

環境大臣賞 受賞

岩手県立遠野緑峰高等学校

高校名	岩手県立遠野緑峰高等学校	所在地	岩手県遠野市
団体名	草花研究班		
活動タイトル	ホップ和紙開発プロジェクト ～ホップ蔓の新たな可能性にかける～		
活動の分類	授業の一環 高校の有志	授業の課外活動 校外の環境活動団体	生徒会委員会 その他 クラブ活動

<環境活動>

1. 活動のねらいとこれまでの活動（テーマ、ねらい、きっかけ、昨年度までに行ってきたこと、その成果など）

遠野市のホップ農家は、全国屈指の生産量・生産面積を誇っているホップの一大産地である。生産農家は昭和49年に239戸あったものが平成29年度では30戸になり少子高齢化によって年々減少しホップ農家があと数十年で全滅の恐れがあることを遠野市農林畜産部農家支援室では警鐘を鳴らしている。その30戸のホップ農家から毎年200トン程のホップの蔓が焼却処分されており、担い手不足と同様にこの蔓の活用の仕方もホップ農家の大きな課題となっていた。40年以上のホップ栽培を志す飯豊ホップ組合長は、平成21年度より当時の草花研究班に「廃棄されるホップ蔓には繊維があるのではないか？」「この蔓を使って名刺を作ってもらえないか？」と相談が入ったことがホップ和紙の研究を始めるきっかけとなった。その間、平成21年度から平成24年度までは研究を進めたが、とても和紙とは言えないコルクボードのようなものしか作れなく断念せざるをえない状況が続いていた。



平成25年度の先輩はその事実を知り、「我々で先輩ができなかった研究を成功させてみよう」という決意を新たにし研究を進めた。しかし失敗の連続で、ホップ蔓から繊維を抽出することができない日々が約10ヶ月続いた。

半ば諦めかけていたころ、安部さんから近くに和紙工房があるという情報を伺い、ネットで検索した結果、隣の花巻市東和町にある成島和紙工芸館を私たちがみつけ、早速平成26年1月に相談に伺ったところ一般に使用される和紙の原料である楮(こうぞ)の靱皮(皮のこと)を拝見し、「これだ！」と生徒は大きなヒントを得たのだった。従来はホップ蔓の靱皮と木部の全体を原料としていたが、「ホップの皮に繊維があるのではないか」という気付きをおこしたのである。見事その仮説は的中、3年前の平成26年4月に100%ホップ繊維を抽出し世界に類のないホップ和紙の開発を成功させたのである。遠回りしたがあの感動は今でも忘れない。と当時の先輩は語る。

平成26年度では、これまでのホップ和紙の活動に感動を受けたホップ農家と市民が遠野に和紙文化を創出するべく、平成27年2月にホップ農家や市民で結成する「遠野ホップ和紙育てる会」以下「略:育てる会」を7名で設立させた。衰退するホップ農家の活性化を後押しとして産学官民が一体となって連携プロジェクトがはじまった。その年に開発した製品が名刺・ハガキ・卒業証書など、付加価値製品としてオンリーワン商品の販売をホップ農家と連携して新たな産業振興を目標に進めていった。

平成27年度では、和紙の魅力を追求すべく、地元産の原料にこだわるため、紙漉きを使う糊を合成糊ではなく山中に自生している「ノリウツギ」という樹皮から糊成分を抽出させ、ホップ繊維と混合することでより紙を漉きやすくさせる技術を確認させた。このノリウツギは、はじめの頃何度も沢や山に出かけては発見できず苦労した。それを助けてくれたのが遠野市民である。道の駅にノリウツギの写真を展示し情報を募ったところ何件か有力な情報が入り、今では遠野市上郷町の山中にたくさん自生していることが分かった。

<環境活動>

普及活動として、地域の小学生や本校を対象にホップ和紙による世界で1枚の卒業証書を、原料の回収から紙漉きまでの工程を協同で製作した。さらには遠野市よりいわて国体サッカー選手団への贈り物として、本校の草花であるパンジー・ビオラを中心に押し花としてあしらいホップ葉1000枚を育てる会・市民・小学生・行政と連携し半年かけて完成させ全国から遠野市に来られた国体サッカー選手団に贈呈された。また、観光施設「伝承園」の快諾によりホップ和紙工場の設立が決まり、育てる会の活動拠点地が開拓できた。

平成28年度は、ホップ繊維を白くするために使用する漂白剤などの化学薬品を極力抑えたクリーンな和紙作りと繊維中に木片などの不純物(ゴミ)がない和紙の品質向上及び和紙の使用用途の拡大を研究した。その成果として、従来の和紙の漂白濃度は20%水溶液の高濃度(家庭で使用する除菌は0.3%濃度、その67倍である。)で処理していたが、製造工程の工夫により最小漂白濃度1%(従来の1/20)まで漂白を抑えることに成功させることができた。

普及活動としては、伝承園に来られた観光客へ、5月のゴールデンウィークの中で手漉きによる紙漉き体験やオリジナル葉の製作・販売を実施した。延べ600名以上が体験したことで、育てる会の紙漉き技術が向上するなど大きな自信となった。これによって県内外の宣伝はもちろん、観光客に教える楽しさと育てる会の6次産業化へ向けた新たなやりがい生まれ、育てる会の意識を高めることになった。

さらには、従来使用していた原料を乾燥ホップ蔓から生蔓での研究が進み、ホップの皮に着く木片など完全除去することにも成功するなど、より純度の高い繊維の抽出が可能になった。この新技術を育てる会に伝授し、市内2校の小学校と連携しながら全工程を小学校の総合学習などの授業に取り入れ、漂白剤等の環境面を上げた交流も行いながら「オンリーワン卒業証書」を自らが流し漉きを行って製作し卒業証書授与式を迎え卒業した。その時卒業証書を大事そうに持ちながら卒業した。今までに経験したことがない様子でした。と当時の担任の先生より今年9月に状況を知ることができた。

このようにホップ和紙をとおして、ホップ農家の活性化と担い手作りの起爆剤としての地域農業及び小学生への学びの場としての一翼を担い、消費者ニーズに対応できる環境にやさしい製品開発を実現している。

しかし、和紙の製作工程で繊維の分離に使用するソーダ灰(アルカリ剤)や繊維を漂白する漂白剤1%低濃度の使用は、未だ依存せざるをえない状況になっており、ホップ農家や育てる会からの指摘があることは言うまでもなく、20%漂白濃度ほどではないが、工程中に漂白剤を使うと手が荒れ、塩素の臭気も有り具合悪くなることもあり、決して安全安心とは言えない和紙製作が続いていたのである。そのため漂白濃度を極力減らす研究を課題にして取り組んできた。

これまでの継続研究により、年々漂白濃度が抑えられてきたもののホップ農家からは「1%でも漂白剤は使用している、ホップ農家の家庭で紙漉きを試験的にやっているが浄化槽の微生物が死んでしまう」という指摘を何度も受け、繊維を白くする漂白剤や靱皮をほぐしやすくするソーダ灰等のアルカリ剤などを一切除去し化学薬品に依存することがないように平成28年度の秋からその解決にむけて本格的に研究することになった。

★ここからが、私たちの代の研究である。(詳細は、活動の詳細を参考にしてください。)

平成28年度秋～29年度現在に至る:遂に漂白濃度1%を切る低濃度処理が実現!

これまでの研究の成果を踏まえて以下のとおり研究を実施した。

従来のホップ和紙の原料は、「乾燥蔓」を使用し剥いた蔓の靱皮をアルカリ剤で煮熟、その後20%高濃度の漂白剤で繊維を人工的に白くさせて人や環境への負荷が課題であった。その改善策として私たちの代の原料は、平成28年9月前後のホップ収穫時の「生蔓」に着目したことで収穫したての蔓から簡単に和紙の原料である靱皮を剥けることを発見した。乾燥蔓の4.4倍の歩留まりになり生産性の向上へとつながったのである。また、和紙製作中に繊維をほぐす際に使用するアルカリ剤は、ソーダ灰からのホップ農家さんが蔓の焼却に使用していたホップ焼却灰を活用し有効利用を実現させた。また、繊維を白くする際の漂白剤は、生蔓を使うことで従来の1/50に抑えた0.4%漂白濃度で風合いのある和紙を作り上げた。その繊維を電子顕微鏡で観察したところ、20%高濃度の漂白では繊維が損傷、一方1%以下の低濃度漂白では、繊維の損傷がなく和紙の強度の違いが浮き彫りになった。

その和紙を使った遠野らしい製品作りとして、市内の観光施設などを巡り調査したところランプシェードに決め、29年1月から6月までの期間を有しながら木材加工業者と連携して設計・施工まで手がけ製品を完成させた。28年12月頃より遠野市の議会でもホップ和紙が話題となり、遠野市の推薦を受け、何度も遠野市商工観光課のヒアリングを受けながら7月27日より5台限定の遠野市のふるさと納税返礼品として採用され今に至る。

<環境活動>

同時に観光施設「伝承園」でも限定5台のプレミアム商品として商品化され平成29年11月5日現在では在庫は1台しか残ってない。その内1台は、アメリカチャタヌーガ市長さんが来日の際購入して頂いた。小売価格は一台15,000円で、販売手数料を引いて1台9000円×4台の36,000円が育てる会に還元されている。さらには、今年9月13日にいわて特産品コンクールに出品したところ、企業21社42作品の中、第3位相当にあたる「いわての物産展等実行委員会会長賞」を受賞し品質の高さを照明し付加価値を更に付けることができた。

また、NPO法人環境会議所東北の紹介を受け、宮城県川崎町の和紙職人と交流がはじまり「流し漉き」の技法を何度かに分けて伝授して頂いた。その成果を伝承園でのホップ和紙工房の中で、ホップ農家を中心とした育てる会が観光客に新たな商品として「ビールがおいしいコースターや葉書」の紙漉きを指導ができるまでに成長した。

ホップ繊維の無漂白化における試行錯誤も並行して続いていた。そして、遂にこれまでの大きな課題であった化学薬品を一切使用しない完全無漂白和紙を作ることができたのである。そのきっかけは和紙職人から無漂白のポイントは、「工程中に使用する水にあるのでは」と、ヒントを頂いた。

しかしそう簡単には成功には至らず失敗を繰り返した。特に注意したのは、水を使う工程である。何度も研究を繰り返すことで研究5年目にして、遂に平成29年4月30日ホップ繊維の完全無漂白化に成功させることができたのである。（詳細は活動の詳細を参照）生徒、育てる会、ホップ農家、農家支援室がその成功に歓喜した。これによってA3サイズ人件費、伝承園の支払家賃、蔓運送費などの諸経費を引いて1枚2000円から1000円のコスト削減になり、環境にも優しいクリーンホップ和紙が出来上がったのである。次への課題は無漂白和紙の量産である。

ホップ和紙を地域へ定着させるためには、新技術の導入や環境に優しい製作工程を確立させることが必要であり、人や環境に負荷をかけない安心・安全で低コストなエコ和紙製品を地域と一体となって開発していくことが急務であることに気付かされた。そのためにも、日々の研究の積み重ねが大切であり、「ホップ農家を助けたい！」「農家に新たな産業を！」というスローガンを忘れずに、育てる会の会員と遠野市農家支援室、そしてホップ農家の皆さんと連携して、環境に優しい化学薬品ゼロなホップ和紙の工程の確立や技術を向上させることが必要であることを確認した。

私たちは、ホップ農家を作る和紙として産業振興と新たな和紙文化をねらい衰退するホップ農家の新規就農者の開拓を視野に入れながら研究を継続している。

2. 活動の詳細（今年実施した内容、手法、着眼点、地域との連携、協力・協調など）

私たちの代での研究内容を紹介します。以下の研究は、平成28年9月から実施した内容である。

1 研究の動機

「1枚2,000円のホップ和紙」皆さんなら買いますか？

私たちが住む遠野市はホップの一大産地です。しかし、近年の少子高齢化による担い手不足は深刻で遠野市のホップ農家は衰退の一途をたどっています。「このままではホップ農家が危ない！」魅力ある農業とは何か？ 私たちの先輩は廃棄されるホップの蔓から繊維を抽出し、世界に類のないホップ和紙の開発に成功、遠野の財産として農家から期待されるまでになりました。この開発により「蔓の資源化」に成功、現在は毬花につづいて第2の生産物として扱われるようになりました。

しかし、年々改善されてはいるもののこの和紙には、化学薬品が大量に使われており、「和紙を作ることで環境破壊になる！」とホップ農家から指摘されています。

そこで今年3年目となるホップ農家や市民で結成された「遠野ホップ和紙を育てる会：以下略：育てる会」と遠野市農家支援室の連携の下、低コスト・高品質の環境に優しいホップ和紙を開発し付加価値を付けることで、ホップ農家の魅力の発信と新規就農者の開拓につなげ、そして育てる会の産業振興に向けて研究を継続することにしました。

2 研究目標

- (1) 良質なホップ蔓の回収できる適期を解明し低コスト・高品質のエコな和紙を作る。
- (2) 希少性の高いプレミアム和紙の開発とオリジナル製品の普及・定着をさせる。
- (3) 育てる会に紙漉き技術を伝授し産業振興に繋げる。以上3つを掲げました。

<環境活動>

3 研究計画

この2年間の計画は、主に蔓の回収から製作工程の検証、商品開発そして地域普及まで計画を立てました。

4 研究内容

和紙作りの大きな課題は、A3サイズ1枚約400円かかる高すぎる材料費にあります。その比重を占めているのが繊維をほぐすアルカリ剤と和紙を白くする漂白剤です。

その課題を解決させるために着目したのが、今まで研究事例のない収穫したてのホップの生蔓です。歴代の先輩方が取り組んできた研究は、主に乾燥したホップ蔓を材料に開発していましたが、ホップ農家の安部さんから「生蔓の可能性」について教えていただきました。それらを踏まえて、まず先に取り組んだのは生蔓の確保です。

(1) 蔓回収・皮むき

ホップ収穫が始まる8月下旬から10月まで、草花の授業で蔓を回収し検証してみました。これまでススキを使っての発酵実験やボイル時間の変化など試行錯誤を繰り返したところ、生蔓を約30分煮るだけで、原料である韌皮(じんぴ)(皮のこと)が簡単に剥けることが分かりました。また、歩留まりも乾燥蔓より生蔓の方が約4倍の35%になり、10月を過ぎると、蔓の乾燥が進むことで、歩留まりが低下し作業時間もかかります。よって8月下旬のホップ収穫期と同時に生蔓の回収適期を逃さないことが、韌皮の生産性向上に有効であることが分かりました。これにより乾燥蔓より4.4倍の繊維を抽出することができます。

(2) ホップ焼却灰で煮熟

その韌皮を使って3時間煮熟し、水に対してホップ焼却灰1.5%添加することで繊維を分離させます。これによって化学薬品を一切使わずに焼却灰の有効利用を確立できました。

(3) 打解

処理した繊維を伝承園の水車や餅つき機で叩くことで、従来の5倍のスピードで繊維が完全にほぐれ、1%以下の漂白濃度でも繊維に浸透しやすくなりました。

(4) 叩解(こうかい)

打解が終わったらミキサーで攪拌し、より繊維をほぐしてから従来の1/50に抑えた0.4%濃度でゆっくり漂白させ手漉きの準備をします。

(5) 低濃度漂白の繊維を分析

漂白後の繊維を分析した結果、高濃度の漂白では繊維の損傷がはっきり見られ低濃度だと損傷がなく強度も上がることが分かりました。また、プロが使う楮(こうぞ)の形状とほとんど変わらないことも確認でき生蔓の良さが浮き彫りになりました。

(6) 紙漉き

この繊維にトロロアオイという根から抽出した天然糊を混ぜ、水中の繊維を分散させ、紙漉きを行います。その後、プレス・乾燥させて生蔓で改良したホップ和紙の誕生です。

(7) 付加価値製品の開発

この和紙を使って、独自のオリジナル製品を開発しようと、今年1月から市内の観光施設を巡り調査してきました。様々な商品が提案された中、道の駅の支配人から「市内に明かりを灯せる商品があったらオシャレですね」と提案があり、それをきっかけに既存にはないランプシェードの開発を進めることにしました。その頃、市議会でもホップ和紙がふるさと納税の返礼品として話題となり、このランプシェードの採用に向けて、木材加工業者の協力の下、設計・施工・試作を繰り返し、遂に半年かけて完成、返礼品として採用されました。この遠野の資源を使って開発した「切り絵スライド式ランプシェード」です。これらの切り絵は、遠野物語にある「オシラサマ」や「河童」、「遠野の街並みとSL銀河」、「遠野の四季」、以上遠野をイメージしてデザインした4点です。このランプシェードは、伝承園が販売元になり限定プレミアム商品として商品化、そして全国の納税者に贈られます。

<環境活動>

(8) プロ直伝、無漂白のきっかけ

私たちはNPO法人環境会議所東北の紹介で、宮城県の和紙職人塚原師匠と交流がはじまり「流し漉き」の技法を伝授して頂いています。

その中で、どうしてもホップ繊維の色が茶褐色になってしまうことを相談したところ、「楮和紙は無漂白ですので繊維そのものに色がついているとは思えない、草木染めの色を定着させるために鉄やアルミで媒染します。和紙でも煮熟の際、それらのイオンが作用して茶色くさせているのでは？」と水にヒントがあるかもしれないと助言を頂きました。しかし、水を分析しても大きな差はなく、初心に戻って工程を1つ1つ見直してみました。従来との違いは、①煮熟後のホップ蔓の焼却灰を1日流水で晒す。②打解後もう一度流水に一週間晒す。という工程を加えてみました。

それは突然のことでした。…「え？白い！」そうです。遂に完全無漂白に成功したのです。これまで失敗続きだった課題が一気に解決でき、「水の使い方」を工夫したことで安心安全、環境に優しい和紙を開発することができたのです。

(9) 無漂白の評価

無漂白に成功したことを京都大学名誉教授の池上惇先生に報告したところ「無漂白にたどり着いたのは偶然などではありません。皆さんの努力と最後まで諦めなかったことがつながっているのです。」と賞賛と感動を共有して頂き、継続の大切さを実感しました。

5 普及活動

(1) GW(ゴールデンウィーク)紙すき工房

昨年度から継続しているGWの紙漉き工房。課題であった「自分の漉いた和紙をお持ち帰りできるように」と、和紙にある水分をスポンジで脱水させる方法を編み出し、観光客のニーズに応える商品を販売できました。特にコースターと葉書は自分でデザインできるという点が人気で、「このために仙台から来ました」と遠野を満喫して頂き2日間の体験工房は大成功に終わりました。

(2) 全国各地からキリンビール社員研修

その後もキリンビールの社員研修の依頼を受け、「ビールがおいしいコースター」として体験して頂き、「本当に楽しかった！当社で商品化したい！」と声があり、80%以上がナチュラル感を求めていることが分かりました。

(3) 小学校へのオンリーワン卒業証書

昨年度も2校の小学校の卒業証書が完成したことで、子どもたちの評価も高く、環境に対する意識も高まりました。土淵小学校の校長先生からは「本校の伝統として今年度もお願いしたいです。」と声がかかり地域に定着しています。

3. 活動の成果（今年実施した活動の成果、影響、目標達成、改善度、情報発信など）

1 活動の成果(平成28年9月から現在にかけての私たちの代の研究成果です)

- (1) 生蔓を原料としたことで歩留まりの適期を解明しホップ繊維の生産性を向上することができた。
 - (2) エコで高品質なホップ和紙が認められ、ふるさと納税返礼品及び商品化が決定し和紙の可能性を広げることができた。
 - (3) 研究5年目にして完全無漂白の製作工程を確立し、これによって原材料原価が0円になり人件費などに還元、売価を1枚二千元から千円/A3まで下げることができた。
 - (4) 私たちの最新の製作工程を育てる会に指導したことで紙漉き技術と観光客に教える際のコミュニケーションスキルが、私たちもちろん育てる会のメンバーも向上し観光客に指導できる自信がついた。
- また、今では産業振興の自立が進み、平成29年3月の育てる会の例会から、平成29年度のA3サイズ100枚を漉いて行政等に販売する明確な目標を作ったことで、毎月1回定期的に伝承園でのホップ和紙の繊維抽出における技術講習会や和紙工房をオープンさせる自立する意識が高まり、私たちの補佐がなくてもイベント活動ができるようになった。

<環境活動>

2 ホップ和紙をとおして影響を与えた点(思いついたことをそのまま記載しました。)

(1)ホップ和紙の原料である廃棄される蔓の提供を、遠野ホップ農協組合長自らが理解を示し率先して提供して頂いている。

(2)ホップ繊維という楮・三桮・雁皮に変わる新たな繊維を発掘したことで、宮城県の和紙職人の心が動き柳生和紙の流し漉きを私たちに伝授して頂いた。

(3)JA花巻代表理事組合長ら幹部の皆さんの関心と呼び、名刺を提供するなどこれまで以上に新たなネットワークも構築している。

(4)多くの遠野市民がホップ和紙を認知して頂いており、平成26年度の遠野市広報の重大ニュースで2位、平成28年度でも上位に入り、市民あげて小規模校である応援をして頂いている。

(5)本校生徒は150名(定員240人)で、生徒の充足がここ数年経っているため、岩手県の再編計画に上げられている。しかし、ホップ和紙の研究を核として市民に認知されていることで、市民の声は単独校としての存続を強く希望するなど、目に見えた応援態勢がある。

(6)平成27年度から本校と市内1校の小学校から卒業証書の作成がはじまり、28年度は2校、29年度は3校と徐々に増え地域に定着している。

(7)私たち3年草花研究班男子生徒2名の中では、中学生3年の頃、平成26年度で開発に成功したホップ和紙の取り組みがマスコミ等によって県内外に発信されたことで、私たちも先輩のような研究をしてみたいという憧れが有り本校の入学を決める1つの要因になった。

このホップ和紙の研究をとおして進路意識の面でも大きな影響を与えている。現2年の2年生女子2名も同じ目標で入学を決めており、微力ながら継続して入学者の確保にも貢献していると同時に本校生徒としてのプライドのようなものが芽生えてきた。

3 今後の課題(改善)

(1)湧き水を利用して、水道代を抑えた無漂白繊維を抽出し、持続可能なプレミアム和紙を開発する。

(2)繊維抽出法の特許や商標の取得を目標に、遠野市の財産としてホップ和紙を守る。

4. 活動からの学び (今年実施した活動を通じて学んだこと、今後の計画や目標など)

1 学んだこと

遠野ホップ和紙を育てる会の組織が誕生した背景には、このホップ和紙を遠野の財産として、高校生の力になり、しっかり地域に根付かせたいというホップ農家や市民の強い気持ちの現れであったことを先生から伺い、私たちは感動している。このように、私たちの高校生としての可能性が、地域の気持ちを動かしたとすれば、私たち高校生の若い力は、大きなやりがいと責任を感じる。育てる会の会長さんは、家業である農業と両立させるのは、「この3年間本当に苦労した。でも育てる会としての産業振興であるホップ農家の6次産業化を実現させるまではどんな苦労も背負って頑張りたい。それだけこのホップ和紙の魅力に魅せられているのですよ。」と明るく話していただいた。ここまで私たちの研究に思いをよせていることを知ったことで、私たちの気持ちも熱くなり、継続の意義も改めて学ぶことができた。皆さんに支えられてこのホップ和紙は成長していることが分かったし、私たちの心も大きく成長していると思う。時には、班内でぶつかったり、お互いが信じられなくなったこともあったが、「農家を助ける！地域に恩返す！」というぶれない気持ちは変わらず、お互いが歩みより研究をしていく中で仲間と協力していく大切さを学んでいった。最初の頃の私たちより成長できたのではないのでしょうか。このホップ和紙の研究をとおして、研究活動はもちろん、それ以上に人として大切な思いやりや心配りみたいなものを教えて頂きました。こんな私たち心身共に成長させてくれたことに感謝しております。

2 今後の計画

私たちは、ホップ繊維の完全無漂白化に成功させましたが、その量産までには至っていません。そのための大きな課題となっているのは、無漂白化には水道水を大量に使用することにあります。コースター5枚ほどしか作れない僅かな繊維で、一週間の間流水することで2.7トンも水道代がかかります。このコストをどう減らして効率化が図れるか、現在2年生に研究を引き継いで、水を循環させる装置の研究を進めています。これまで、2.7トン使用していた水が、どのくらいまで抑えることができるか研究していきます。もちろん、ホップ農家と連携して湧き水の実験も進行中です。様々な角度から環境に優しい和紙を作り、私たちの卒業証書は、もちろん完全無漂白和紙。ホップ繊維の持っている本来のセルロースをしっかりと出した究極のエコ和紙を卒業証書として製作しそれを受け取って卒業することが私たちとしての最後の目標です。

<環境活動>

3 研究としての目標

日本一の産地である遠野市の特産物であるホップを高齢化によって終わらせるわけにはいきません。ホップ和紙をとおして6次産業化を興し、農閑期の副収入としてしっかり現金が還元されるよう産業振興のレールを構築させていくことが私たちの到達目標です。

4 終わりに

結成当初7人からはじまった育てる会が、今では35人になり、その中にはホップの新規就農者もいます。ホップ農家の存続と日本一の産地の維持に貢献し、遠野に紙漉き文化を根付かせていくことを、私たちは約束します。

以上