



新商品のアイデア、方向性は平川社長が自ら打ち出す。「より良い酒を造る」という気構にあふれ、高い技術力を持つ製造部の陣営とともに、日々、品質の研鑽に努めている。

より良い酒を、多くの人に。

秋田酒類製造株式会社

取締役社長 平川 順一 氏



自らの気質を「前に進まないダメな性分」と言う平川社長。持ち前のファイティングスピリットで社内に次々と新機軸を打ち立てた。

今、清酒を取り巻く環境は、決して易しいとは言えない。酒類全体に占める清酒のシェアは近年多少持ち直した感はあるものの、嗜好や生活習慣の変化、酒類の多様化、人口減少などの影響で、大きな伸びは期待できない。しかし、秋田酒類製造株式会社はそんな厳しい状況に正面から向き合い、果敢に変革に挑んでいる。「高清水」というブランドを徹底的に見つめ直し、磨きをかける戦略で成果を上げているのだ。



“低迷”からの脱却

平川順一社長が、本格的なブランド再構築に取り組むことになったのは、前例にはなかった総務部長から営業部長への抜擢からである。「高清水というブランドのエッジをどうやって磨き直すか」——当時続いていた売上の低迷打開という重責を担って、平川社長は文字通り朝から晩まで打つ手を考えた。そして最初に着手したのが既存商品のリニューアルだった。新商品をすぐにでも投入したい気持ちをぐっとこらえ、いつの間にか膨らんでいたアイテム数を思い切って絞り込み、バラバラだったラベルのデザインを統一。「新しい商品とい

うのは、出せる“素地”ができていないと力が出ない」と平川社長。全国での知名度が高い分、ブランド・アイデンティティを明確にしておく必要があったのだ。この戦略による効果が現れ始めた頃、新商品「純米大吟醸」を投入するのだが、このときも平川社長は大胆な決断を下す。今までにない低価格に設定したのだ。杜氏チームが渾身の力を込めて開発した、優れた品質の純米大吟醸なのに、である。しかし結果は大成功。上質な味わいが手頃な価格で楽しめるとあって大きな反響を呼び、同社の中核的商品として成長を遂げるようになった。

分厚い技術の蓄積

同社の商品は、“お酒好きの人が好きな『ど真ん中』の酒”、というポジションが中心だったため、平川社長はその脇に「辛い酒」を造る構想を持っていた。まず、社長就任後すぐに日本酒度プラス10度の「辛口純米」を造り、従来のファン層を広げることに成功した。最近では女性をターゲットにした「デザート純吟」を開発。「デザート純吟」は甘みと酸味のバランスが絶妙な、従来のイメージをくつがえすような日本酒に仕上げた。当初半年で設定していた販売目標を2カ月で達成し、甘い酒は絶対にヒットしないという業界のジンクスを破るかたちにもなった。このような快進撃を可能にした背景には、製造部の優れた技術力がある。毎年自主的にさまざまな酒を造り研究開発に勤む姿勢と技の蓄積が、キラリと光る魅力的な商品を生み出しているのだ。同社は、技術の高さを示す指標の一つとなっている全国新酒鑑評会で15年連続で金賞を受賞している。また、生酒・吟醸・純米など高品質の清酒を醸造している「御所野蔵」は、単独の蔵として11年連続の受賞を果たしており、日本でトップクラスの技術力を持つ。

幸せをつかむ

「品質第一」と「和」。この二つの柱が、「高清水」ブランドの根底を支える経営理念だ。酒造りは、誰か一人が抜きん出ていると良いというものではない。平川社長は、「全員でベクトルを一つにし、志を持って取り組めなければ、商品に乗せた思いはお客様に伝わらない」と断言する。販売力もそうである。「自社の品質に対する確信と、顧客に対する真摯な気持ちこそが人の心を打つ原動力になる。宣伝広告や告知・PRだけが売力ではない(平川社長)」。

業界を含めた社会全体が、これからも大きく構造を変えていく時代である。多くの企業にとって過去に前例のない環境の変化が訪れるかもしれない。未来を見据える平川社長には固い決意がある。「わが社は必ず、みんなで幸せになる」、そう決めているのだ。「高清水のポテンシャルを最大限に引き出すことで、お客様を笑顔にし、地域に恩返しし、社員も豊かになる。そのためにやれること、やるべきことがたくさんある」と力を込める。



「御所野蔵」の加藤均杜氏。モットーは、「杜氏の仕事は、酵母や麹が一番働きやすい最高の環境を整えてあげること」。微生物の働きを人間がコントロールしようとしたら良い酒はできないと言う。

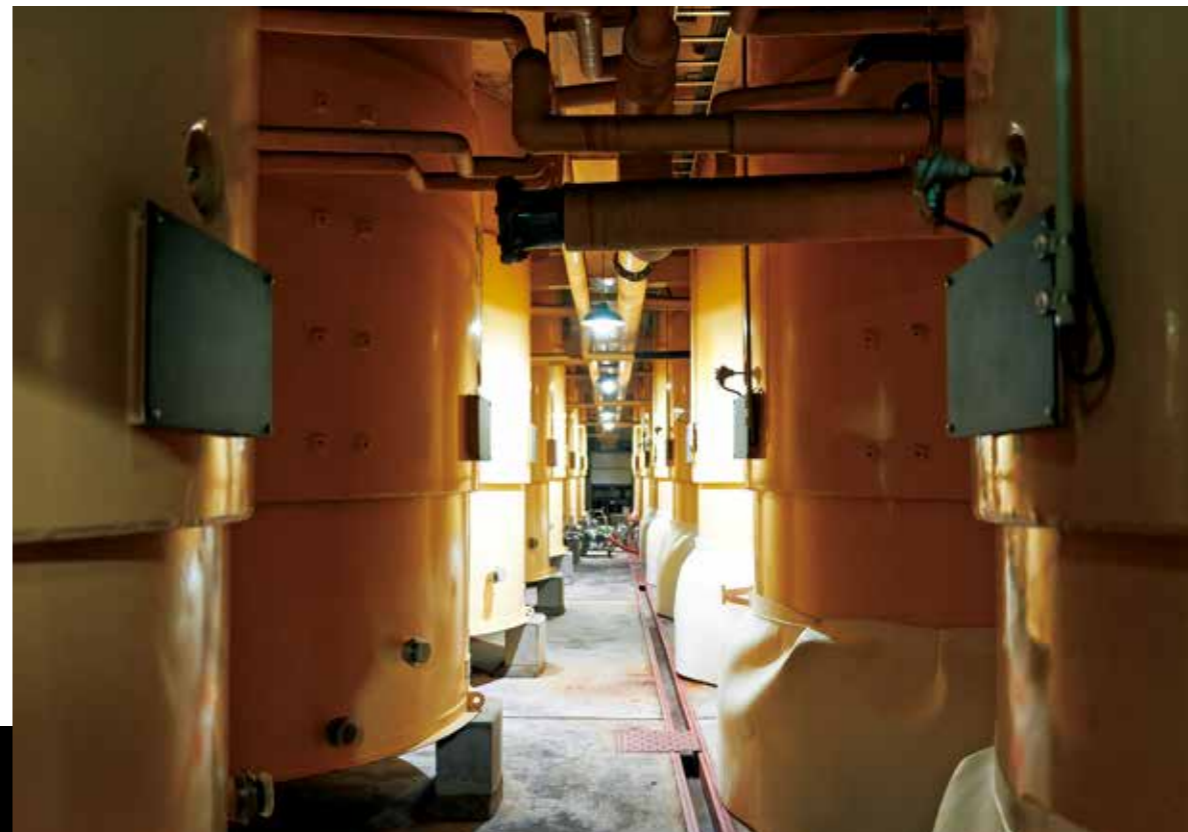


酒造りの伝統の技、歴史を伝える空間として古い蔵を改修し公開している「酒造道場仙人蔵」。仕込みタンク、イベントスペース、展示室が設けられている。「蔵酒会」やコンサートを開催するなどイベントを通して一般の人々との交流を深める場ともなっている。



本社は近代的な造りだが、手仕事の部分はきちんと残している。長さ5~6メートルもある「權棒(かいぼう)」は、もろみをかき混ぜ発酵をうながすための棒。手作業で空気を送り込むことによって、ゆっくりと発酵を促進させることができる。

東北でトップクラスの清酒出荷量を誇る高清水。特定のファン層に向けた希少価値を売るのではなく、「ほんとうに良い酒を、適正な価格でより多くの人に楽しんでいただく」ことが同社の使命だ。価格以上の品質を、予想を上回るおいしさを提供するための努力を惜しまない。



秋田酒類製造株式会社

〒010-0934
秋田県秋田市川元むつみ町4番12号
Tel.018-864-7331
Fax.018-863-9379
<http://www.takashimizu.co.jp/>

- 設立/昭和19年8月
- 資本金/6,000万円
- 売上高/34億円
- 社員/112名
- 事業内容/清酒製造業

本社敷地内にある「仙人蔵」では試飲もできる。女性スタッフが手にしているのは昨年発売されたばかりの「デザート純吟」。開発チームには若手女性研究員を起用した。