



本社前(左から坂田社長、柴戸頭取)

— Top Interview —

トップに聞く!

福岡銀行

家具の町・大川から、
高品質の家具と寝具を提供する。

株式会社 モーブル
代表取締役

坂田 道亮 氏

取引店／福岡銀行 大川支店

事業内容 木製家具の企画・製造・販売
リビングボード・ダイニングボード・その他
マットレスの企画・製造・販売・OEM生産

Meuble

Literie

〒104-8504 東京都中央区新富1-10-1

TEL 03-5561-1111

30余年の歴史を誇る デザイン家具の製造

我が社は、家具の生産地として有名な福岡県大川市で、リビング家具を中心に、デザインから製造までを行う家具メーカーです。製造した家具は大手量販店や全国の有名インテリアショップなどで販売しているほか、OEMでの製品供給も行っており、モダン家具のサプライヤーとして、市場のニーズや時代のトレンドに沿ったモノづくりを行っています。

創業は1986年(昭和61年)。私の父・重行(現・会長)が、大川の家具メーカーであるモリタインテリア工業株式会社から一部の工場と共に独立し、社名を「モーブル」(※1)と名付けました。創業して間もない頃は、様々な種類の家具を製造するなど、試行錯誤を重ねました。知名度も人材も資金もなかったことから、ショールームさえ自前で持つことが出来ず、他社様のショールームを間借りするなど、経営には大変苦労したようです。

私が社長を引き継いだのは、我が社がテレビ台を主力製品としていた2012年(平成24年)でした。その前年は国の家電エコポイント

事業によるテレビの買い替え需要がピークを迎えたことで、テレビ台も飛ぶように売れましたが、翌年にエコポイント事業が終了すると、その反動は凄まじいもので、大幅な売り上げ減となりました。

時代の変化とともに売れる商品も変わるというその時の反省を踏まえ、それ以降はその時代のライフスタイルに合わせた製品を製造するようにしています。現在は、高いデザイン性と厳選した素材を用いたリビングボードや壁面収納家具を中心に製造し、造作家具ではできないお手頃な価格で提供しています。

(※1)モーブル…「家具」を意味するフランス語

国内自社生産のこだわり

昨今、安価な海外生産品の品質が問題となるなど、物や食などの安全性に対するお客様の意識は日に日に高まっています。そのような中で我が社は、高品位なモノづくりを続けるために、初期工程から塗装、組立まで完全国内自社工場で一貫生産しています。

さらには木材や金物などの部材も、長年お取り引きのある信頼のおける地元のサプライ



ヤーから調達。調達した木材に下処理として高圧処理をかけているほか、塗装にはホルムアルデヒドなどを含まない塗料を使用するなど、デザインだけでなく環境面・安全面にも配慮した製品を提供しています。

自社の管理の目が届くモノづくりを徹底する事で、商品における高い安全性を実現しています。

オリジナルマットレスブランド「リテリー」

リビング家具とともに、我が社が注力している製品が、立体網状の高反発素材「ライトウェーブ」を使用したマットレスブランドの「リテリー」(※2)です。私が社長になった翌年の2013年(平成25年)に製造工場を建設し、製造を開始しました。

高反発素材「ライトウェーブ」は、主原料のポリエチレンを網状に立体整形したもので、水洗いやアルコール消毒も可能なことから衛生的で、空気の層を多く取り入れられることから通気性や保温性に優れています。また、重量もわずか0.07g/cm³と持ち運びも

楽で、8万回もの連続圧縮試験を行っており、高耐久性が証明されています。さらに、製造過程において部分的に密度を変えることにより、最適な体圧分散が可能になり、快適な睡眠環境が得られます。

立体網状のマットレスコア材の特許を有する株式会社シーエンジと、国内で唯一の正規ライセンス契約を締結し、さらに我が社独自の技術を加えて製造し、家具同様の販売ルート以外にも、有名企業とのコラボ商品の開発やホテル等コントラクト案件などの新規開拓なども積極的に展開しています。

現在、多くのお客様に「リテリー」をご使用いただいておりますが、保育園のお昼寝用マットレスとしての需要も多くなっています。小さな



1. 立体網状のマットレスコア材
2. マットレス工場(見学風景)



1. 壁面収納家具を中心に幅広い家具を企画・製造
2. 高級材ウォールナット無垢材仕上げの壁面収納「esprit」
3. リビングボード「baile」
4. 工場では、若い社員も活躍する
5. 本社に併設するショールーム
6. 充実の設備で高品質な家具を製作する
7. 熟練の技術で一つひとつ丁寧に製品を作る
8. オーガニックコットンだけを使ったやさしいマットレス「リテリーオーガニック」





▲最前列左3番目より、坂田社長、柴戸頭取、西牟田支店長(福岡銀行)、原口行員(福岡銀行)

お子様はうつぶせ寝をすることも多いため、この通気性の良いマットレスであれば安心できますし、水洗いができて衛生的なことから、大変ご好評をいただいています。

(※2)リテラー…「寝具」を意味するフランス語

安心・安全な高品質マットレスが、 質の高い眠りを生み出す

私は会社経営を行う傍ら、休日には積極的にスポーツに打ち込んでいることから、「睡眠」や「健康」には関心があり、常に世間から求められ、かつ自分のこれからやりたいものを考える中で、この「睡眠」や「健康」に加え、「美容」や「環境」の要素も取り入れたいと考えていました。それを家具で表現するのはなかなか難しいと感じていた時にこの素材と出会い、特許を保有するシーエンジ社と交渉し、製造・販売のライセンスを取得しました。我が社の主力製品であったテレビ台は、通常は一人に一台しかありませんが、寝具であれば一人に一つ以上あり、現在、睡眠環境の改善が注目されていることから、このマットレスには大きな将来性を感じています。

若い社員を積極的に登用

現在、積極的に取り組んでいるのが若い社員の登用です。トレンドに合ったデザイン家具を提案するためにも、若いデザイナーを多く登用しているほか、工場長や開発主任、企画チーフなど、我が社の主軸となる社員も30、40代が中心です。常々、「立場と経験が人を育てる」とものと考えており、高い意欲を持つ若手を早期に登用し、50、60代のベテラン社員が技術面や知識面でサポートする体制を整えています。

最後になりますが、将来は、家具ブランド「モーブル」と、マットレスブランド「リテ

リー」の知名度を全国的に浸透させ、消費者にブランド名で購入していただけるようになりたいと考えています。海外進出も検討していますが、まずは1年以内に東京営業所・ショールームを開設し、関東エリアへの更なる販路拡大を図りたいと思っています。早期に消費者へ直接販売できる環境を作り、メーカーとしての想いをダイレクトに消費者に伝えつつ、将来的にはリビングルームやベッドルームだけでなく、住空間の全てを開発するメーカーになりたいと考えています。



1.2.3.見学風景 4.坂田社長



インタビューを終えて



当社は、家具の町・大川でリビングボードや壁面収納家具等を生産されているほか、日本初・国内唯一の特許技術で高反発素材を使用したマットレスの製造・販売もされています。

家具のデザインから生産に至るまで、若い方が多く従事されていますが、ベテランの方がその匠の技で若い方を熱心に指導されている光景が印象的でした。

これからも、大川を代表する家具メーカーとして、消費者の快適な生活のために優れた魅力ある製品を提供され続けることを期待しています。

福岡銀行
取締役頭取 柴戸 隆成

— Top Interview —

トップに聞く!

 熊本銀行

『品質最優先』をモットーに
高品質の製品づくりにこだわる
人吉に根ざした電機メーカー。

人吉アサノ電機株式会社
代表取締役社長

浅野 強氏

取引店／熊本銀行 人吉支店

本社前(左から浅野社長、竹下頭取)



大手電気機器メーカーの 工場閉鎖に伴って会社を設立

我が社の設立は2002年（平成14年）。大手電気機器メーカー「オムロン株式会社」の人吉工場「オムロン人吉株式会社」が前身で、同工場の閉鎖に伴い、当時工場長だった私が残された社員の雇用を守ろうと立ち上げたのが我が社です。オムロンとの交渉により、別会社での経営という条件で仕事を残してもらったことへの同意を取り付け、土地や建物も好条件で取得し、73人の社員と共に、再出発を切りました。

設立後はオムロンのパートナー企業として、家電、通信機器、遊戯機器、産業機器等に使われるマグネットリレー（電磁石を使って電気の流れを変える制御機器）の製造を続けてきました。生産性を向上させ、高品質を確保することで売上は安定して推移していきましたが、2009年（平成21年）、リーマン・ショックの影響を受け、売上は半分以上にまで落ち込みました。そうした状況は約10ヶ月程続きましたが、国の雇用調整助成金を活用しながら状況好転を待った結果、翌年には前年の

反動もあって受注が急激に増え、売上も回復し、人員整理を行うことなく持ちこたえることができました。

永続的な発展を目指して 自社開発した「エレワイズ」

現在我が社は、主力製品であるマグネットリレーを、海外向けを含めてひと月に200万個以上製造しています。とは言え、このまま下請けの仕事だけでは生き残っていくことはできないと考え、それまで培ってきた技術で電力の制御技術の開発に取り組み、完成したのが高圧受電施設向けの無線式ピーク電力制御装置「エレワイズ」です。エレワイズは、監視装置からの信号を受けて空調室外機の出力を自動制御するとともに、ピーク電力を抑えることで全体の最大需要電力を下げ、電気料金の削減を図るシステムで、構想から2年8ヶ月後の2014年（平成26年）6月に販売を開始しました。エレワイズの初期モデルは画面を見ながらお客様の操作が必要でしたが、現在は運用や保守等全て我が社で一括して管理し、お客様による操作が

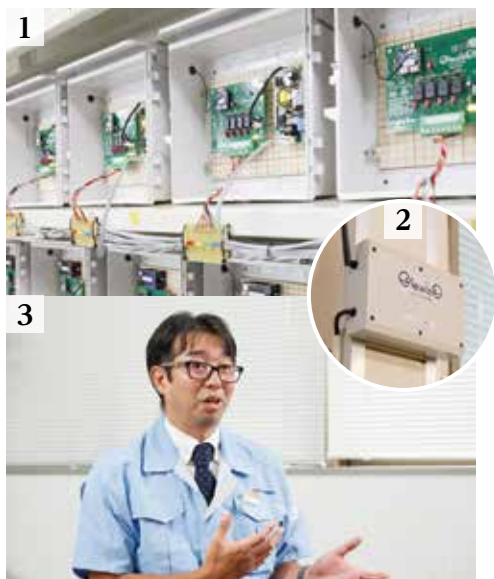


2 1



3





1.2.エレワイズ 3.エレワイズの開発者・浦川取締役

不要な「エレワイズ+こねくと」タイプを販売しています。

「エレワイズ」は 全国から注目される商品に

販売当初は熊本県内が中心でしたが、現在は全国的に注目される商品となっています。国の「ものづくり開発補助金」を活用したエレワイズは、その補助金を受けるための企画審査に合格したことから必ずヒットすると確信していましたが、予想通り、発売から約3年で導入企業は99社に達しました。導入先として最も多いのが工場で、その他、医療、官公庁、

金融、ホテル、ビル、ホームセンター、学校、ゴルフ、温泉センター、物流施設、遊戯関係等、お客様は多業種に亘っています。

例えば最近では、埼玉県の大型物流施設が450万円をかけてエレワイズ120台を設置いただき、電気料金は年間300万円の削減となりました。また地元・人吉のホテルでも180万円で18台を導入。電気料金は年間約120万円削減できたと大変喜ばれております。電気料金的大幅な削減によって投資はほぼ3年以内に回収でき、設置も簡単で、工事費用もさほどかかりません。またCO₂削減にも寄与しています。

おかげさまでエレワイズは高い評価を頂き、2015年(平成27年)に「熊本県工業大賞奨励賞」・「熊本市ものづくり大賞」、2016年(平成28年)には「ものづくり功労者熊本県知事大賞」を受賞しました。

「品質最優先」を具現化する 豊富な知識を持った人財と技術力

我が社の強みは前身のオムロン時代から数えて45年間、電気部品の製造を経験してきた



- 1.ロット番号やシリアルナンバー等が正確に印字されているかモニターで確認
- 2.マグネットリレー自動化生産ライン
- 3.自社工場でも「エレワイズ」を使用。パソコンのモニター上で電気の使用料を確認できる
- 4.電気部品は、小さく取り扱いが難しいものが多いため、緻密な作業が要求される
- 5.地元へ根差した企業で、地元出身者を積極的に採用
- 6.精密な製品を製造している
- 7.ドローンで工場敷地全景を空撮





▲最前列左から白柿部長、水田部長、浦川取締役、浅野社長、竹下頭取、馬水支店長(熊本銀行)

豊富な知識を持つ多くの人材と卓越した技術力です。自社開発のエレワイズも、これまで培った技術力があればこそ誕生した製品だと言えます。企業方針には「品質最優先」を掲げ、ものづくり企業として高品質にこだわってまいりました。今後もそのこだわりを持ち続け、オムロンへ安定的に納品することで、オムロンからの受託生産事業においてグループNo.1を目指すとともに、エレワイズの販売強化にも努めたいと思っています。

また、経営理念である「当社は社員の幸福と社会に貢献する会社を目指す」の実現のため、地元・人吉球磨地方出身者を雇用しています。今年の新入社員12名も全員人吉球磨出身です。さらに地域貢献として、毎月、工場や球磨川周辺の清掃活動にも取り組んでいます。こうした地域社会への貢献度が評価され、2016年(平成28年)には熊本県の「ブライト企業(※)」に認定されました。

(※)ブライト企業…働く人がいきいきと輝き、安心して働き続けられる企業を意味する熊本県の造語。県内企業で働く従業員がいきいきと働き続けられるよう、労働環境や処遇の向上を推進することともに、従業員や求職者から見た企業の魅力づくりを通じて、県民の県内就職促進を図るため、熊本県が募集、認定している。

目指すは 人吉発全国区の企業へ

我が社が目指しているのは「全国区の企業」です。特に注力しているのがエレワイズの販売拡大です。現在、太陽光発電の電力買取制限に伴う「送電停止・接続の制御」にエレワイズを採用してもらう取り組みを進めています。大型ソーラーパネルは山に設置されている場合が多いことから、エレワイズによる無線制御を行えば、山中に出かけてON/OFFのスイッチを切り替える必要がありません。既に熊本県内の2ヶ所に設置しており、今後さらにメリットをアピールすることで、

販路拡大に繋がりたいと思っています。併せて、熊本地震で中断していた熊本県内での販売展開にも注力していくつもりです。

今年12月には新工場が稼動する予定です。オムロンからの受託生産とエレワイズの全国展開で売上増加を目指すとともに、5年以内にはエレワイズの新機能開発を実現し、用途展開を加速させることで、エレワイズの売上比率を高めていきたいと考えています。そして人吉を拠点として全国区の企業を目指します。



1.2.3.見学風景 4.浅野社長



インタビューを終えて



熊本銀行
取締役頭取

竹下 英

前身オムロン時代から培った技術力で御社が独自に開発された「エレワイズ」は電気料金を大幅に削減するとともに、CO₂も削減する画期的な商品で、大変多くのお客様に喜ばれています。

また御社は地元・人吉球磨からの雇用100%にこだわり続けるとともに、地域の清掃活動にも取り組まれるなど、地元に変な貢献なさっています。

今後ますます「エレワイズ」の販売網を広げられることで、御社、そして人吉を全国の皆様に知っていただき、地域の活性化につながることを期待しています。

— Top Interview —

トップに聞く!

親和銀行

『伝統の中からの革新。
確かな品質から生まれるこだわりの逸品。』

合資会社 光武酒造場
社長

光武 博之氏

取引店／親和銀行 鹿島支店



本社前(左から光武社長、吉澤頭取)



創業から330年続く酒造り

我が社の創業は1688年（元禄元年）。

ここ佐賀県鹿島市の浜地区で創業し、社長は私で14代目となります。現在は焼酎と日本酒のメーカーですが、もともとは日本酒だけを醸造するメーカーでした。浜地区を中心とした鹿島・嬉野エリアは、霊峰・多良岳の伏流水と、肥沃な佐賀平野で栽培される米により、古くから日本酒の醸造が盛んで、創業時この地区には30社ほどの醸造場があったそうです。しかし、合併や廃業により私が先代から跡を継いだ1984年（昭和59年）には19社、現在では9社にまで減少しています。

私が先代から酒造場を継ぐことを決心したのは小学生の頃で、地元の中学・高校を卒業後、横浜にある大学に進学し、経営学やマーケティングを学びました。大学の3年次に、先代の急逝により故郷に戻り、跡を継ぎましたが、我が社には母と従業員がたった1人だけという状況でした。当時の我が社の売上高は5千万円ほどで、19社あった酒造場のうち17番目ほどの規模だったと記憶しています。

日本酒オンリーのメーカーからの脱却

我が社の歴史のなかで最大の転機は、焼酎の製造免許を取得したことです。1996年（平成8年）、同地区のあるメーカーから焼酎製造の免許をその銘柄とともに譲っていただきました。佐賀県では数社が兼業として焼酎の免許を取得してはいますが、大規模な焼酎メーカーは1社しかありませんでした。そこで我が社は焼酎製造の免許を取得し、製造することで差別化を図ろうと考えたのです。しかし、麦焼酎の製造を始めた頃は、バブル経済崩壊後のデフレが進行する中で、ディスプレイカウンントしなければモノは売れない時代であったため、国内の酒造メーカーはこぞって低価格戦略に打って出ていました。我が社も九州の酒造メーカーの中でも早い時期から低価格戦略を採っていたことで、売上や利益は上昇したものの、低価格ブランドとしてのイメージが定着しつつありました。そこで我が社は、この先の「時流」を予想し、低価格ブランドのイメージを払拭させるためにも、付加価値の高い芋焼酎の製造を始めました。





当時は宮崎県と鹿児島県以外に芋焼酎の製造場はなく、我が社が九州最北端の芋焼酎メーカーとなりました。長年の日本酒醸造で培ってきた独自の高度な発酵技術とこだわりの芋焼酎造りにも活かしています。現在の我が社の看板商品である芋焼酎「魔界への誘い」は、1998年(平成10年)に販売を開始。ネーミングは一般公募したもので、福岡のある酒販店の方に命名していただいたものです。

日本酒は創業以来、「^{いなりまさむね}稻荷正宗」という銘柄を造っていましたが、売れ行きが芳しくなかったために、先々代の時代に、「^{きんぱ}金波」というブランド名を長崎市内の酒販店に譲っていただきました。以来、「金波」が我が社の日本酒の主要銘柄となったのですが、先の低価格戦略により、「金波」は低価格のイメージが長崎・佐賀で浸透しつつあったため、2012年(平成24年)に新しく「^{みつたけ}光武」ブランドを立ち上げました。「光武」は、地元の水と米を使用することにこだわり、杜氏もベテラン杜氏より若い杜氏が伝統の技術を引き継ぎつつ、時流を捉えながら質を変化させていっています。

コンクールで数々の賞を受賞

2017年春季全国酒類コンクールでは、純米吟醸・純米大吟醸部門で「純米大吟醸光武」が、芋焼酎部門で「黒麹芋焼酎 魔界への誘い」がそれぞれ第一位を受賞しました。「純米大吟醸 光武」は酒造好適米美山錦を45%まで精米して造った日本酒で、すべて手造りにこだわっており、青リンゴや洋ナシのような瑞々しくさわやかな香りで、すっきりした味わいと切れの良い後味に仕上がっています。一方、「黒麹芋焼酎 魔界への誘い」は鹿児島産の^{こがねせんがん}黄金千貫芋を使用し黒麹で造っており、黒麹特有の香りを持ちながらも、香り味のまろやかさが特徴です。

ワイン酵母を使用した日本酒「純米酒シャルウィダンスMOTOTZAKE」も徐々に浸透しています。この日本酒は、「ワイングラスでおいしい日本酒アワード2017」で金賞を受賞しました。この「MOTOTZAKE」は、東京に20店舗ほどある「日比谷バー」とのコラボで誕生し、「日比谷バー」が運営する銀座の日本酒カクテル専門店には光武酒造場のブースも設けさせていただいています。



8

1. 伝統を重んじながらも挑戦し続ける杜氏・吉田龍一氏
2. 米を蒸す作業。蒸した米から蒸気が立ち上る
3. 酒蔵で働く職人たち
4. 樽入れをして、もろみをかき混ぜる
5. できあがった「もろみ」を酒と粕に分ける工程。酒袋をつるして1滴1滴搾る
6. 工場スタッフたち
7. 手間と時間をかけておいしい日本酒ができていく
8. 左から「焼き芋焼酎 魔界への誘い」、「紅さつま壺壺仕込み 魔界への誘い」、「純米大吟醸 光武」



7 5



6





▲最前列左より、吉田杜氏、光武常務、光武専務、光武社長、吉澤頭取、犬童支店長(親和銀行)

伝統だけでなく、
常に先を行く取り組みを実施する

我が社が現在のように売上を伸ばすことが出来たのは、「常に先を行く」取り組みをしているからだと思っています。常に、「他人がしないことをする」「伝統だけに頼ることはしない」「今の時流を的確に読み取る」といったような、伝統をうまく今に変化させることを大事にしています。かつて全国で流行した焼酎ブームは現在では下火になっていますが、替わって各地域の地酒が人気になっています。我が社の日本酒も生産が追い付いていない状況で、秋に新米が収穫されると、増産を考えなければなりません。輝かしい伝統や、いい原料を使うことでいい酒を造っても必ず売れると言うものでもありません。そこでマーケティングが必要だと思っています、戦略・戦術を常に考え続けています。

地域の発展に資する取り組み
「鹿島酒蔵ツーリズム®」

最近では、我が社の発展だけでなく、「鹿島



1.2.見学風景 3.対談風景 4.光武社長

酒蔵ツーリズム®による地域の発展にも注力しています。「鹿島酒蔵ツーリズム®」とは、鹿島の酒蔵を巡り、蔵人と触れ合い、蔵人の造る酒を味わい、その酒が生まれた土地を散策しながら、食・文化・歴史を全身で楽しむというもので、ここ鹿島で発祥しました。その功績が認められ、今年度の「グレートカンパニアワード」(※)の社会貢献賞に我が社が選ばれました。6年連続増収と好業績を上げながら、地域が一体となった取り組みを実施し、町づくりへ貢献したことが評価されたものです。この活動は訪日外国人客をも取り込み、日本全国にも同様の活動が広がっています。

最後になりますが、私は売上に関して具体的な目標は持っていません。行くところまで行こうという考えで酒造場を経営しています。それでも将来は、日本酒・焼酎の製造だけにとどまらず、醤油や味噌、漬物等を含めた発酵食品の総合企業を目指しています。社員一同でその目標を共有し、目標に向かって邁進したいと考えています。

(※)一般財団法人船井財団が主催。社会的価値の高い「理念」のもと、その「企業らしさ」を感じさせる独特のビジネスモデルを磨き上げ、持続的成長を続ける会社を表彰するもので、今回が8回目となる。



インタビューを終えて

親和銀行
取締役頭取 吉澤 俊介

鹿島・嬉野地区を代表される酒造メーカーとして、数々のコンテストで受賞され、全国に多くの愛飲家を抱えておられています。

最近では、自社での米作りから酒造りまで一貫した企業運営も注目を集めており、酒造メーカーとして初めて、国の「六次産業化事業体」の認定を受けられました。

これからも、発酵食品メーカーとして成長されると共に、「鹿島酒蔵ツーリズム®」のさらなる浸透により、地域の発展に貢献され続けることを祈念いたします。

トップに聞く

会社概要

ふくおかフィナンシャルグループでは、
ブランドスローガンである
「あなたのいちばんに。」
の実践に努めてまいります。



とびっきりの笑顔で、 皆さまをお迎えします！

 熊本銀行 人吉支店





株式会社 モーブル

家具の生産地として有名な福岡県大川市で、リビング家具・マットレスを中心に、デザインから製造までを行う家具メーカーです。製造した家具は大手量販店や全国の有名インテリアショップなどで販売しているほか、OEMでの製品供給も行っており、モダン家具、次世代マットレスのサプライヤーとして、市場のニーズや時代のトレンドに沿ったモノづくりを行っています。



- 創 業：1986年
- 設 立：1986年
- 所 在 地：福岡県大川市
- 資 本 金：4,000万円
- 従 業 員：49名(正社員42名、パート7名)
- 事業内容：木製家具の企画・製造・販売
マットレスの企画・製造・販売
- 事業拠点：(本社・ショールーム)福岡県大川市

■取 引 店： 福岡銀行
大川支店
0944-86-2111



人吉アサノ電機 株式会社

大手電気機器メーカー「オムロン株式会社」のパートナー企業として、家電、通信機器、遊戯機器、産業機器等に使われるマグネットリレー（電磁石を使って電気の流れを変える制御機器）を製造しています。

これまで培ってきた技術力を活かして自社で開発した無線式ピーク電力制御装置「エレワイズ」の更なる機能向上等に力を入れています。

これからも、高品質の製品を提供できるよう努力を続けてまいります。



- 創 業：2002年
- 設 立：2002年
- 所 在 地：熊本県人吉市
- 資 本 金：4,000万円
- 従 業 員：140名
- 事業内容：
ピーク電力制御装置の製造・販売
電気部品マグネットリレー受託製造
- 事業拠点：
(本社・工場)熊本県人吉市



▲自社開発商品「エレワイズ」

- 取 引 店：熊本銀行 人吉支店
0966-22-4115



合資会社 光武酒造場

1688年(元禄元年)の創業以来、霊峰・多良岳の伏流水と肥沃な佐賀平野で栽培される米等を使用し、日本酒「光武」「金波」、芋焼酎「魔界への誘い」、麦焼酎「舞こち」を製造・販売しています。

近年では、鹿島の地を散策しながら、食・文化・歴史を全身で楽しむ「鹿島酒蔵ツーリズム®」の取り組みを行うなど、地域貢献活動も積極的に展開しています。今後は日本酒・焼酎の製造だけにとどまらず、醤油や味噌、漬物等を含めた発酵食品の総合企業を目指します。



▲看板商品



- 創 業：1688年
- 設 立：1955年
- 所 在 地：佐賀県鹿島市
- 資 本 金：300万円
- 従 業 員：50名
- 事業内容：清酒・焼酎・リキュール・発酵食品の製造・販売
- 事業拠点：(本社・事務所・出荷センター) 佐賀県鹿島市
(支 店) 東京都中央区

- 取 引 店：親和銀行 
鹿島支店
0954-62-2181