

濱田酒造 株式会社

(いちき串木野市)

(飲料・たばこ・飼料製造業)

本格焼酎を真の國酒へ、更には世界に冠たる酒へ

私ども濱田酒造は、明治元年にいちき串木野市に蔵を構え、この地とともに歩んでまいりました。現在は伝兵衛蔵・傳藏院蔵・金山蔵という3つの蔵を有し、各々の蔵が『伝統』『革新』『継承』という弊社の核となる焼酎づくりの理念を体現しています。

いちき串木野市から全国へ、そして世界中へ。かつて羽島から大海原に漕ぎ出した勇気ある薩摩藩士たちのように、弊社はこれからも地元への感謝の気持ちと創業時から受け継いできた濱田スピリットを胸に、挑戦し続けます。

会社概要

2025年3月1日現在

■所在地	〒899-2101 鹿児島県いちき串木野市 湊町4-1
■TEL	0996-36-5771
■FAX	0996-36-5772
■E-Mail	info@hamadasyuzou.co.jp
■URL	https://www.hamadasyuzou.co.jp/

■代表者	代表取締役社長 濱田 雄一郎
■設立	創業1868年(明治元年) 1951年(昭和26年)法人改組
■資本金	3,000万円
■従業員数	284人
■事業概要	酒類の製造販売
■主要製品	「本格芋焼酎 海童」「本格芋焼酎 だいやめ」「本格麦焼酎 隠し蔵」



代表取締役社長 濱田 雄一郎

ISO9001・14001・22000／国際規格FSSC22000認証取得

濱田酒造では、2006年に品質マネジメントシステムに関する国際規格「ISO9001」、環境マネジメントシステムに関する国際規格「ISO14001」の認証を取得しました。さらに2018年11月には傳藏院蔵において、食品安全マネジメントシステムに関する国際規格「ISO22000」と、「ISO22000」を追加要求事項で補強した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」の認証を取得しました。



濱田酒造株式会社 傳藏院蔵

環境保全に向けて

- ①焼酎粕の再利用: 傳藏院蔵では、西薩クリーンサンセット事業協同組合と共に、焼酎粕をメタン発酵させてバイオガスを取り出し、ボイラーの燃料として活用。さらに家畜の飼料や堆肥の原料などにも利用。
- ②クリーンエネルギーへの取り組み(LNGガス): LED照明の切り替えや重油からLNGへの燃料転換。
- ③いちき串木野次世代エネルギーパークへの積極的な取り組み: 当社工場建屋へ太陽光パネル設置など、次世代型エネルギーの積極導入。
- ④環境に配慮した容器包装資材の採用: リサイクル可能なノンアルミ紙パックや、物流環境負荷を低減するパウチ商品、シュリンクフィルムレス商品でのプラスチック使用量の削減など



太陽光パネルを設置



熟練の職人たちが五感を駆使して



最新鋭の設備で進化を続ける焼酎蔵



安心・安全で品質の高い本格焼酎づくり