

花泉酒造合名会社

福島県南会津郡南会津町

需要獲得
ものづくり

地域貢献とともに海外展開を見据えた経営方針 希少な製法「もち米四段仕込み」で他社と差別化

「地域と造り手の気持ちにこだわった酒造り」をテーマに2020年8月において創業100周年を迎える老舗企業。伝統銘柄「花泉」に加え、新たな市場開拓を目指し高付加価値銘柄「口万(ろまん)」シリーズを展開、全国でも希少な「もち米四段仕込み」を継承し新たな顧客層を開拓している。伝統製法を活かしつつ新たな生産方式を導入、品質とブランド力向上に努めている。また、ウェブサイトやSNSを活用した積極的なプロモーション活動により消費者との関係性を強化している。

所在地	福島県南会津郡南会津町界中田646-1	設立	1920年
電話/FAX	0241-73-2029/0241-73-2566	資本金	160万円
URL	https://hanaizumi.ne.jp/	従業員数	15人
代表者	代表社員 星 誠		



「もち米四段仕込み」継承に向けた品質の向上

一般的な仕込み方法にひと手間加えた「もち米四段仕込み」を全銘柄で採用、全国でも希少な蔵である。日本酒は、水麴と酒米を3回に分ける三段仕込み。そのあと蒸したもち米で仕込むのがもち米四段仕込み。同社は品質安定が難しく他社で行わない製法の取組に成功して独自の旨みとコクが差別化要素となる。ものづくり補助金(2014年、2020年)を活用、品質と生産性向上に取組み、2021年度全米日本酒歓評会では大吟醸B部門グランプリ、吟醸部門では金賞・銀賞と同製法は不利とされるも全入賞を果たして品質の高さが証明された。



「もち米四段仕込」を行う蔵人

世襲制のない酒蔵で経営に参画、顧客ニーズを意識した商品開発に関わる

年齢性別を問わず酒造りに意欲ある人材を積極採用、農閑期の農家を季節労働者として毎年約10名採用など就業機会の創出に貢献している。同社は酒蔵では珍しく世襲制がない。星社長は一般社員として入社後、業績低迷期の2000年代に顧客ニーズを意識した商品開発の必要性を訴え経営参画、高付加価値酒「口万(ろまん)」の誕生に貢献。地元の環境を大切にできる地酒作りでありたいとの思いから、社会科学習の受入、資源リサイクル事業活動で地域との関わりを深化している。



地元・南郷小学校の社会科学習の受入

海外展開を見据えた生産方式導入と情報発信

同社は海外展開を目指し、2015年より新たな生産方式を導入。輸送時の温度変化による品質劣化を防ぎ、常温物流での出荷を可能とするため、酒の冷却方式を大型急冷ユニット設備による空冷方式へと改良、海外向け供給体制の構築を図ってきた。現在、シンガポール、オーストラリア、香港にて市場参入を果たしている。また、ウェブサイトでも、いち早く多言語化に対応するなど商品紹介に限らず、酒造りを通じた日本文化の理解、地域と造り手への関心を高めている。



日本文化を発信する英語版ホームページ

需要獲得

ものづくり