

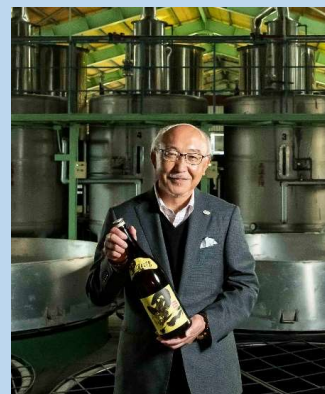
大口酒造 株式会社

(飲料・たばこ・飼料製造業)

(伊佐市)

焼酎のふるさと鹿児島県・伊佐にて、地域と伝統、そして環境を大切にしながら、最高品質の焼酎造りにかける大口酒造

大口酒造のある鹿児島県伊佐市には、「焼酎」と記された日本最古の文字が発見された郡山八幡神社があり、焼酎のふるさととして知られています。また、美味で知られる伊佐米の産地で、清流、山々に囲まれ、「鹿児島の北海道」と呼ばれる冬の寒冷な気候など、焼酎の製造に適した恵まれた自然環境です。この地で、自然を大切に、伝統の手法、昔ながらの技法で、この由緒ある土地で焼酎造りにたずさわることに感謝しながら、おいしい焼酎造りへのひたむきな情熱を胸に毎日励んでおります。



代表取締役 向原英作

会社概要

2024年3月現在

■所在地	〒895-2506 鹿児島県伊佐市 大口原田643
■TEL	0995-22-1213
■FAX	0995-22-9381
■E-Mail	okuchi@isanishiki.com
■URL	http://www.isanishiki.com

■代表者	代表取締役 向原英作
■設立	1970年(昭和45年)8月
■資本金	6,000万円
■従業員数	99人
■事業概要	本格焼酎の製造及び販売
■主要製品	黒伊佐錦、白麴仕込伊佐錦 その他

原料の特性を生かした焼酎造り

大口酒造は、黒麴ブームの先駆的存在となった「黒伊佐錦」をはじめとして、6銘柄の製造を行っています。創業当時の銘柄「白麴仕込伊佐錦」に甕壺貯蔵の「甕伊佐錦」、オレンジ色のさつま芋「ハマコマチ」で仕込んだ「伊佐小町」、鹿児島県工業技術センターと共同開発した香り酵母を使用している「伊佐舞」、添え麴により芋の香りを抑えてすっきりとした飲み口の「永禄二歳」。これらの個性豊かな銘柄を生み出してきました。白麴一辺倒だった当時、あえて黒麴菌を使用し挑戦する姿勢から生まれた「黒伊佐錦」など、新しい製法を積極的に取り入れ、また芋と麴の原料の特性をみながら、酒質の向上を追究しています。



大口酒造6銘柄

焼酎粕の地域リサイクル

当社では、焼酎造りの過程で出る「焼酎粕」が一日に最大約150トン排出されます。以前は海洋投入により焼酎粕を処分していましたが、平成19年(2007年)より海洋投入が禁止されました。これにより各社様々な方法で「焼酎粕」を処分しており、その一つには焼却処分などがあります。当社では地元畜産企業の協力を得て、豚の飼料として有効利用しています。豚は液餌をより好むことから成育もよく、芋のポリフェノールとビタミンEが焼酎粕にも含まれており、豚の肉質の向上にもつながりました。いままで活用手段のなかった「焼酎粕」ですが、豚の飼料として利用する新しい方法が生まれました。



焼酎粕を与えられている豚たち

環境を考えた容器包装

従来、900ml瓶は使い捨てていましたが、平成16年(2004年)より、900ml商品に使用する瓶を再利用可能なリユース瓶R900に切り替えました。この取り組みの結果、CO₂排出量も減りました。

また、紙パック商品においても、以前は透明ビニールフィルムの包装をしていましたが、輸送中などに破れやすく、また、使用時にはごみになるため平成21年(2009年)よりビニール包装を廃止しています。省資源を考え、プラスチックの使用を抑える努力を行ってきております。大口酒造は、このように容器包装を適宜見直し、環境に負担の少ない焼酎造りに努めています。



リユース瓶R900のマーク