

四国の伝統が世界へ挑戦
革新的な醸造、和太鼓を聴かせて醸す
音楽が聴ける新しい日本酒



お問い合わせには個別に対応させていただきます。下記連絡先までご連絡ください。

連絡先 奈尾知弥 (なお ちひろ)

MAIL = nao@sho-jo.com

電話番号 = 080-1997-8445

1, 商品概要



最新の加振技術で作られた、音楽が聴ける酒

蓄音酒～レコ酒～®

カップ酒 3個セット(箱入)...10,000円(税別)

4合瓶(箱入)...13,000円(税別) / 1升瓶(箱なし)...20,000円(税別)

①味

食用米である香川県産アキサカリを使用することで甘さが強く旨味あふれる酒に仕上げました。

加振技術による醸造期間の短縮により度数を高めつつ、白ワインのようなフルーティーな香りはキープ。おりがらみにすることで二次発酵させ、コメの薫り高さを残しつつさわやかな微発泡に仕上げました。しぼりたて。

②特徴：

オンキヨー株式会社の加振酒技術による醸造。に使用した音楽ユニット“猩猩”の音源を視聴可能。

③購入シーン：ハレの日の贈答品として／特別な日に

④取り扱い・購入方法：三芳菊酒造による直営販売、およびECサイト限定 (<https://shop.sho-jo.com>)

清酒 純米吟醸酒（発泡性）※カップ酒は無発泡

アルコール分：15度

精米歩合：60%

原材料名：米(香川県産)・米こうじ(香川県産)

原料米：香川県産アキサカリ100% ※御祈禱を受けたお米を使用

醸造年度：2022年6月

杜氏名：馬宮亮一郎

デザイン：大野篤彦(讃岐のり染)

音楽：猩猩-Shojo- 作曲：kotk

プロデューサー：奈尾知弥

製造者：三芳菊酒造株式会社(徳島県三好市池田町サラダ1661)

2, 蓄音酒～レコ酒～とは

———音楽が聴ける日本酒

Matured by
ONKYO
Since 1946

太陽が山向こうの街を照らし始めた頃、僕は冷え切った金木犀の香りで目を覚ます。いつもならまだ寝ている時間だが、今日だけは目覚まし時計よりも早く起きる。年に一度、町中で太鼓や鐘が鳴り響き、派手な布を纏った獅子が舞う、祭りの日。その日は誰もが笑顔で、祭りの気配に集う人々は、顔を合わせると「最近腰が痛い」だの「就職が決まった」だの、歳関係なく近況報告をする。特別な日に交わされる日常のコミュニケーション...それが祭りだ。そんな祭りは今、人口の減少や高齢化により少しずつ数を減らしている。なんとかしないと...僕たちにとっての当たり前が消えてしまう。

そこで僕は音楽と日本酒を作った。

(裏ラベルの商品紹介より)

日本酒の醸造時に、音楽による振動を与えることで発酵を促す醸造を採用。その音楽をダウンロード可能にし、



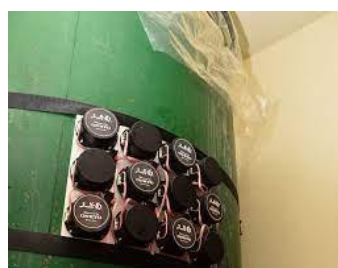
日本酒の味に舌鼓を打ちながら醸した音楽に耳を傾ける。酒にも音楽にも酔いしれる、新しい酒 & 音楽普及プロジェクト。クラウドファンディングで出資者を募り、1年以上かけて今回の実現にこぎつけた。

オンキヨー株式会社が開発した加振器音響システム(※②)を使用し、音楽の振動を直接酵母に届ける。酒蔵内に通常のスピーカーを設置するといった一般的に想像される方法と違い、タンクそのものを振動させて音を発生させることにより、**タンクそのものを“スピーカー化”**。和太鼓の振動をよりダイレクトに酵母に届ける。完成した日本酒のラベルに“猩猩”の音楽をダウンロードできるQRコードを記載し、音楽を聴くことが可能。

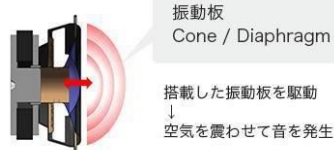
日本酒を音楽でパッケージしているとも、音楽のジャケットが日本酒びんとも言える新しい形、それが蓄音酒～レコ酒～である。

※②オンキヨー株式会社開発 加振器音響システム

音楽再生用の加振器の研究開発で長年培ってきた技術。浴室、キッチン、あるいはインターフォンにおける音声など防水性、気密性が必要な空間で設置可能。壁埋め込み、天井埋め込みなど、従来型スピーカーの搭載が外観上難しい環境下でも設置が可能。デザイン上スピーカーの穴をあける事が難しいデバイスなど今後さらに拡大する AI/IoT 時代に対応した高品質な音声/音楽再生を実現できるソリューションの提案。



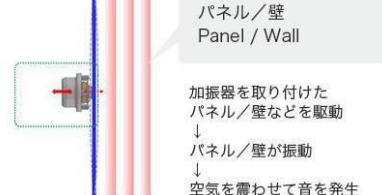
通常のスピーカー



振動板
Cone / Diaphragm

搭載した振動板を駆動
↓
空気を震わせて音を発生

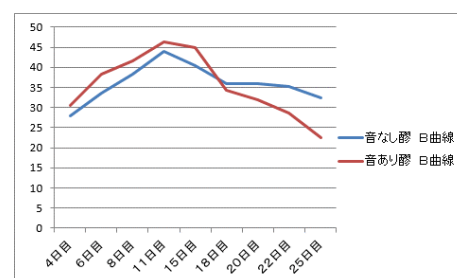
Vibitone



パネル／壁
Panel / Wall

加振器を取り付けた
パネル／壁などを駆動
↓
パネル／壁が振動
↓
空気を震わせて音を発生

醸造実験の一例		もろみ日数	4日目	6日目	8日目	11日目	15日目	18日目	20日目	22日目	25日目	28日目	33日目
音なし	日本酒度	-70	-56	-48	-40	-27	-20	-18	-16	-13	-11	-6	
	アルコール度(%)						11.4		12.4	12.7	13.0	14.3	
	酸度	0.9	1.5	1.6	1.9	2.5	3.0		3.2			3.3	
	状態	筋状泡	全面泡	高泡	落ち泡	地	地	地	地	地	地	上槽	
音あり	日本酒度	-76	-64	-52	-42	-30	-19	-16	-13	-9	-6		
	アルコール度(%)						12.2		13.4	14.0	15.0		
	酸度	0.9	1.7	1.8	2.1	2.4	3.0		3.0		3.0		
	状態	筋状泡	全面泡	高泡	落ち泡	地	地	地	地	地	上槽		



3、蓄音酒プロジェクトメンバー

————音楽家・酒造・伝統工芸家…渾身のコラボレーション

CDではなく日本酒を作る。国内外で和楽器の魅力発信を続ける若き音楽家

奈尾知弥(なおちひろ)



香川県三豊市出身、31歳



和太鼓、篠笛、獅子舞奏者。当プロジェクト代表。

幼少期より地元の祭り「讃岐獅子舞」に魅了され、3歳より和太鼓、11歳より津軽三味線、20歳から篠笛を始める。現在では国内外で和太鼓の演奏を生業にしている。

2017年、アメリカのネバダ州で行われる世界最大規模のフェスティバル「バーニングマン」にアジア人初としてオフィシャルで参加する。

2018年、イタリアのナポリ、フィレンツェでの公演。イタリア太鼓集団の専属講師就任。

2019年、映画「燃えよ剣」和太鼓出演。(2021年10月公開)

2020年、音楽ユニット「猩猩」結成。

日本酒という伝統文化を守りながら新しいことにチャレンジする。ワイルド・サイドを歩く酒蔵

三芳菊酒造(みよしきくしゅぞう)



杜氏 馬宮亮一郎 <http://www1.ttcn.ne.jp/kamasuya/miyosikiku.html>

徳島県三好市にある三芳菊酒造。

創業1903年（明治36年）、120年近い歴史を誇る。作られる酒はワインのようなフルーティーな味わいで、アルコール感を感じず飲めると評判。日本酒の独特なアルコールの香りが苦手な方や日本酒初心者の方でも、飲みやすいお酒として有名。

蔵元の馬宮亮一郎さんは音楽活動もしており、酒蔵にはライブスペースもある程の音楽好き。

天保年間（1830～43年）から続く伝統工芸産業の四代目が描く、こだわりの讃岐のり染
染匠 吉野屋(そめしょうよしのや)



染匠吉野屋 4 代目 大野篤彦 <http://kotohirayoshinoya.jp/>

四国こんぴら歌舞伎大芝居(※①)の幟をはじめ、琴平町の氏子祭りの法被や大漁旗・暖簾等、さまざまな仕事を香川県下はもとより県外からも受注。曾祖父から受け継がれる創業百有余年の工房。現在の四代目は京都精華大学美術学部卒業後、印刷会社のデザイン企画部を経て家業を継ぐ。『ことひらく商店』店主、ことひらくPROJECT リーダー。

奈尾の幼少期から関わる“讃岐獅子舞”の法被や油単なども制作している。今回は日本酒のラベル製作を担当。購入によって全国で本物の讃岐伝統工芸（讃岐のり染）を手にとれることとなる。

※①

国指定重要文化財「旧金毘羅大芝居（通称：金丸座）」で昭和60年に復活し、それから毎年行われている「四国こんぴら歌舞伎大芝居」。旧金毘羅大芝居は、天保6年（1835）に建てられた現存する日本最古の芝居小屋で知られる。

4, 蓄音酒の可能性について

———四国の伝統を世界へ発信、未来に繋げる挑戦



①協働——地元産業との協働

日本酒産業および伝統工芸産業は現在、コロナウイルスの影響により甚大な被害を受けている。酒類提供禁止および時短営業要請等のニュースで皆さんの知るところである。打撃を受けているのは酒蔵だけでなく、原料となる米の生産農家にも及ぶ。当プロジェクトが酒蔵や農家の皆さんの経済活動の一助になればと考えている。

② 地域活性化——地域への還元

上記であげた地元産業との協働はもちろんのこと、売上の一部を地元の祭りの支援に充てる事で、祭りを継続的に続けていくための経済的支援を行うことを目標とする。また、このプロジェクト自体を広く知られることで、地元へ関心が向くきっかけになるとも考えている。

③価値の世界発信——自身の音楽の普及 / 日本酒を世界へ

日本酒のラベルにQRコードを記載し、読み込む事でお酒に聴かせた猩猩の曲を簡単に視聴する事が可能になり、お土産や贈答用として拡散される事で、音楽の新たなアプローチを狙う。また、海外での活動も行なう自信の音楽活動とリンクさせることにより、世界に誇る日本酒文化を海外へ届けることも目的とする。

お問い合わせには個別ご対応させていただきます。下記連絡先までご連絡ください。

連絡先 奈尾知弥 (なお ちひろ)

MAIL = nao@sho-jo.com

電話番号 = 080-1997-8445