



New Quality Wave

KIRISHIMA
CORPORATION

会社案内

清冽な水。シラスの地層で育まれる原料。

受け継がれ、進化する麴、発酵と蒸留。

重なる人の知と技、一滴へのこだわり。心を潤す美味への情熱。

すべては分かたれていない。

風土と人も。水脈も、人脈も。

互いに交じりあい、引き立てあい、連なっていく。

ひとつではたどり着けない、答えが生まれる。

私たちにしか届けられない、喜びが創られる。

霧島酒造とは、その連なりと循環そのものである。

KIRISHIMA COMPASS

キリシマコンパス

VISION
私たちが創る未来

人の数を超え
星の数ほど、
ときめきを。

MISSION
私たちの使命

1. 尽きない感謝、めぐる革新。
2. 風土と文化で、世界に名を馳せる。
3. 地域性こそ世界性。
深く根ざすほど、遠くへ届く。

VALUES
私たちの価値観

おもしろがれ。	でかい目をもて。	物語をかたれ。
夢中をつくれ。	雑談をたのしめ。	余力を全力で。
教わり上手であれ。	人の心を温めよ。	伝統を更新だ。

ORIGIN
私たちの根源

幾万年の風土と
人の循環。
霧島のみなもと。

事業内容



本格焼酎

Honkaku shochu

「黒霧島」「白霧島」「赤霧島」をはじめとする本格焼酎を製造しています。原料である九州産さつまいもや霧島裂罅水(キリシマレッカスイ)は、九州のシラス台地が育んだ宝です。それらを大切に使い、品質にこだわり抜くことで、理想の味を追求しています。

「黒霧島」のルーツは、
創業者 江夏吉助の「黒麹」

1916年(大正5年)、霧島酒造の歴史の幕開けとなる初蔵出しの焼酎は、創業者 江夏吉助による黒麹仕込みの焼酎でした。「黒霧島」は、江夏吉助の黒麹仕込みのルーツを受け継ぎ、最新鋭の設備で再現した、伝統と革新が生み出した創意工夫の結晶です。



焼酎 -shochu- を世界へ

2019年4月より海外市場拡大を目指した専門部署として、「海外事業本部」を立ち上げました。現在、約25の国と地域へ商品を輸出しています。今後も、「焼酎の楽しみ方」を伝えていくことで、世界中で焼酎が飲まれるよう活動していきます。

スピリッツ

Spirits

「健麗酒(ケンレイシュ)」は、「おいしくお酒を飲みながら、カラダのことも気遣いたい」というお客様の願いを叶えるため、本格焼酎に希少な自然素材を融合して生まれた新しいジャンルのお酒です。自然素材に由来する、黄金・漆黒・ルビーレッドなど様々な色彩を楽しむことができる「健麗酒」は、味わいだけでなく「見て楽しい」という新たな魅力も生み出しました。



霧島酒造オンラインショップ >

クラフトビール

Craft beer

九州のシラス台地で長い時間をかけて磨かれた清冽な地下水「霧島裂罅水(キリシマレカスイ)」と選りすぐりの原料、そして焼酎造りで育んだ知恵と工夫が出会い、KIRISHIMA BEERは生まれました。大自然と悠久の時から生まれたきれいな味わいのビールをお楽しみいただけます。



KIRISHIMA BEER ブランドサイト>



工場見学・レストラン

Factory tour & Restaurant

「焼酎の里 霧島ファクトリーガーデン」は、霧島酒造が運営する産業・文化・ふれあいの施設が融合したガーデンパークです。焼酎の工場見学施設「KIRISHIMA WALK FACTORY」や焼酎粕リサイクルプラントの見学施設「KIRISHIMA ECO FACTORY」、クラフトビールやお食事、お買い物を楽しめる「霧の蔵ブルワリー」など、焼酎のすべてを味わう、「霧島体験」をお楽しみいただけます。

詳細はP12へ>

KIRISHIMA
FACTORY
GARDEN



焼酎の里 霧島ファクトリーガーデンサイト>

KIRISHIMA GREENSHIP icoia

「KIRISHIMA GREENSHIP icoia」は、霧島酒造とスターバックスのコラボレーションプロジェクトから生まれた施設です。霧島酒造直営店舗「KIRISHIMA LIFE STORE ipomea」をはじめ、植物園「めぐりの森」や、屋上庭園「見晴らしの丘」、芝生エリア「いこいの庭」が併設されています。都心の豊かな自然を心と体で感じながら、「いこい」の時間をお楽しみいただけます。



KIRISHIMA GREENSHIP icoiaサイト>



おいしさの秘訣は100%へのこだわり

1	原料芋 九州産さつまいも100%	2	仕込水 霧島裂罅水100%	3	原料米 国産米100%	4	醸造・蒸留所 宮崎県都城市 (自社工場生産)100%
---	---------------------	---	------------------	---	----------------	---	----------------------------------

1 九州産さつまいも100% 九州のシラス台地が育む恵み

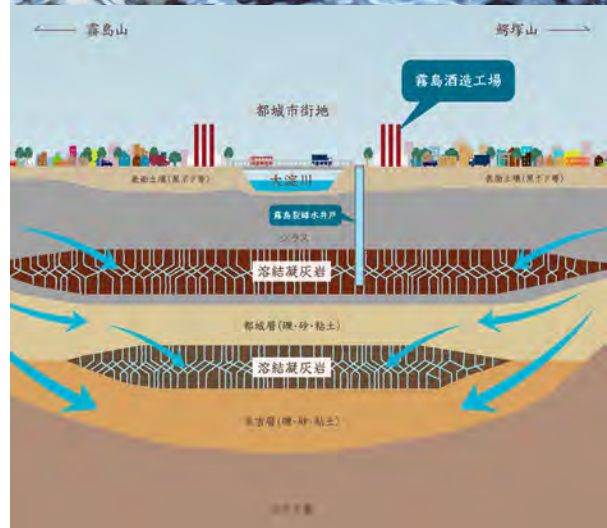
おいしい焼酎造りは地元の恵みがあってこそ。本格芋焼酎「黒霧島」「白霧島」をはじめとした商品に使用する原料のさつまいもは九州産100%にこだわっています。鮮度が悪くなると焼酎に雑味が出るため、基本的に採れて3日以内の新鮮なさつまいもだけを使用しています。また、「赤霧島」には「紫優(ムラサキマサリ)」、「茜霧島」には「玉茜(タマアカネ)」、「KIRISHIMA No.8」には「霧島8(キリシマエイト)※」を使用しています。

特徴の異なる原料芋を使用することで、様々な味わいの本格焼酎を生み出しています。

※「霧島8」は自社単独で育成した「霧N8-1」と後継品種である「霧N8-2」を含んだ総称のことで、霧島酒造の登録商標です。

2 霧島裂罅水100% 都城盆地に蓄えられた おいしさの源泉

霧島酒造で造る全ての商品の味わいを支える水は、霧島裂罅水100%にこだわっています。霧島裂罅水とは、1955年(昭和30年)に掘り当てた、都城盆地の地下岩盤の割れ目に蓄えられた清冽な地下水。霧島連山に降った雨が、シラス層や火山灰土壌を通りながら数十年の歳月をかけて自然とろ過され、地下深くに蓄えられた水です。適度なミネラルを含み、酵母菌の発酵に最適な条件を備えており、ピュアでまろやかな口当たり。まさに霧島酒造の本格焼酎のおいしさの源泉となっています。





3 国産米100%

国産の米で造る麴

安全・安心な焼酎をお届けするため、国産米100%にこだわっています。そのうちおよそ2分の1は宮崎県産米です。芋焼酎造りにおいて米を使用するのは、麴を造るため。麴菌が作り出す酵素が米やさつまいものデンプンを糖化させることで、酵母菌によるアルコール発酵が可能となります。麴菌や酵母菌の目に見えない働きに、焼酎造りは支えられています。また、時代に合わせ、安定した生産量を確保するため、円盤式の自動製麴機を導入して麴造りを行っています。霧島酒造は独自の麴研究の末、酵素やクエン酸を効率よく生成させる「製麴(セイキク)」の方法を築きあげました。



4 自社工場生産100%

地元・都城で造る焼酎

おいしい焼酎をお届けするため、ここ都城の地での焼酎造りにこだわっています。霧島酒造は2つの製造場内に5つの工場を持っています。これは1日あたり一升瓶(アルコール分25%)換算で約20万本分(2,000石)の生産能力となり、品質の向上と生産体制の強化を図るための重要な基盤となっています。

5つの工場にはそれぞれ

- ・本社工場
- ・本社増設工場
- ・志比田工場
- ・志比田増設工場
- ・志比田第二増設工場

と呼称をつけています。

本格芋焼酎の製造工程

1

芋の選別

厳選されたさつまいもを使用

1日に仕込むさつまいもは、1工場あたり約80トン、5工場で約400t使用しています。8月から12月の収穫期には、新鮮なさつまいもが毎日運ばれてきます。



手作業による丁寧な選別作業

土を落とし、丁寧に洗ったさつまいもを、人の目によって選別していきます。不良な部分があるさつまいもは、ひとつひとつ手作業でカットします。

2

製麹・一次仕込み

造りを左右する麹

芋焼酎造りにおいて、米を使用するのは、麹を造るためです。蒸米に麹菌をまぶし、約2日間で麹菌を生育します。麹菌が作り出す酵素には、米やさつまいものデンプンを糖に分解する働きがあります。



微生物が生み出す発酵の神秘

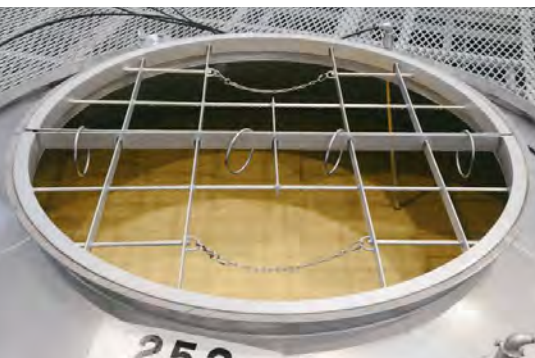
一次仕込みは、酒の母と書いて酒母(シュボ)と言われる一次もろみを造る工程です。一次仕込みタンクに、麹と霧島裂罅水を投入し、酵母菌を加えます。麹菌の酵素によって分解された糖を栄養源として、酵母菌が増殖し、アルコールと二酸化炭素を作り出します。約5日間かけて、アルコール分が約14%の一次もろみができあがります。

3

芋蒸し・二次仕込み

連続芋蒸し機による芋蒸し

さつまいもを、連続芋蒸し機で芯温91度になるように約1時間かけて蒸して、発酵しやすい状態にします。蒸したさつまいもは、コンベアでゆっくりと運ばれ、冷却されます。



芋の個性を引き出す二次仕込み

二次仕込みは、一次もろみに、さつまいもと霧島裂罅水を加えて、芋焼酎のもととなる二次もろみを造る工程です。さつまいものデンプンが糖化され、アルコール発酵によって、さつまいも由来のアルコールが作り出されます。同じもろみの中で、デンプンの糖化とアルコール発酵が同時に起こり(並行複発酵)、8日間ほど経過すると、芋のほのかな香りが漂う二次もろみができあがります。

4

蒸留

深い味わいを醸す技術

蒸留は二次もろみを沸騰させ、アルコールの蒸気を冷却して、旨味が凝縮した焼酎を取り出す工程です。蒸留開始直後のアルコール分は高濃度ですが、徐々に度数が下がり、最終的にアルコール分約37%の芋焼酎ができあがります。この中には、焼酎の風味のもととなる高級脂肪酸などの微量成分が数百種類含まれ、これらの相互作用により芋焼酎の深い味わいが醸し出されます。

江夏式E-II型蒸留機

蒸留酒はラテン語で「アクアビット(命の水)」と呼ばれ、蒸留技術は、紀元前3000年のメソポタミア文明の時代に生まれました。霧島酒造では、一般的に使用されている縦型蒸留機のほかに、2代目社長江夏順吉が設計・開発した霧島酒造オリジナルの横型蒸留機「江夏式E-II型蒸留機」を採用しています。



5

貯蔵・熟成

あまみ・うまみ・まるみの追求

熟成は蒸留したての荒々しい酒質を、長い期間をかけて落ち着かせ、まるみを持たせるための工程です。熟成期間をおくことで、「あまみ」「うまみ」「まるみ」のバランスを整えます。熟成方法や期間は、商品によって異なりますが、数ヶ月～数年の期間を要します。



6

ブレンド

1/1000の味の違いを見抜くブレンド技術

ブレンドは、熟成を終えたタンクごとの焼酎の個性を把握し、適切な割合で混和して味わいを調整することで、一つの商品に仕上げる工程です。焼酎は「生き物」であり、原料や季節、日々の気候の違いによって、その味わいが微妙に異なります。ブレンダーは、鍛え抜かれた感覚を駆使し、焼酎の個性を把握します。絶妙な割合でブレンドすることで、年間を通して、商品の味わいを高品質に保っています。



日本有数のブレンダー 2代目社長 江夏順吉

江夏順吉は、常に納得のいく味わいを研究し続け、「あまみ」「うまみ」「まるみ」という霧島酒造独自の基準を定めました。この3つの基準は、今日の霧島酒造の味わいを支えるブレンダーに脈々と受け継がれています。



7

瓶・パック詰め

最後の工程、ボトリング

ブレンド・割り水した焼酎を、様々な大きさや形の容器に、自動制御の充填機で充填していきます。その後、検液機と目視による厳重な検査を受け、最終的な品質チェックを行います。



品質

私たちは、お客様に安全・安心な商品を提供するため、焼酎造りに欠かせないさつまいもや米、水などの原料検査から、出荷前の官能検査を含む各種検査など幾重にも安全性や品質を確かめています。また、いただいたお客様の声や生産者からの情報を社内で共有・検討することで、さらなる品質向上に努めています。



さつまいも・米の安全

受け入れする原料(さつまいも、米)は、産地、品種、色、形、病気や傷の有無をチェックしています。また、残留農薬分析など、定期的に自社分析と外部分析を行い、安全性を確かなものとしています。

水の安全

工場で使用する水は、定期的に自社分析と外部分析を行い、安全性を二重で確認しています。

商品の検査

商品の出荷前に焼酎の品質に問題がないかを確認するため、官能検査を行っています。

「FSSC22000」の認証を取得

霧島酒造株式会社は、本社工場・志比田工場の本格焼酎、スピリッツの製造(ガラス容器入りを含む)における、食品安全マネジメントシステムの国際規格「FSSC22000」の認証を取得しています。今後も様々な活動を通じて、より一層お客様にときめきを感じていただけるような高品質で安全・安心な本格焼酎をお届けしてまいります。



様々な人と協力したものづくり

甘藷会議



会議では、仲買会社や生産農家と、各地区の栽培状況などの情報交換や勉強会を行います。霧島酒造の焼酎造りに対する想いを共有し、双方の理解を深める大切な場です。

霧島さつまいも種苗生産センター「イモテラス」



種苗の段階における「サツマイモ基腐病」拡大防止のほか、さつまいもの研究開発を目的とした施設です。菌やウイルスが検出されないさつまいもの茎頂(けいちょう)を切り出して培養した苗を育成し、健全なさつまいも苗を生産農家の皆様へ供給しています。

商品改善事例

お客様から寄せられる声を全社で共有し、商品の改善や新たなサービスとして活かしています。



1800ml紙パックの外装段ボールを開きやすくしました。

取り扱い時に開封しづらいというお声をいただき、段ボール上面に折り目を入れ、開きやすい仕様に改良しました。



紙パックの側面に、栄養成分を表示しました。

焼酎に含まれているカロリーや糖質、プリン体などの栄養成分がわかりやすくなりました。



その他の改善事例はこちら>

研究

本格芋焼酎の研究対象は、原料のさつまいもや米、麹菌による麴造り、酵母による発酵、蒸留、熟成と多岐にわたり、これらが整っておいしい焼酎ができあがります。霧島酒造がこれまで築き上げてきた伝統に、革新の発想・技術を組み込んだ新たな酒質を開発し、やすらぎのひとつをお届けします。



醸造原料

さつまいもの価値の研究と新しい酒質開発への取り組み

- ・さつまいもの栽培特性や焼酎の官能評価、香気成分の分析を行い、焼酎に適した品種を探究しています。
- ・原料を安定的に確保するため、さつまいもの栽培方法や畑環境の測定など、関連部署で協力し、国や県の研究機関、大学、生産農家の方と研究を進めています。

醸造技術

発酵・醸造という伝統的な技術に最先端の科学を導入

- ・麹菌や酵母菌が十分に働くことができるよう、製麹や発酵の条件を検討し、更なる品質向上を目指しています。
- ・新しい菌株や原料を使用する際には、細かい条件設定を行い、商品の特長を最大限に引き出せるよう取り組んでいます。

醸造機能性

お客様のニーズに応じたおいしく機能性の高い商品開発

- ・食品の機能として、栄養や嗜好性に加えて健康機能性が強く求められるようになったことを受け、高機能性素材と焼酎を融合させた「健麗酒」の開発に取り組んでいます。
- ・焼酎製造時に発生する副産物を、機能性素材として利用するため、それらの機能性成分や生理活性メカニズムの解明に取り組んでいます。
- ・各原料や焼酎の網羅的な分析と官能評価を組み合わせ、香味に寄与する成分の解明に取り組んでいます。

研究施設「霧島バイオテクノラボ」

様々な実験環境や設備を充実させ、研究開発に取り組んでいます。



商品開発室



微生物培養室



GC/LC分析室



遺伝子解析室



機能性探索室



環境

霧島酒造の焼酎造りは、都城の豊かな自然の恵みによって支えられています。製造工程で発生する焼酎粕や芋くずをリサイクルし地域に還元する継続的な取り組みや、水源地域での植林などを通じ、自然の恵みを守り、この地で生まれたものを大切に使う活動を積極的に行っています。

焼酎粕のリサイクル活動

霧島酒造には、焼酎の副産物である焼酎粕や芋くずをリサイクルする、国内最大級の設備があります。このリサイクルシステムは、2008年に第12回新エネルギー賞「新エネルギー財団会長賞」を、2014年には、第23回地球環境大賞「農林水産大臣賞」を受賞しています。

焼酎の蒸留工程で生じる焼酎粕は、1日あたり約850トン（最大1,200トン）、毎年8月～12月に行う芋の選別時に生じる芋くずは、1日あたり約15トンにもおよびます。これらの焼酎粕と芋くずをリサイクルプラントに運びます。



焼酎粕・芋くずを細かく破碎し、微生物によってメタン発酵させることで、1日に約34,000立方メートルのバイオガスが生成されます。これは一般家庭約22,000世帯分の電力エネルギーに相当し、霧島酒造の工場でボイラー燃料として利用したり、発電設備で電気に変えたりすることで、有効利用しています。

霧島酒造では、都城市内のスターバックス2店舗^{※1}のコーヒーかすも、焼酎粕リサイクルプラントで受け入れ、KIRISHIMA GREENSHIP icoia の電力となるサツマイモ発電に活用しています。

※1: スターバックス コーヒー イオンモール都城駅前店、スターバックス コーヒー 都城 KIRISHIMA GREENSHIP icoia店



2030年度までに、工場・事務所のCO₂排出量実質ゼロを宣言

本社増設工場と志比田第二増設工場においては、それぞれ、年間に使用する工場総燃料の60%がバイオガスで補われています。エネルギーを多く消費する蒸留工程のボイラー燃料として使用され、合計約4,500トンのCO₂を削減しています。さらにバイオガスの有効利用を進めることで、CO₂排出量の削減を目指しています。



電気として地域に還元する「サツマイモ発電」

バイオガスを電力に変換し、電力会社に提供する発電事業を「サツマイモ発電」と呼んでいます。年間の発電量は約2,400世帯分^{※2}の年間消費電力に相当する、850万kWh（キロワット・アワー）^{※3}で、大部分は地域の電力会社に提供しています。

2021年にはサツマイモ発電の電力を主電源とした社用EV（電気自動車）を「さつまいもEV e-imo（イーモ）」と名付け、4台導入しており、2030年度までに全社用車の電動化を進めています。

※2: 2014年10月～2015年9月実績 ※3: 一般家庭の消費電力＝年間約3,600kWh（経済産業省）



バイオガスを抽出した後の焼酎粕は、液体と固体に分離されます。液体は浄化したのち放流され、固体は堆肥となり地域の畑へ還元されます。芋はかたちを変え、余すことなく大地に還り、南九州の食と文化を豊かにしてくれます。焼酎粕は、エネルギー、堆肥を生み出し、豊富な栄養成分も含む、いわば「宝」なのです。

その他の活動

霧島酒造はリサイクル活動のほかにも、様々な環境活動に取り組んでいます。これからもおいしい焼酎をお届けするために、その源である自然環境の保全に努めていきます。



その他の環境活動はこちら>

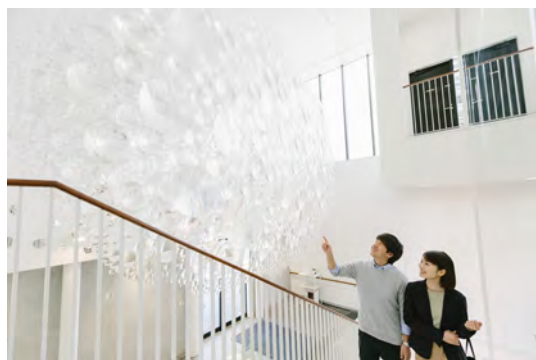
地域

「焼酎の里 霧島ファクトリーガーデン」は、霧島酒造の本拠地・宮崎県都城市にある、産業・文化・ふれあいの施設が融合したガーデンパークです。焼酎のすべてを味わう、「霧島体験」を生み出す場所として、地元の皆様をはじめ、全国の皆様に訪れていただいています。

焼酎造りを楽しく学べる

「KIRISHIMA WALK FACTORY」

“歩くことで、出会う。感じる。学ぶ。”をテーマに、従来の工場見学にはない空間演出やコンテンツの充実を図り、「見る」「聴く」「香る」「味わう」「触れる」の五感で霧島酒造の焼酎造りを楽しく学べる体験型の工場見学施設です。焼酎を世界に発信する情報発信基地として、学びと楽しさが融合しており、国内外からの観光の活性化にもつなげることで地域へ貢献したいという想いがあります。



霧島酒造のエコを実感

「KIRISHIMA ECO FACTORY」

焼酎粕りサイクルプラントの見学施設です。霧島酒造の焼酎造りが循環型のエコ活動と密接に関わっていることをアートと映像コンテンツ等を通じて学ぶことができ、産業廃棄物であった焼酎粕が宝になる瞬間を実感することができます。

地元食材の料理が楽しめる

「霧の蔵ブルワリー」

レストランでは、地元食材をふんだんに取り入れ、霧島酒造ならではのオリジナリティ溢れる料理を提供することで、地産地消に貢献しています。ショップでは、「黒霧島」や「白霧島」などの商品の他にも、霧島酒造オフィシャルショップ限定商品やお土産品の販売を行っています。



焼酎モロミを用いたパンを販売

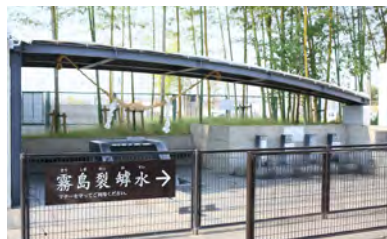
「霧の蔵ベーカリー」

焼酎造りの過程で得られる焼酎モロミと、これまで培ってきた発酵技術を活かし、おいしくからだ想いのパンとピッツァを製造・販売しています。光が差し込む明るい雰囲気のカフェスペースも完備しており、ゆっくりお過ごしいただけます。

全ての商品のおいしさの源泉

「霧島裂罅水の泉」

霧島裂罅水は、都城盆地の地下岩盤の割れ目に蓄えられた清冽な地下水です。霧島酒造で造る全ての商品のおいしさの源泉ともいえる霧島裂罅水を多くの方にお楽しみいただきたいという想いから、無料で開放しています。



焼酎の里 霧島ファクトリーガーデンサイト>



霧島酒造の歴史

1916

1980

1990

2000

2010

1916

大正5年(5月)

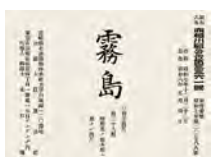
宮崎県都城市川東にて、
創業者 江夏吉助が前身の
「川東江夏商店」で焼酎の
製造業を開始



1933

昭和8年(8月)

「霧島」の商標登録を受ける



1949

昭和24年(4月)

「霧島酒造株式会社」に改
組し、江夏順吉が社長に就
任



1955

昭和30年

一号井戸のさく井に成功し、後に霧島裂罅水と命名

1957

昭和32年

九州旧式焼酎協議会(熊
本県人吉市)にて、江夏順
吉が焼酎乙類の「本格焼
酎」呼称を提唱



1963

昭和38年(9月)

新工場が落成。本社製造工場を新築移転し、機械
合理化された工場となる

1986

昭和61年(10月)

志比田工場が落成。業界に先駆け当時最新鋭の設備
を導入

1996

平成8年(4月)

江夏順行、三代目社長
に就任



1996

平成8年(5月)

志比田工場内に櫛樽貯蔵庫と多目的ホールを併設し
た「霧の蔵ホール」が落成

1997

平成9年(7月)

志比田工場内に文化施設「霧の蔵ミュージアム」が落成

1998

平成10年(6月)

黒麹仕込みの本格芋焼
酎「黒霧島」を宮崎県限
定発売



1998

平成10年(7月)

霧島ファクトリーガーデン内に地ビール工場・レストラン
「霧の蔵ブルーリー」をオープン

1999

平成11年(5月)

本格芋焼酎「黒霧島」を全国発売

2003

平成15年(2月)

「黒霧島」が平成14年度食品ヒット大賞の酒類部門で
優秀ヒット賞を受賞

2003

平成15年(7月)

焼酎粕リサイクルプラントが落成
(霧島リサイクル協同組合)

2003

平成15年(10月)

本格芋焼酎「赤霧島」を発売



2006

平成18年(7月)

志比田増設工場が落成



2006

平成18年(9月)

通信販売事業を開始

2007

平成19年(5月)

スピリッツ「冬蟲夏草(トウチュウカソウ)酒 金霧島」を
発売

2008

平成20年(7月)

霧島ファクトリーガーデン
内に「霧の蔵ベーカリー」を
オープン



2009

平成21年(2月)

スピリッツ「チャガ酒 黒宝(コクホウ)霧島」を発売

2010

平成22年(10月)

スピリッツ「アスタキサンチン酒 Ax(エーエックス)
霧島」を発売

2011

平成23年(11月)

本社増設工場が落成



2012

平成24年(2月)

スピリッツ「く玉(ギョク)金霧島(芋)」を発売

2013

平成25年

初の焼酎業界売上1位を達成(2012年度)
※帝国データバンク調べ

2014

平成26年(6月)

本格芋焼酎「茜霧島」を発売



2014

平成26年(9月)

サツマイモ発電事業を開始

2015

平成27年(1月)

本格芋焼酎「白霧島」を
全国発売



2020

2025

2015 平成27年(4月)
持株会社制へ移行

2016 平成28年(5月)
創業100周年を迎える

2016 平成28年(11月)
本格芋焼酎
「霧島《宮崎限定》」を発売



2017 平成29年(4月)
KIRISHIMA BEER
リニューアル発売



2018 平成30年(3月)
アカデミー賞の祝賀会に本格焼酎を提供
(以降3年連続)

2018 平成30年(7月)
志比田第二増設工場 竣工、稼働



2018 平成30年(9月)
本格芋焼酎「黒霧島EX」
を発売

2018 平成30年(9月)
本格芋焼酎「特別蒸留きりしま〈白〉/〈赤〉」を発売

2018 平成30年(10月)
焼酎の工場見学施設「KIRISHIMA WALK
FACTORY」オープン

2018 平成30年(11月)
本格芋焼酎「虎斑(トラフ)
霧島」を発売



2019 平成31年(4月)
「焼酎の里 霧島ファクトリー
ガーデン」へ 施設名称
とロゴ一新



2019 令和1年(10月)
企業主導型保育所「きりしま
たけのこども園」開園



2021 令和3年(2月)
「黒霧島」が令和2年度食品ヒット大賞で
ロングセラー賞を受賞

2021 令和3年(6月)
特例子会社「霧島グリーンビレッジ
株式会社」設立

2021 令和3年(8月)
本格芋焼酎「ゴールドラベル霧島」
をリニューアル発売

2021 令和3年(9月)
本格芋焼酎「SUZUKIRISHIMA」
を発売(宮崎エリア先行)



2022 令和4年(2月)
本格芋焼酎「志比田工場 黒霧島
原酒」を発売



2023 令和5年(2月)
本格芋焼酎「KIRISHIMA No.8」を
発売



2023 令和5年(9月)
本格麦焼酎「霧島ほろる」
本格米焼酎「霧島するる」を発売



2023 令和5年(9月)
霧島さつまいも
種苗生産センター
「イモテラス」竣工、稼働



2024 令和6年(4月)
スピリッツ「黒霧島MELT」
「赤霧島MELT」
「茜霧島MELT」を発売



2024 令和6年(12月)
食品安全マネジメント
システムの認証規格
「FSSC22000」取得



※2025年10月にはスピリッツの
製造(ガラス容器入りを含む)
でも取得

2025 令和7年(6月)
スピリッツ「KIRISHIMA
MELT BARLEY 21年」
「KIRISHIMA MELT
RICE 25年」を発売



2025 令和7年(6月)
江夏邦威、四代目社長
に就任



2026 令和8年(1月)
「KIRISHIMA
GREENSHIP icoia」
開業



データで見る霧島酒造

霧島酒造に関する様々なデータを、数字やイラストで分かりやすくご紹介します。

焼酎製造



1日に使用する米の量

約80t

※2026年4月時点



1年間に使用する米の量

約20,000t

1/2が宮崎県産米

※2026年4月時点



1日に使用するさつまいもの量

約400t

※2026年4月時点



1年間に使用するさつまいもの量

約100,000t

※2026年4月時点



さつまいもの栽培面積

東京ドーム

約770個分(3,600ha)

※2026年4月時点

すべての工場で働く麹菌の分生子数

約1京6320兆個

※2026年4月時点



すべての工場で働く
酵母菌の数

約132京個

※2026年4月時点



出荷

1日に出荷できる焼酎の最大本数

一升瓶

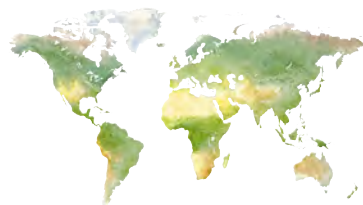
358,800本分

※2026年4月時点 ※一升瓶25度換算



10tトラック

123台分



輸出している国の数

約25カ国

※2026年4月時点



1日に製造する焼酎の量

一升瓶

約**200,000**本分

※2026年4月時点 ※一升瓶25度換算



敷地内にある
焼酎貯蔵タンクの数
(300kLタンクのみ)

290本

※2026年4月時点



1本のタンク(300kL)の焼酎の量
一升瓶

240,000本

※2026年4月時点 ※一升瓶25度換算



1ラインで充填できる焼酎の最大量

1800ml紙パック

6,300本/時間

※2026年4月時点

焼酎粕の有効利用



焼酎粕リサイクルのために働くメタン菌の数

約**11京3040**兆個

※2026年4月時点



1年間のサツマイモ発電量

約**850**万kWh

(約2,400世帯分の年間消費電力)

※2020年4月時点

※一般家庭の消費電力を年間約3,600kWhとした場合

企業情報

2025年度 売上**530**億円

※2025年度実績

従業員数

624名

平均年齢

35歳

男性:女性

7:3

※正社員のみ ※2026年4月時点

創業年1916年

創業**110**年

※2026年5月時点

霧島焼酎と料理のペアリング

The pairing of Kirishima Shochu and Food

醤油やソース等の濃い目の味わいや、オイリーな料理と合わせるのがおすすめ！

黒霧島に合う料理



餃子、豚の角煮、地鶏の炭火焼、肉じゃが、肉豆腐、生姜焼き、筑前煮、アジフライ、春巻き

黒霧島にぴったりなおつまみレシピはこちら



なめらかな口当たりでオールマイティーに料理と合うが、特に和食や魚料理、だしの味わいが強い料理と相性ぴったり！

白霧島に合う料理



鯛の刺身、おでん、鯖の味噌煮、筑前煮、白身魚の塩焼き、卵焼き、ごま和え

白霧島にぴったりなおつまみレシピはこちら



チーズや生ハムなどの洋風おつまみや、酸味のある料理、チョコレートやバニラアイスなどのスイーツとの相性が良い！

赤霧島に合う料理



生ハム、プロセスチーズ、チョコレート、酢の物、酢豚、エビチリ、エビマヨ、カルパッチョ、バニラアイス

赤霧島にぴったりなおつまみレシピはこちら



アヒージョやマリネ、カルパッチョのような白ワインと合う料理や、かんきつやゴマの風味、ドライフルーツ、スイーツとの相性も抜群！

茜霧島に合う料理



アヒージョ、カルパッチョ、ドライフルーツ、ポテトサラダ、マリネ、クワトロフォルマッジ、バニラアイス、レモンケーキ

おうちで簡単！茜霧島カクテルの作り方



味噌やソース、醤油の濃い目の味わいやニンニク等の個性が強い味わい、スパイシーな味わいとの相性が良い！

黒霧島EXに合う料理



黒豚味噌なんこつ、お好み焼き、ホルモン焼き、豚のみそ焼き、チンジャオロース、レバニラ、焼きそば、たこ焼き

黒霧島EXにぴったりなおつまみレシピはこちら



すっきりとした味わいで、揚げ物や濃厚なソース料理、中華料理など、濃い味付けの料理と合わせるとさっぱりと楽しめる！

虎斑霧島に合う料理



とんかつ、から揚げ、麻婆豆腐、回鍋肉、油淋鶏など中華料理全般

虎斑霧島の飲み方アレンジはこちら



燻製料理や濃い味付けの料理と相性抜群。

霧島ほろるに合う料理



ガーリックバター焼き、燻製ナッツ、ねぎま、スペアリブ



和食や素材の旨味を生かした料理と相性抜群。

霧島するるに合う料理



おでん、だし巻き卵、いかの刺身

霧島するるの飲み方・ペアリングはこちら



シンプルな塩味や柑橘香の利いた料理との相性抜群。

KIRISHIMA No.8に合う料理



チーズの盛り合わせ、カルパッチョ、魚介のアヒージョ、焼き鳥(塩)

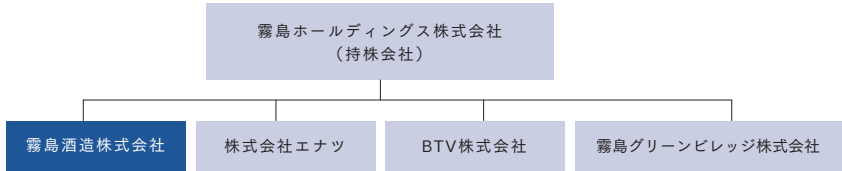
KIRISHIMA No.8の飲み方・ペアリングはこちら





会社概要	
会社名	霧島酒造株式会社 KIRISHIMA SHUZO CO., LTD.
創業	大正5年5月
設立	平成26年3月28日 平成27年4月1日、霧島ホールディングス株式会社の完全子会社になりました。
代表者	代表取締役社長 えなつくにたけ 江夏邦威
業務内容	酒類の製造および販売 レストラン事業
所在地	【本社】 〒885-8588 宮崎県都城市下川東4丁目28号1番 TEL:0986-22-2323 FAX:0986-25-8474 【宮崎支店】 〒880-0873 宮崎県宮崎市堀川町126番地 TEL:0985-31-2500 FAX:0985-31-2600 【福岡支店】 〒810-0001 福岡県福岡市中央区天神1丁目13番地21号 天神商栄ビル8F TEL:092-722-4455 FAX:092-722-4457 【大阪支店】 〒530-0051 大阪府大阪市北区太融寺町5番13号 東梅田パークビル3F TEL:06-6314-0661 FAX:06-6314-0663 【東京支店】 〒104-0031 東京都中央区京橋2丁目12番4号 光和ビル10F TEL:03-3538-0662 FAX:03-3538-0798 【本社工場】 〒885-8588 宮崎県都城市下川東4丁目28号1番 【本社増設工場】 〒885-0011 宮崎県都城市下川東4丁目5869番1号 【志比田工場】 〒885-0093 宮崎県都城市志比田町5480番地 【志比田増設工場】 〒885-0093 宮崎県都城市志比田町5657番地 【志比田第二増設工場】 〒885-0093 宮崎県都城市志比田町5548番4 【焼酎の里 霧島ファクトリーガーデン】 〒885-0093 宮崎県都城市志比田町5480番地 TEL:0986-21-8111 FAX:0986-21-8112 URL:https://www.kirishima-fg.jp/ 【KIRISHIMA GREENSHIP icoia】 〒885-0011 宮崎県都城市下川東4丁目5869番8 TEL:0986-77-3553 FAX:0986-77-3554 URL:https://www.kirishima-icoia.jp/ 【霧島酒造オンラインショップ】 〒885-8588 宮崎県都城市下川東4丁目28号1番 TEL:0800-123-1574 FAX:0986-22-8005 URL:https://www.kirishima-product.com/ ※取り扱い、直営店限定の商品が中心です。 【霧島グリーンビレッジ株式会社】 〒885-0093 宮崎県都城市志比田町5699番 TEL:0986-22-5151

グループ会社概要



飲酒は20歳から。飲酒は適量を。
飲酒運転は、法律で禁じられています。
妊娠中や授乳期の飲酒はお控えください。