

本社 〒899-2101 鹿児島県いちき串木野市湊町4丁目1番地 ☎0996-36-5771



HAMADA
SYUZOU
corporate profile



濱田グループが目指すもの

「全従業員の物心両面の幸せを追求すると同時に、
人類社会の進歩発展に貢献する」

1868年(明治元年) いちき串木野市に本格焼酎製造業を創業、

お陰様で、2018年(平成30年)、創業150周年を迎えることが出来ました。

お客様、地域の皆様、パートナーシップに基づいた協力会社の皆様など

多くのご支援がなければ決して辿り着くことのない年月でした。厚く感謝申し上げます。

そのような長きにわたるご愛顧・ご支援に応えるべく、改めて弊社グループの使命を自覚し、

皆様にご支持頂ける素晴らしい会社として成長していくことが重要と考えています。

弊社グループは、従来より西郷南洲翁の「敬天愛人」を社是とし、「人間として何が正しいか」を

判断基準とする濱田フィロソフィの考え方を経営のベースとしています。

社員一人ひとりの心を高め、人間の持つ無限の可能性を信じて際限のない努力を続け、

その力を集結してきたからこそ、今の濱田グループがあります。

これからも社員一丸となり、時代の変化に対応し、お客様にご満足いただけるような新たな価値を、

真摯に探究・創造し続け、未来への道を切り開く企業でありたいと考えています。



会社概要

社 名：濱田酒造株式会社

代 表 者：代表取締役社長 濱田雄一郎

焼 酎 蔵：伝兵衛蔵・傳藏院蔵・薩摩金山蔵

支 店：東京支店・仙台支店・名古屋支店・大阪支店・
中四国支店・九州支店・鹿児島支店・札幌営業所

事業内容：焼酎製造販売

資 本 金：3,000万円

従業員数：303名(2018年4月時点)

創 業：1868年(明治元年)

法人改組／1951年(昭和26年)

グループ：薩州濱田屋株式会社・若松酒造株式会社

企 業 薩摩金山蔵株式会社・株式会社西平本家

柏露酒造株式会社・株式会社藤崎惣兵衛商店

朝妻酒造株式会社・株式会社三味一心堂

西薩事業協同組合・メディカルシステム株式会社

有限会社トワメゾン



伝兵衛蔵



傳藏院蔵



薩摩金山蔵

社 是：敬天愛人

理 念：自立自興の企業を目指し、且つ心をはめる場たらんとす

方 針：元気・勇気・やる気(三気)で幸せにする、幸せになる

目 標：五つの価値の創造

一 価値ある自分 実力を磨くべし

二 価値ある仲間 切磋琢磨すべし

三 価値ある企業 社会に役立つべし

四 価値ある仕事 成長し発展すべし

五 価値ある報酬 豊かになるべし

計 画：我々は「本格焼酎を真の國酒へ、更には世界に冠たる酒へ」を実現すべく

本格焼酎のもつ普及性と文化性を両立追求する。また、その関連の事物を事業化する。

沿革



大正14年頃 濱田家 家族写真



本社前



仕込みの様子



芋切りの様子



平成2年頃 本社前



平成29年 傳藏院蔵

- 江戸時代**
- 薩摩街道出水筋の第一宿場町「市来」の地で、菜種油を販売する油屋「ヤマハ」を営む市来湊は藩の出先機関や多くの商家が集まり、物流の拠点として栄えた
- 1868 (明治元年)**
- 濱田伝兵衛が焼酎作りを家業の柱とする酒造業としての濱田屋がスタートする
- 1951 (昭和26年)**
- 四代目 濱田光彦が29歳で「敬天愛人」を社是に掲げ、濱田屋を法人改組 濱田酒造株式会社がスタートする
- 1970年頃 (昭和45年頃)**
- 濱田酒造・若松酒造の協力関係が深まり 集約製造を開始
- 1975 (昭和50年)**
- 濱田雄一郎 (現濱田酒造グループ代表) 入社、専務取締役就任
- 1982 (昭和52年)**
- 昭和40年代後半からの焼酎ブームを受けて大手・中堅焼酎メーカーが県外への販路拡大を目指す中、東京への進出を図るべく支店開設準備室を立ち上げる
- 1983 (昭和58年)**
- 蔵の敷地内に本社新工場 (旧市来町。現いちき串木野市) を建設
※この年、焼酎の消費量がウイスキーを抜く
 - 東京支店開設
- 1984 (昭和59年)**
- 大阪支店開設
- 1985 (昭和60年)**
- 本社工場を増設 製造能力が約1.7倍に増強される
- 1990 (平成2年)**
- 薩州濱田屋株式会社 設立
- 1994 (平成6年)**
- メディカル・システム 設立
 - 檜樽貯蔵の本格麦焼酎「隠し蔵」 発売

- 1994 (平成6年)**
- 濱田雄一郎、代表取締役社長就任 (五代目 濱田屋伝兵衛)
 - 濱田酒造の経営理念(理念・方針・目標・計画)を制定
- 1995 (平成7年)**
- 福岡支店 (現九州支店) 開設
- 1999 (平成11年)**
- 市来地域の区画整理事業に伴い、工場を串木野地域の西薩工業団地内へ移転準備を進める
※傳藏院蔵 壺の蔵の建設着工
- 2000 (平成12年)**
- コンピューターなどの最新技術を活用した最先端の焼酎製造蔵として、傳藏院蔵壺の蔵が完成 生産数量と品質が飛躍的に向上する
- 2001 (平成13年)**
- 市来の旧本社工場を活用し、明治時代の伝統的な手造りが間近に見学できる本格焼酎蔵として「焼酎蔵 薩州濱田屋伝兵衛」開業 売店や酒場を併設、多くのお客様に來蔵いただく
※有機原料を用いた焼酎造りを行う 「有機認証蔵」として第1号登録される
 - 傳藏院蔵で仕込んだ初めての芋焼酎を開発、ネーミング公募を経て「本格芋焼酎 海童」を発売
- 2002 (平成14年)**
- 鹿児島県本格焼酎鑑評会で「本格芋焼酎 海童」が総裁賞代表受賞
 - ロンドン条約に基づく焼酎粕の海洋投棄禁止を受け、西薩クリーンサンセット事業協同組合を設立 焼酎かす処理事業開始
 - 日本で初めての近代的工場群「集成館」事業150周年を記念し、薩摩ガラス工芸 (現 島津興業) とのコラボレーション商品として、薩摩切子入りの本格芋焼酎「斉彬の夢」を発売

- 2005 (平成17年)**
- 主力工場「傳藏院蔵」の生産能力向上をめざし「式ノ蔵」を増設
 - 約350年余りの歴史を有し、明治維新と近代日本の礎となったとされる串木野金山跡地に薩摩と焼酎の文化を継承する蔵として「薩摩金山蔵」を開業
- 2006 (平成18年)**
- 薩摩の精神を伝承していくことを理念に掲げ「薩摩金山私学校」建学
 - 霧島国際音楽祭、南日本美術展に特別協賛。鹿児島県の文化振興に取り組む
 - 安全で信頼性が高く、質の高い製品やサービスの創出をめざし、ISO9001、ISO14001の認証を取得
- 2007 (平成19年)**
- 鹿児島県酒造組合連合会が「薩摩焼酎宣言」を発表
- 「薩摩焼酎」はワインのボルドーなどと同じくWTO(世界貿易機関)の協定に基づく産地指定を受けています。
- 2008 (平成20年)**
- 名古屋支店開設
- 2009 (平成21年)**
- 札幌営業所開設
- 2011 (平成23年)**
- 奄美黒糖焼酎を製造する(株)西平本家がグループ会社となる
- 2012 (平成24年)**
- 薩摩金山蔵にて、鹿児島県唯一の清酒「薩州正宗」誕生
 - 太陽光発電などの再生可能エネルギー源利用普及のための「創エネ・省エネ・蓄エネ」を目指す市民参加型の「合同会社 さつま自然エネルギー」設立、参加企業の一員となる

- 2013 (平成25年)**
- 6月27日、埼玉県の清酒蔵「藤崎徳兵衛商店」、新潟県の清酒蔵「朝妻酒造株式会社」がグループ会社となる
 - いちき串木野市 本格焼酎で乾杯条例施行
- 2014 (平成26年)**
- 濱田フィロソフィ手帳発行
 - 傳藏院蔵 増設工場完成
 - かごしま本格焼酎の産業振興と焼酎文化でおもてなし県民条例が施行される
 - 仙台支店開設
- 2015 (平成27年)**
- 柏露酒造がグループ会社となる
 - 黄金麴仕込み、金山坑洞内貯蔵の唯一無二のプレミアム焼酎として「薩摩焼酎金山蔵」を発売
- 2016 (平成28年)**
- 傳藏院蔵の一部をLNGに燃料転換 (環境保全)
 - アメーバ経営へ移行 同時に「濱田会計学手帳」発刊
- 2017 (平成29年)**
- 鹿児島大学「進取の精神」支援基金へ寄付実施
 - 濱田雄一郎、県酒造組合会長に就任
 - インバウンド等の観光需要増をにらみ、伝兵衛蔵の売店をリニューアル
- 2018 (平成30年)**
- 経済産業省より「地域未来牽引企業」に選定
 - 創業の地である「焼酎蔵 薩州濱田屋伝兵衛」グランドオープン
 - 7月 創業150周年を迎える。

濱田酒造の原点といえる伝統の蔵。 創業以来守り続けている技と心と味。

明治元年。鹿児島県市来町湊町で創業した濱田酒造。
この地で150年以上過ぎた今もなお、
昔ながらの焼酎造りの「伝統」をかたくなに守り続ける。
それが、伝兵衛蔵です。
蔵に一步踏み入れると、ひんやりとした空気の中に
どこか懐かしい焼酎の香りがふんわりと漂ってきます。
ここで行われているのは、甕仕込み、木桶蒸留、甕貯蔵という、
明治時代のスタンダードであった手づくりの焼酎造り。
当時の技術そして情熱を脈々と受け継ぐ、
濱田酒造のまさに原点です。



昔ながらの手づくりの焼酎造り。
かい棒を手に杜氏がもみみを
攪拌します。

今日も先人たちのスピリッツと私たちの誇りを胸に
一つひとつ丁寧に本格焼酎をつくり続けています。



伝統を重ねる



150年の伝統を担う伝兵衛の杜氏たち。長い歴史の上にあぐらをかくことなく、日々静かな情熱を抱きながら焼酎と向き合っています。焼酎造りの基本は、創業当時も今もそれほど変わりませんが、焼酎は生き物です。その日の気温や湿度、その年の芋の出来を見極める力が必要になります。しかもこの甕は明治



治から大正に作られたものが多く、大きさも不揃いなため、一つずつの甕のクセも把握しておく必要があります。神経を研ぎ澄ませ、本格焼酎と向き合う。その日々が新たな伝統を重ねていきます。



造りのこだわり



伝兵衛蔵では甕仕込み、木桶蒸留、甕貯蔵という、昔ながらの焼酎造りを行っています。180cmほどもある大甕は百年以上前のもの。貯蔵に甕を使うことで、焼酎自体が呼吸でき、遠赤外線効果で味もまろやかになるというメリットがあります。また、



有機原料を用いた焼酎造りを行う「有機認証蔵」として第一号登録されました。一つひとつのこだわりを貫き通してこそ、伝統は守られていくのです。



伝兵衛蔵代表銘柄

	<p>芋 黄麹仕込み・薩摩切子の ボトルに入った 本格焼酎の原酒。</p>		<p>芋 古式製法にこだわり 有機原料で造られた 本格焼酎。</p>		<p>芋 鹿児島県産「黄金千貫」 使用。黄麹仕込み、 伝統製法の本格焼酎。</p>
齊彬乃夢		な > こ		伝	

いざ、本格焼酎造りの最高峰へ。 最新設備と人の力で進化し続ける蔵。

焼酎造りにどれほどの伝統があったとしても、品質の高い焼酎を造り続け、多くの方にお届けできなければ結果その伝統も廃れてしまう。大切な伝統を守りたいからこそ、「革新」が必要。洗練されたマネジメントシステムと最新鋭の設備で本格焼酎を造る。それが、傳藏院蔵です。ここでは、ベテラン杜氏や技術者など、さまざまなプロフェッショナルが知識や経験に裏打ちされたノウハウを持ち寄り、高品質の焼酎を安定的に生産しています。



清潔度の高い充填室入室時には、エアシャワーによる除塵など、厳格な衛生管理を行っています。

ただし、焼酎造りは生き物相手。すべてを機械任せにすることなく、最後は人の目、人の手で厳しい管理のもと、今日もおいしい本格焼酎をお届けしています。

「安心・安全」の さらなる高みへ



傳藏院蔵では、2つの蔵(「吉の蔵」と「式の蔵」)が日々稼働し、全国へ発送しています。2006年にはISO9001・ISO14001の認証を取得。マネジメントシステムの強化を図り、仕込みから蒸留、ボトルリングや出荷など、あらゆる工程で最新鋭の技術を導入し、生産性向上を実現。機械と人の入念なダブル

チェックで高品質を確保しています。さらに、食品安全マネジメントシステムに関する最高水準の国際規格FSSC22000の認証取得をすることで、企業・商品ブランドへの信頼性向上を図るとともに、安心・安全な本格焼酎をこれからもお届けいたします。

環境保全に 向けて



製造過程で発生する焼酎粕のリサイクル施設「西薩クリーンサンセット事業協同組合(SCS)」では、焼酎粕をメタン発酵させバイオガスを取り出し、ボイラーの燃料として利用。加えて家畜の飼料原料や肥料などにも転換し、食品業界や地方自治体から多くの注目を集めています。そのほか年1%の省※SCSは、当社や近隣エリアの酒造メーカーの共同出資で設立された組合です。

エネを継続し、LED照明への切替えや、重油からLNGへの燃料転換なども積極的に行っています。さらに原料を蒸す工程では省エネ型蒸気システムを導入し、従来の4割減の低蒸気を実現。環境保全においても「革新」を目指し、今後もふるさとの未来のために取り組みを続けてまいります。

傳藏院蔵代表銘柄



傳藏院蔵で造られた本格焼酎第一号。黒麹仕込みの芋焼酎。

海童



東シナ海の夕陽をイメージした赤いボトル。紅さつま使用。

海童祝の赤



檜樽貯蔵の本格焼酎。麦らしい香ばしい風味と樽の香りが特徴。

隠し蔵

本格焼酎と薩摩の歴史が、今ここに。 世界で唯一の坑洞内本格焼酎蔵。

江戸時代から約350年に渡り掘り進められ、
日本有数の産出量を誇る金山が、
鹿児島県いちき串木野市にあります。

かつて薩摩藩の財政を支え、
明治維新の原動力ともなった串木野金山。

この跡地に本格焼酎、そして薩摩の歴史と文化を
「継承」するために誕生した蔵。それが、金山蔵です。

本格焼酎の歴史は約500年続く世界に誇れる酒。

世界唯一、金山坑洞内での貯蔵・長期熟成を実現しました。

本格焼酎と薩摩が織りなす時の重みを一滴にこめてお届けします。



清酒を仕込んだことを知らせる杉玉。
薩摩金山蔵は焼酎蔵であるとともに
鹿児島で唯一の清酒蔵でもあります。

金山坑洞の 環境



トロッコで約700m進むと、暗がりの中にほのかに焼酎の香りが漂ってきます。かつての串木野金山跡にある坑洞内本格焼酎蔵で、貯蔵、そして熟成が行われています。坑洞内は1年中19℃前後と一定の温度と湿度が保たれ、太陽の紫外線も一切

入らないため、焼酎の貯蔵・熟成に最適の環境です。また、仕込み蔵では「カプト釜式蒸留器」「どんぶり仕込み」での焼酎造りが行われています。

唯一無二の 黄金麹



本格焼酎造りに欠かせない麹菌には主に黄麹、黒麹、白麹がありますが、金山蔵で使われているのは、幻といわれる黄金麹。明治44年、泡盛黒麹菌が白麹菌へ自然変異する過程で発見されました。黄金麹は非常に繊細だったため、当時は品質管理が

難しく、使われることなく長い歳月が経ちましたが、金山蔵独自の麹菌を開発する中で、種麹化に成功。まるでやわらかな味わいと華やかな香りが特長の、唯一無二の「黄金麹」仕込みの焼酎が誕生しました。

薩摩金山蔵代表銘柄

	<p>芋</p> <p>唯一無二。黄金麹仕込み。坑洞内貯蔵・長期熟成の本格焼酎。</p> <p>薩摩焼酎 金山蔵</p>		<p>芋</p> <p>「カプト釜式蒸留」「どんぶり仕込み」で造られたお預かり専用焼酎。</p> <p>熟成と共に福来たり</p>		<p>清酒</p> <p>薩摩で唯一の清酒。美味端麗。冠嶽伏流水仕込みの清酒。</p> <p>薩州正宗</p>
---	---	---	--	---	--



わたしにとっての濱田酒造

濱田酒造とは、「地域」

いちき串木野市の交流拠点である伝兵衛蔵と薩摩金山蔵への誘客営業を担当しています。主に月 4～5 回ほど県内外の旅行代理店・ホテルに企画提案と情報交換で訪問しながら取引先との関係構築に努めています。焼酎の背景が「蔵」だとすると、蔵の背景にあるのは「地域」。背景に流れるストーリー性を大事にし、地域に点在する観光資源をつなぎ合わせてご提案するようにしています。今後は、いちき串木野市を、そして蔵を「目的地」として来て頂けるよう地域と共に情熱をもって歩み続けたいです。

事業企画室 下尾崎一仁（入社2年目）



濱田酒造とは、「挑戦」

濱田酒造は焼酎会社でありながら、さまざまなお酒づくりに挑戦できる会社です。最近ではクラフトジンブームの影響から、ジンの製造販売を始めました。もちろん本業の焼酎造りにも手を抜きません。より効率的に高品質の酒質を獲得できるよう酒質を上げるための試行錯誤を行なっています。現場の約 1000 分の 1 の蒸留装置で試作することもしばしば。また、マーケティング部と一緒に売り方を考えたり、TV 番組で焼酎のレクチャーをしたりと、やりたいことを挑戦させてくれる社風なので、今後も仕事の幅を自分から広げていきたいです。

商品開発研究室 主任研究員 吉田知恵（入社5年目）



濱田酒造とは、「真剣」

ビジネスサポート課は、酒造りを専門とする部署です。濱田酒造で杜氏を名乗るには、杜氏認定試験（社内）に合格し、3年以上の製造経験が条件です。去年までは他の部署だったため、実際につくる楽しさと大変さを今ひしひしと感じています。現在は焼酎造りと清酒造りに携わっていますが、どちらも生き物を相手にしているため、まったく同じようにはつくれない。だから1日1日が真剣なんです。自分がつくったお酒が世の中にする幸せをかみしめつつ、まずは杜氏を名乗れる日を目標に頑張ります。

事業推進部ビジネスサポート課 上西紀彰（入社3年目）



CSR

様々な活動を通じて、濱田酒造のふるさと、いちき串木野をはじめ、多くのみなさまとのつながりを大切にします。



薩摩金山私学校

薩摩金山蔵では、鹿児島島の自然・歴史・文化・産業を見直し、薩摩の精神を伝承していくことを目的として、薩摩金山私学校を建学しています。経験豊かな講師陣を迎え、鹿児島島にまつわる多彩で魅力的な講座を毎年開催しています。



いちき串木野
海童ウォーキング

毎年3月に、東日本大震災復興支援「いちき串木野海童ウォーキング」を開催しています。従業員の健康増進の他、自然災害の復興支援を目的とし、15 km、25 km、42 kmの3つのコースから、歩行距離1kmにつき、10円を被災地に寄付しています。



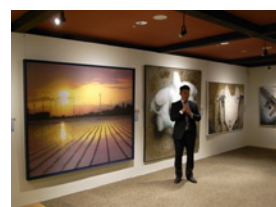
いちきゆうこうしゃ
市来猶興舎

伝兵衛蔵では、鹿児島島の伝統行事 妙円寺詣りに「市来猶興舎」として毎年参加しています。妙円寺詣りとは、関ヶ原の戦いで敵中突破を果たした島津義弘公と薩摩隼人たちの苦闘を偲び、約 20 キロの道のりを歩いて参拝する伝統行事です。伝兵衛蔵で結隊式が行われ、皆が一丸となります。また、いちき串木野の留学生たちも加わり、より一層活力が増します。



いちき串木野
新酒まつり

毎年新酒が出来る秋に、地域の皆様へ出来立ての美味しい焼酎を振る舞う年に一回のお祭り。同日には地元いちき串木野市の産業祭も開催され、多くの方にご来場いただきます。日頃の感謝の気持ちを込めて、新酒はもちろん限定酒の販売やステージイベント等、来場者の皆さんに楽しんで頂けるよう、従業員が一丸となって取り組んでいます。



南日本美術展

鹿児島を代表する美術展、南日本美術展に協賛しています。「海童賞」を設けていて、毎年、薩摩金山蔵で巡回展も開催。普段は、焼酎蔵ですが、この時期はアートの香りが漂う緑の中の美術館になります。



霧島国際音楽祭

世界各地で活躍するアーティストが年に一度鹿児島に集い、実施される音楽の祭典。薩摩金山蔵では 2005 年から協賛を開始。2009 年からは金山蔵でのコンサートを行うことで、地域の文化振興へ寄与しています。

飲酒運転撲滅運動に関する企業理念

日本人のお酒との付き合いは昔から豊穡の神の恵みを象徴する神聖なものとされ、今でも神棚への供え物、清めの儀式に用いられまたお祝い事などさまざまな生活場面や儀式によって豊かに育まれ飲酒文化を築き生活文化に溶け込んでいます。そのような中、濱田酒造グループとしては企業理念の一部に「本格焼酎を真の國酒へ更には世界に冠たる酒へを実現すべく、本格焼酎のもつ普及性と文化性を両立追求する」を掲げており、ついでには法律違反並びに反社会行為である飲酒運転について、國酒たる本格焼酎の文化性、普及性に反することとの認識のもと、社員及びお客様と共に積極的かつ徹底した飲酒運転の撲滅運動に取り組んでいます。

「伝統」「革新」「継承」の
スパイラルで、
焼酎文化を日本へ。
そして世界へ。



日本を近代国家へと導いた明治維新と同じ年に産声をあげた瀧田酒造。
創業 150 年の歴史を感じる一方、
500 年にもおよぶ本格焼酎の長く奥深い物語を前にすると、
焼酎を商品としてだけでなく、
文化として残したいという想いにたどり着きました。

その実現に向けてつくられたのが、
「伝統」「革新」「継承」をコンセプトとした 3 つの蔵です。
先人たちの技と情熱が詰まった「伝統」を
また次の 500 年続けていくためには、絶え間ない「革新」が必要です。
そして「伝統」と「革新」が交互に積み上がっていくと、
やがて「継承」される文化へとつながっていきます。

「本格焼酎を真の國酒へ。さらには世界に冠たる酒へ」

目指す未来に向けて、瀧田酒造はこれからも
みなさまとともに歩み続けます。

代表取締役社長

瀧田雄一郎

