

報道関係者各位
プレスリリース

2020年3月吉日

花泉酒造合名会社

代表社員 星 誠



「創業百周年 記念醸造酒」
花泉酒造 及び 発売のお知らせ
「2020年限定醸造酒」

吉本英樹氏デザインによる限定ボトルでお届け致します。
これまでの百年間への感謝と、
これから始まる新たな未来への想いを、この1本に込めて。

「地域と造り手の気持ちにこだわった酒造り」を大切に、販売する全てのお酒で伝承の「もち米四段仕込み」による醸造を行う花泉酒造合名会社（創業大正九年、代表銘柄『花泉』『ロ万』）は、2020年8月に創業百周年の節目を迎えることから、百年間にわたる故郷及びお客様への感謝と、これから始まる新たな未来への想いを込めて、2つの特別な商品を醸造、数量限定で発売致します。

1つ目は、地元南会津郡産の五百万石とヒメノモチを精米歩合35%まで磨いて醸した純米大吟醸酒「花泉酒造 創業百周年 記念醸造酒」（左）で、発売は7月を予定しております。

2つ目は、百周年の記念すべき年にあたる2020年限定で醸造を行った精米歩合50%の純米大吟醸酒「花泉酒造 2020年限定醸造酒」（右）で、瓶詰め後まもなく3月下旬からの先行販売を予定しております。（※各詳細次ページ）

これら限定酒のボトルデザインは、英国・ロンドンを拠点に世界的に活躍するデザインエンジニア吉本英樹氏が担い、想いを表現して下さいました。

吉本氏にとって花泉酒造の地元 南会津町(旧南郷村)は、第二の故郷と慕う地であり、幸運にも創業百周年を前にして両者が会う縁に恵まれ、地域や文化、伝統に向き合う姿勢に互いに共感したことから、このたびのコラボレーションが実現致しました。

花泉酒造にとってボトルデザインを外部のデザイナーに託すのは初めての試みとなります。また、ヨーロッパを中心に世界各地で大きなプロジェクトに臨む吉本氏にとっても、日本の酒蔵とのコラボレーションは今回が初めてです。



【商品詳細】



花泉酒造 創業百周年 記念醸造酒 純米大吟醸

記念酒を仕込むにあたり、百年前は蔵周辺の旧南郷村界地区で収穫した米で酒造りを行ったのではと考えました。先人への畏敬の念を込め、界地区産五百万石を使用。もち米は隣接する只見町産です。もち米を35%まで磨き仕込んだ大吟醸酒は他に類を見ません。瑞々しく華やかに香る果実のようで、と同時にもち四段のやさしさが広がり、百周年を祝うに相応しい酒になったと確信しております。

解禁は夏。感謝の気持ちを込めて、皆様へ特別なお酒をお届け致します。

原材料名	米、米麴	
使用品種	五百万石（南会津町 界地区産 ※旧南郷村） ヒメノモチ（南会津郡産、もち米四段仕込みにて使用）	
精米歩合	35%（自家精米）	
使用酵母	福島県開発「うつくしま夢酵母」	
仕込み水	水源の森百選「高清水」	
アルコール分	15度	要冷蔵保存
発売開始時期	2020年7月予定（創業月の前月）	
容器容量	720mlのみ	
希望小売価格	価格未定 6月発表予定	数量限定
JANコード	4540311001007	



花泉酒造 2020年限定醸造酒 純米大吟醸

2020年という節目の年に想いを込めて、改めて今、この福島で酒を醸造することに対し“県産”への強い想いがありました。うつくしま夢酵母と南会津郡産の米を使用。その魅力を余すことなく表現しました。県酵母の、華やかながらもやさしい果物のような香り、その良さを再認識出来るような1本に仕上がっています。緊張感を持ちながら記念すべき1本をと、酒母は精米歩合35%で仕込みました。注いだ瞬間から立ちあがる優しいフルーツの香り、味のふくらみをご堪能下さい。

原材料名	米、米麴	
使用品種	五百万石（南会津郡産） ヒメノモチ（南会津郡産、もち米四段仕込みにて使用）	
精米歩合	50%（自家精米）	
使用酵母	福島県開発「うつくしま夢酵母」	
仕込み水	水源の森百選「高清水」	
アルコール分	15度	要冷蔵保存
発売開始時期	2020年3月24日、弊社より特約店へ出荷開始	
容器容量	720mlのみ	
希望小売価格	2,020円（税込）	数量限定
JANコード	4540311020206	

【創業百周年にあたって（花泉酒造合名会社 星 誠）】

我々は、長い歴史のたった一部を担うに過ぎません。

百年前、大正9年に日本酒を造る想いで集まった地元有志達は、現在より遥かに過酷な状況で醸造を行ったのではと考えさせられます。その後、設備や技術は大きな進化を遂げましたが、一方でいつ始まったか定かでは無いものの、長く、変わらぬことが当蔵にはあります。それが「もち米四段仕込み」です。歴史の中で消えゆくはずの古い技術が当蔵においては伝承の業として残りました。そして研鑽を重ね、唯一無二の味わいを生む独自の醸造技術となり、今なお更なる進化を確信しております。

そしてこの度、創業百周年記念醸造酒を醸造致しました。仕込み水は蔵の裏山に湧く名水高清水。米は、百年前は蔵周辺で収穫した米をふんだんに使用したであろうことから旧南郷村界地区で栽培した五百万石と、南会津郡産のもち米を使用。もち米を含め精米歩合は35%とし、四段仕込みの前に新たに放冷を取り入れるなど、伝統と発展を共に醸しました。精米歩合35%のもち米は、美しく丸い粒に磨かれていました。

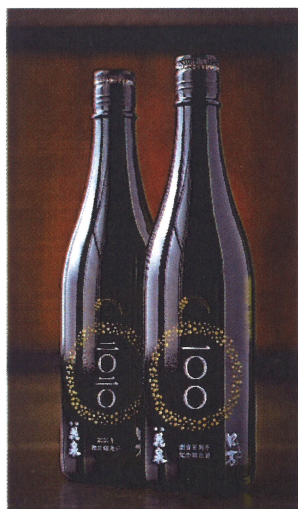
皆様が今まで体感したことのない、もち米四段仕込み。

我々も行ったことのない、新たなもち米四段仕込みに、胸が高鳴ります。

誰も味わったことのない花泉・ロ万を、百年から更に先へ。新たなスタートです。

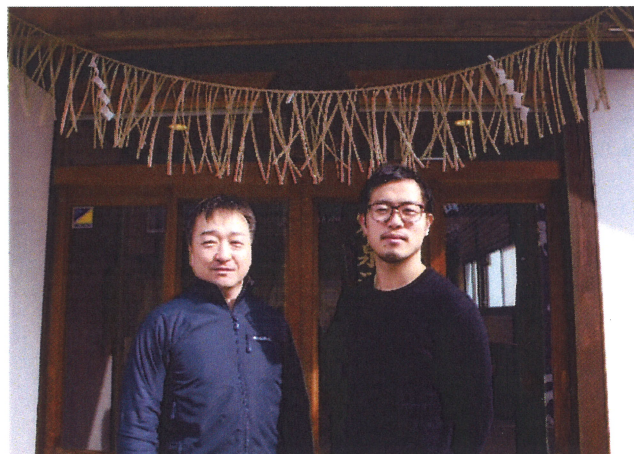
【デザインに込めた思い（吉本 英樹）】

今回のデザインは、花泉酒造の皆さんが自分たちでデザインされていた「稲穂」のマークを、再解釈し拡張することからスタートしました。稲穂から零れ落ちた粒は粃であり、粃から米、そしてもろみが発酵して泡立ち、酒が造られていく様を表しています。円は、始まりも終わりもない禅の円相のごとく、百周年を迎えて更に次の百年に向かっていくような意志表明です。また、円の中にもろみの泡があるというのは、タンクを上から見た景色でもあり、まさに百年間、花泉の皆さんが見てきた景色であるとも言えると思います。



弊社古民家にて

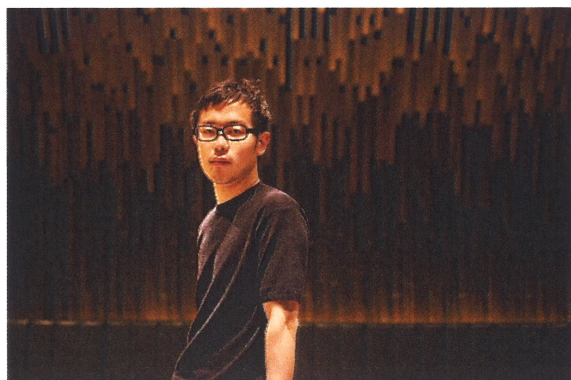
左…代表社員 星誠
右…吉本英樹氏



花泉酒造のメンバー



吉本英樹氏



【企業概要】

社名 : 花泉酒造合名会社 (はないずみしゅぞう ごうめいがいしゃ)
所在地 : 福島県南会津郡南会津町界字中田 646-1 (みなみあいづまち さかい あざ なかた)
代表者 : 代表社員 星 誠 (ほし・まこと)
URL : www.hanaizumi.ne.jp
Facebook : www.facebook.com/hanaizumi.roman/
Instagram : www.instagram.com/hanaizumi.roman.official/

創業1920年8月。地元有志が集まって醸造を開始し、酒造業には珍しく現在も世襲制ではない。「地域と造り手の気持ちにこだわった酒造り」を大切に、会津産の米と近くの山から湧き出でる名水「高清水」を用い、地元南会津 南郷地域の蔵人達が手作りで丁寧に酒を醸す。一般的な三段仕込みの後さらに一手間加え、蒸したもち米を仕込む伝承の業「もち米四段仕込み」を全銘柄で行っている。この業により花泉らしい優しい甘みとコク、旨みある唯一無二の味わいが生まれる。使用米の9割以上を自家精米し、精米後に出る糠は地元特産の南郷トマトの圃場や水田の肥料として活用して頂くなど循環型農業にも力を入れている。

ボトルデザイン : 吉本 英樹 (よしもと・ひでき)
URL : www.tangent.uk.com
Instagram : www.instagram.com/tangent_uk/
プロフィール : 1985 年和歌山県生まれ。2010 年東京大学工学部航空宇宙工学科大学院修士課程修了。2015 年英国ロイヤル・カレッジ・オブ・アート博士課程修了。デザイン工学博士。同年、ロンドンにてデザインエンジニアリングスタジオ「Tangent」を創業。世界的に有名なハイブランドを顧客に、プロダクトの開発から展示会のディレクションまで、様々なデザインプロジェクトを手がける。日本人工知能学会全国大会優秀賞、LEXUS DESIGN AWARD など、工学とデザインの両方の領域で受賞多数。大阪芸術大学客員准教授を兼務。

【本件に関する取材お問合せ先】 (写真のご提供含む)

担当 : 花泉酒造合名会社 星誠 (代表社員)、染谷亜紗子 (広報)

TEL : 0241-73-2029 (平日 8 : 30 ~ 17 : 00) FAX : 0241-73-2566

Email : info@hanaizumi.ne.jp もしくは asako@hanaizumi.ne.jp