



シリーズ
企業訪問

奥の松酒造株式会社

～ 伝統の技と最新技術の融合により
品質の良いお酒をリーズナブルな
価格で提供する企業 ～

企業概要

代表者：遊佐 丈治

所在地：二本松市長命69番地

資本金：1億円

従業員：51名

事業概要：清酒製造業

設立：昭和43年7月

TEL：0243-22-2153

FAX：0243-22-2011

URL：<http://www.okunomatsu.co.jp>

E-mail：info@okunomatsu.co.jp



代表取締役

遊佐丈治（ゆさ じょうじ）

福島県は全国でも屈指の酒どころであり、全国新酒鑑評会では毎年多くの銘柄が金賞に輝いています。

震災以降、東北の清酒は復興に向けた象徴的な存在として取り上げられる機会も多く、福島の

お酒に対する注目度は上昇しています。

二本松市の「奥の松酒造株式会社」は、江戸時代から代々続く老舗の酒蔵です。日本国内のみならず、世界においても高い評価を受ける日本酒を数多く送り出しています。



本社社屋・工場

今回の取材では橋本庄吉執行役員 営業第1部 兼総務部 部長に、当社の様々な取り組みやお酒にかける思いをうかがいました。

○創業について教えてください。

元々、現在の社長の先祖である遊佐家が醸造業を始めたのがきっかけです。遊佐家は、奥州探題を務めた二本松畠山家に仕える家老でしたが、畠山家の滅亡後は二本松に土着し商家として繁栄していました。江戸時代に入り享保元年(1716年)から、味噌・麴・醤油やお酒等を扱う醸造業を始め、現在まで続いています。

会社組織としては、昭和43年に現在の「奥の松酒造株式会社」となりました。また、同年二本松市内の旧蔵から販売と瓶詰部門を現在地(二本松市長命)に移転し、製造部門「八千代蔵」(二本松市休石)と分けて経営しています。

平成19年に現在の社長である遊佐丈治氏が代表取締役に就任しています。

なお、「奥の松」という名前は、当社の所在地である「奥州二本松」を基に命名されたものです。

○御社の事業内容と取扱商品について教えてください。

お酒の瓶詰めと販売が主な仕事になります。

酒蔵「八千代蔵」で清酒を製造し、こちらの本社工場に運んで瓶詰めし、出荷するという体制を取っています。

取り扱うお酒の種類は、ほとんどが日本酒です。日本酒以外では清酒をブレンドしたリキュール、焼酎なども取り扱っています。

日本酒については販売の約7割が特定名称酒

(本醸造、吟醸、純米、純米吟醸、大吟醸など)になります。

リキュール系については若者を中心に伸びています。梅、桃、柚子といったフルーツ系のブレンドです。

焼酎は、近年ブームとなった酒類ですが、当社も芋や麦など6種類のラインナップを用意しています。

○御社の商品は様々な賞を取っていらっしゃいますね。

おかげ様で、みなさんに高い評価をいただいております。

代表的なものとして、まず国内では、酒類総合研究所の主催する全国新酒鑑評会において、ここ14年間で13回金賞を受賞しています。この中には9年連続の金賞受賞があり、福島県の最長記録となっています。

海外においては、世界的な食品コンクールであるモンドセレクションにおいて特別純米酒がグランドゴールドメダル(最高金賞)を受賞しています。

この他にも国内・海外で様々な賞をいただいております。



本社に設けられた「酒造ギャラリー」

○御社の強みはどのような点でしょうか。

お酒の味については、米、水、精米の歩合、酵母等により味が変わってきます。また技術や経験によっても変わります。お酒の評価が高いのは、八千代蔵の蔵人が本当に頑張ってくれている結果だと思います。

企業としての強みとしては、純米酒や純米吟醸という特定名称酒クラスのお酒を、他社より安い価格帯で販売できることです。

当社は「品質のいいお酒をリーズナブルな価格で提供する」ということを常に考えています。品質を落とさずにコストダウンを図るためには、あらゆる事を徹底的に見直しました。八千代蔵でも、新商品の開発や、大量に仕込むことで原価を下げるなど、品質と効率化の追求を行っています。

こうした努力により、おいしいお酒をより安く販売するための環境を整えることができました。

○工場設備について特色はありますか。

当社工場は八千代蔵から送られてきたお酒を瓶詰めする設備と、出荷のための箱詰めを行う設備があります。

工場設備の特徴としては、清酒を瓶詰めする際



パストライザーシステムにより瓶詰を行う設備

に使う技術に、パストライザーシステムを採用している点が挙げられます。

従来、清酒を瓶詰めする際には、清酒を加熱殺菌処理してから、瓶に入れて栓をしていました。

パストライザーシステムでは、まず清酒を瓶に詰めて瓶の栓をしてから加熱殺菌を行い、その後冷やすという工程を取ります。このシステムは、温める前に詰めることから、風味が逃げずにおいしく飲めるというメリットがある一方で、栓をしてから熱処理をするので、瓶の中でお酒が膨張して、栓が抜けやすくなる問題も生じました。この問題を解決するために、栓を作るメーカーさんと、新しい栓を共同で開発しました。

パストライザーシステムを2001年に導入しましたが、酒造業界において全国で初めての導入でした。当社で導入した後、同業の方々が見学に来て「これはいい」とすぐに何社か導入したようです。

○御社の営業体制はどのようになっていますか

営業に関しては現在8名体制で対応しています。4名が北関東から南東北エリア、3名が関東以南エリアの担当とし、残り1名は弘前に常駐し、



日本酒類を工場内で貯蔵するタンク

北海道・北東北を担当しています。

新規開拓については、例えば、各種展示会で名刺交換した先には必ずその後連絡をとり深耕を図るなど、基本的なことからしっかりと行っています。

○3月11日の大震災とその後の対応についてお聞かせください。

震災発生後、ただちに従業員の安否確認をしましたが、幸いけが人はなく、ほっとしました。

建物や設備については、建物の内壁が外れ、また工場の機械がひっくり返り製造ラインが停止しましたが、何とか修理可能なレベルの被害で済みました。

ライン停止により製造できなかつたため、3月22日から本社・工場の片づけや在庫分だけ出荷しました。3月末に機械類の修理を始め、瓶詰め作業を再開し、少しずつ事業再開となりました。本格的に工場復旧したのは9月でした。

原発事故による放射能汚染の問題では、食品に対する安全性が心配されはじめ、福島県産の食品に対する風評被害が発生しました。

当社は安全性を徹底するために、使用する原料米をはじめ、仕込み水、米糠、酒粕、瓶、製品等のすべてに対し放射能検出検査を行っています。検査結果については、インターネットの当社ホームページに公開しています。当社製品が安全であること、万全なチェック体制を取っていることをご確認いただくことができます。

ちなみに日本酒は、日本中の酒蔵で一切放射能は検出されておられませんので、ご安心ください。

○今後の展望や抱負についてお聞かせください。

国内では年々日本酒の販売量が減少しており、今後大幅に販売量を増やすのは難しい環境にあります。そんな中、リキュール系については若者を中心に伸びているので、今後も新商品を出そうと考えています。

一方で、海外では日本酒がまだまだ広まっておらず、市場の開拓余地があります。当社のお酒は、アメリカやスペインなどで賞を取っており、海外からも高い評価を得ているとの自負があります。原発による放射能汚染の風評被害や為替の円高など課題はありますが、今後は積極的に海外でのセールスを展開して、市場の拡大を図るつもりです。

当社は江戸時代に創業し、まもなく創業300年を迎えます。我々は歴史のある会社の一時代を担っていることを誇りに、これからの時代も発展していく企業にしていきたいと考えています。

【インタビューを終えて】

橋本部長から事業内容や技術等について説明していただき、当社は長い伝統や数々の受賞によりすでに高い評価を受けていますが、常に新しいことに挑戦している企業であるということ、また他社との違いを生み出す源泉はその挑戦する姿勢であるということを感じました。

福島の酒造業は原発事故の影響により厳しい環境にありますが、これに負けることなく、二本松から世界へ羽ばたくことを期待できる取材となりました。

(担当：丹治)