。



◀LP ガス熱風発生装置



1964.3

温室用 LP ガスバーナー発売開始

葉煙草乾燥、温室加温用バーナーに関し「ガス燃焼火焰による乾燥装置」として特許取得と意匠登録。

1962

日本初の LP ガス直火式大型乾燥炉を完成

日東紡千葉工場の天井用ボードの乾燥炉として、燃焼装置全般を担当し（炉体は川崎重工、制御は山武）、炉幅 4 メートル×炉長 50 メートル、400 万キロカロリーの日本初の LP ガス直火式大型乾燥炉を完成させた。

1964.9

東京オリンピック大会聖火台バーナー製作

皇居前と江ノ島ヨットハーバーの聖火台 2 カ所を担当。皇居前はタンクローリーを二重橋前の広場の池端に据え地下パイプで運び、江ノ島では沖の堤防の上に取り付けた。



▲二重橋前の聖火台

1966.4

山梨県北巨摩郡須玉町に山梨工場竣工

町の過疎化を救うべく須玉町第一 号の誘致工場として発足。調整器とコックの生産合理化、量産体制を確立。調整器月 10 万個、コック 15 万個の生産設備を整えトップシェアに



1968.5

LP ガス用調整器、米国 UL 規格に合格

「かつら K-67 型調整器」が日本で初めて UL 規格の厳しい工業検査と製品試験に合格し認定を得た。

1969.4

LP ガス用調整器、全機種国家検定に合格

国家対象全機種が国家検定試験の第一検定に各社に先駆けて合格が発表された。合格型式は K70、KL5、KL8、KL15、KL20。

社会の動き

	1960	1961	1962	1963	1964	1965	1966	1967	1968	1969
世界	ケネディが米大統領選挙で勝利 石油輸出国機構（OPEC）結成	旧・ソ連（ガガーリン）が人類初の有人宇宙飛行に成功 旧・東ドイツ、「ベルリンの壁」構築	キューバミサイル危機 アメリカで世界初の産業用ロボット誕生	アメリカ公民権運動 ワシントン大行進 ケネディ大統領暗殺事件	アラスカ地震 カシアス・クレイ（モハメド・アリ）が世界チャンピオン獲得	ウィンストン・チャーチル死去 アメリカでセルマの大行進 国連総会で人種差別撤廃条約を採択	中国で文化大革命 インドネシアとマレーシア平和協定調印 ベトナム戦争激化	アメリカでデトロイト黒人暴動 ロサンゼルスで第 1 回スーパーボウル開催 ロバート・フックスハイマー死去	ブラハの春 キング牧師暗殺事件 パリ 5 月革命	アポロ 11 号が月面着陸 ホー・チ・ミン死去
日本	岸信介内閣、新日米安保条約に調印 60 年安保闘争。国会前で大規模な抗議デモ 東京都の市内局番が 3 桁化	バレーボールチーム「東洋の魔女」誕生 所得倍増計画スタート 伊豆急行が開業	戦後初の国産旅客機「YS-11」が完成 首都高速道路最初の区間（京橋～芝浦間）開通	坂本九「上を向いて歩こう」が日米で大ヒット 名神高速（栗東～尼崎間）が一部開通	ライシャワー大使死傷事件 東京オリンピック開催 東海道新幹線が開業	日韓基本条約成立 いざなぎ景気 朝永振一郎博士にノーベル物理学賞	全日空羽田沖墜落事故が発生 ザ・ビートルズ来日	吉田茂元首相死去 リカちゃん人形が登場 東京キー局でカラーテレビの本放送開始	小笠原諸島が日本に復帰 3 億円事件 川端康成にノーベル文学賞	東大安田講堂事件 東名高速道路が全線開通 アニメ「サザエさん」テレビ放送開始
エネルギー業界	東京ガス、大阪ガスなど都市ガス業者が LP ガス業界に進出開始 高圧ガス取締法が制定以来 10 年経ち一部改正の声が出始める 全協が燃焼器具検定基準を制定	大手製油所の装置故障続出、原油値の変化による副生ガス減少等で業界全体がガス不足 日本ガス石油機器工業会創立。加盟 130 社 日本 LP ガス調整器工業会発足。加盟 21 社	世界初の LP ガス輸送専用船で大量輸送成功 火災防止条例施行で LP 容器の屋外設置が義務化 日本ガス石油器具検査協会の設立	高圧ガス取締法第二次改正、高圧ガス保安協会設立 日本ガス器具工業会創立 日本 LP ガス調整器工業会が LP ガス圧力調整器検定基準を実施 日本 LP ガス協会創立	LP ガス需要が拡大を続け、需要期にはガス不足状態に 高圧ホースメーカー団体創立 全国 LP ガス協会連合会創立 全国 LP ガススタンド協会連 LP ガス用コックメーカー団体発足。加盟 13 社	高圧ガス取締法第三次改正 日本保安品協会が可燃性ガス警報装置の JIS 規格案作成。合格品に認定マーク貼付 全協検定委員会による大型調整器含む「LP ガス圧力調整器検定規約案」を完成	LP ガスの供給過剰により市況の大暴落 液化石油ガス保安規則の施行 「LP ガス小規模導管供給方式」にガス事業法を適用するか議論を呼ぶ	液化石油ガスの保安の確保と取引の適正化に関する法律（通称「液石法」）公布 日本で唯一のガス機器検査機関、日本ガス機器検査協会が成立	「液化石油ガスの保安の確保と取引の適正化に関する法律」（通称「LP ガス新法」）施行 通産省より LP ガス流通改善施策が明示 全協連、全商連が一体化し全国エルピーガス協議会が発足	LP ガス小売業のメーター化、容器の大型化、メーカーによる系列化が進展 各地で配送センターがスタート 「ガス事業法改正案」が閣議決定、国会提出

桂精機製作所の 1980~1990 年代

品質と安全の両立 環境商材への挑戦

カツラの成長を支える山梨工場

1966 年に竣工した山梨工場。業容の拡大とともに作業面積が狭くなってきたため、1987 年に新工場を建設。150 坪ほどだったのが、平面 500 坪の 3 階建てで 1,500 坪の大工場へと生まれ変わった。1 階が部品加工機械工場、2 階と 3 階は組み立て工場を配置した。

その後、1998 年には平面 385 坪を擁する前処理、塗装、ダイカスト部品加工を行う工場を敷地内に増設。さらにその後、2000 年には 737 坪の物流センターと一部工場を増設し、現在に至る。

安全性の追求、ヒューズガス栓の開発へ

1983 年、LP ガス業界史上最大の事故として語り継がれている「つま恋事故」が起こる。リゾート施設内のレストランでの爆発事故で、17 名の死者と 27 名の負傷者を出した。原因は多数のバーベキュー用コンロのゴム管を外したままコックを閉め忘れていたことだった。

ガス供給の安全を守るべき立場である供給機器業界が騒然となったことは、いうまでもない。これを機に、当時、都市ガスが先行して使い始めていたヒューズガス栓の開発、生産に至った。

安全・安心をつくるのは環境づくりから

ガスは身近で便利な一方で、危険性をはらむものであるからこそ、ガスを供給する機器の製造・販売においては何よりも安全設計を第一に掲げてきた。

業界トップシェアを誇る供給機器生産の拠点である、山梨工場生産量アップはもちろん、時代とともに変わる事業内容や規模に合わせて環境を見直し、徹底的な設備の合理化を今なお推進。高品質な製品の生産体制の維持・確保とコストダウンに成功している。



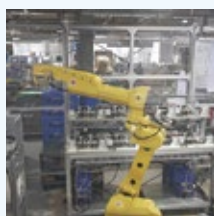
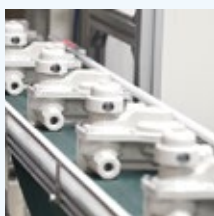
◀1966 年に建設された山梨工場は、須玉町第一号の誘致工場だった



▲製品づくりはもちろん、カタログやチラシでも「安全」を全面に PR するようになる



▲安全機能付きのヒューズガス栓と地震対策機器のガス放出防止型高圧ホースは、カツラの主力製品のひとつ



▲新工場内は、設備のオートメーション化が飛躍的に進んだ



信頼と安心の証

2000 年には品質マネジメントシステムに関する国際規格である ISO 9001 を取得し、2002 年には、国土交通省指定性能評価機関の評価を受け大臣認定工場に。安心・安全を最優先にして歩み続けることで、企業としての安心感と信頼度をさらに格上げすることができた。

経済が成熟し、その影響下で起こった LP ガス業界史上最大の事故、そして、厳しい目が向けられるようになった環境問題。時代の大きな変化の波を受けることで、現在に続く礎を築くことになります。



ほか暖くん

環境に配慮した製品も続々登場。冷媒にフロンではなくアンモニアを採用したガスチラーヒーター、炭酸ガスの発生が少な遠赤外線タイプの暖房



▲業界誌でも度々取り上げられた、カツラの環境配慮型の事業への想い



◀ガスインダストリー社のドゥベルジャー社長（左）と創業者
▼ロバー社のクェラ社長（右中）と、創業者と社長（左中、左）



省エネルギー、エネルギー有効利用の道を開拓

1970 年代から公害問題や環境問題が表面化しはじめ、1980 年代では、地球温暖化や生物多様性の減少などの影響を受け、環境問題が世界共通の話題となった。

ガス焚きであること、空気を介さず直接加熱できること、そして、スポット暖房に適しているため省エネ効果が期待できるとして、1983 年に遠赤外線燃焼器の製造販売を開始した。これは、前年に創業者がパリの空調展を見学した際に、その場でガスインダストリー社（仏）と遠赤外線暖房機の特許と日本の総代理店の契約を結んで実現したもの。

この当時、会社として空調分野への本格参入はやや消極的だったが、ゴルフ場や体育館等の空調の効きづらい大空間のスポット暖房、遠赤外線の特長を生かせる乾燥用熱源に絞って注力した。

礎を築くこととなる環境商材への取組み

1990 年に入ると、世界的に環境問題に向けられる目がますます厳しくなり、フロンガス規制が打ち出された。1992 年には、イタリアのロバー社と冷媒にアンモニアを採用したガスチラーヒーターの製造販売の独占契約に成功。しかしながら、環境面では評価できるものの、原価が高くつくことからほどなくして撤退へ。

翌 1993 年には、資源エネルギー庁の委託を受け、GG エアコンの開発に成功。フロン規制に対して、アンモニアと臭化リチウムを冷媒に採用した LP ガス焚きのエアコンの開発を LP ガス振興センターが決定。当社がアンモニアを担当し、日立製作所㈱が臭化リチウムを担当して、3 年ほどかけて完成させた。最終的に商品化には至らなかったものの、こうした環境商材への意欲的な取り組みは技術の蓄積ができ、現在の製品づくりの礎となっている。

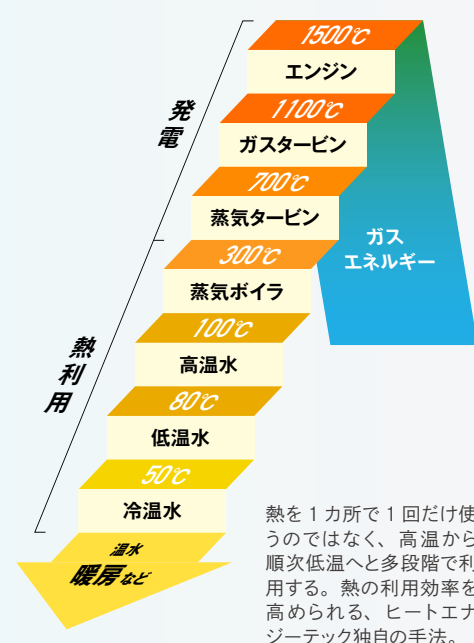
カツラグループの カーボンニュートラルへの取り組み

ガス供給機器メーカーとして、CO₂を減らしていくための研究開発はもはや使命。カーボンニュートラル及び脱炭素は、3本柱で進めていく。まずは「省エネ」を今以上に推進。“省”炭素を進め続けることで、将来的な「脱」炭素の実現を目指す。その具体策として、熱を多消費する産業界に特化した方法として有効な「熱のカスケード利用」も追求。そして、CO₂を排出しないエネルギーとして台頭する「水素」の開発も加速して進めているところである。



写真左・左中= 2021年に開催されたオリンピック東京大会での聖火台バーナの燃料にも水素が使われた。写真右中= 2018年の福井国体では史上初めて炬火に水素が使われ、炬火台バーナの制作を桂精機製作所 熱設備事業部（現・ヒートエナジーテック）が手掛けた。写真右= 広く実用できる水素燃焼バーナを、東京ガス株式会社と協力して開発している

熱のカスケード利用



次世代を担う 水素エネルギー利用の開発

カツラグループではヒートエナジーテックが主体となり、他社とも協力しながら燃料として水素を利用する水素燃焼バーナの開発に力を入れている。また、水素エネルギーの供給システムと安全システムの提供や、供給装置と安全装置の製造販売についても、同様に進めていく。将来的に普及が進んだ際に、燃焼機器だけでなく供給と安全の確保をワンストップでの提供し、カツラグループの最大の強みとなるようにしていきたい。

未来志向で進める 新たなエネルギー価値創造

これまで提唱してきた「GAS VALUE INNOVATION」。カーボンニュートラル時代において、今より進んだガスの価値創造と革新は不可欠である。水素も含め、あらゆるエネルギーに対する価値創造を考えて実行していく必要があり、臨機応変に対応していかなければならない。今後はガスに限らず、「ENERGY VALUE INNOVATION」として、私たちカツラグループの持つ技術と経験を総動員して、地球環境にやさしいエネルギー利用の未来を追求していく。



from GAS VALUE INNOVATION

ガスバリューイノベーションからエネルギーバリューイノベーションへ

to ENERGY VALUE INNOVATION