

会報

第45号



社団法人 千葉県公害防止管理者協議会

目 次

*あいさつ.....	1
会長 中 平 英 二	
*あいさつ.....	2
千葉県環境部長 岩 田 郁 夫	
*協議会活動について.....	3
*公害防止管理者等国家試験のご案内.....	4
*リ レー 訪問	
(株)カナヤ食品千葉旭工場を訪ねて	5
*行政動向	
「さわやかハートちば 5 か年計画」の環境施策について ..	10
東京湾の科学的酸素要求量に係る総量削減計画に基づく総	
量規制基準の設定について	16
千葉県産業廃棄物処理計画（第 4 次）の概要について	35
*房総の歴史	
江戸時代の布施弁天と布施村.....	40



あいさつ

会長 中平英二

三井石油化学工業㈱取締役千葉工場長

この度、会員の皆様のご推挙を頂き、当協議会の会長を仰せつかることになりました。

ご承知のとおり、当協議会は昭和50年発足以来、諸先輩並びに関係各位のご尽力により、公害防止管理者の育成、環境保全意識の向上及び会員相互の交流・啓発など本県の環境保全に積極的に取組んできております。

わたくしも非才ながら、これまでの諸先輩の業績を受け継ぎ、県環境部をはじめ関係各位のご指導並びに会員の皆様方のご協力を賜わり、重責を果してまいりたいと存じますので、何卒宜しくお願ひ申し上げます。

さて、当千葉県におかれましては、21世紀に向けて、新産業三角構想を柱とする諸プロジェクトを着実に進められ、活力に満ちた県づくりを着々と展開されております。

また、「ふるさと千葉5ヶ年計画」に引き続き、本年度から実施されている「さわやかハートちば5ヶ年計画」の中では、「豊かな環境の中で、安全に暮せる社会づくり」を目標に環境保全施策の総合的、計画的な展開を図ることとされております。

産業界におきましては、ニーズの多様化や高度化に対応した生産設備の改善、製品の高付加価値化などに懸命に取組む一方、環境問題の解決に貢献できる技術の研究開発にも積極的に取組んでおります。

こうした社会経済環境の中で、自然や生活環境との調和を図りながら、豊かで住みよい千葉県を築いていくためには、県民一人ひとりが環境の保全に関し、きめ細かな注意と日々の努力を重ねていくことが大切であり、こうした意味において当協議会が果すべき役割は今後ますます重要性を増していくものと思われます。

当協議会といたしましても、これまでの活動成果を踏まえ、行政ご当局のご指導宜しきを得て実りある活動を推進し、豊かな千葉県づくりに寄与していきたいと存じます。

最後に会員の皆様方のご健勝をお祈り申し上げますとともに、今後のご支援、ご協力を重ねてお願ひ申し上げ、会長就任に当ってのご挨拶とさせて頂きます。



あ い さ つ

千葉県環境部長 岩 田 郁 夫

貴協議会の皆様には、日頃から公害防止活動に御尽力されるとともに、本県の環境行政の推進に対して御支援と御協力を賜り深く感謝を申し上げます。

本県の環境問題は、皆様の御協力により、公害発生源に対する規制や指導、また、自然に対する保護政策を積極的に推進した結果、従来からの産業型公害については改善が図られてきたところであります。しかし、生活様式の多様化、都市化の進展等により生活排水による水質汚濁、自動車交通量の増大に伴う排出ガスや騒音、日常生活等から出るごみ問題等の都市・生活型の環境問題が顕在化してきております。

さらに、近年ではフロンガスによるオゾン層の破壊、二酸化炭素等の増大による地球温暖化、酸性雨による生態系への影響や、伐採による熱帯林の減少など地球的規模の環境問題も進行しております。

このような状況を充分認識したうえで、本年度は、本県の長期ビジョンである「2000年の千葉県」を環境面から実現するために策定された「ふるさと千葉環境プラン」について、引き続きその推進を図るとともに、「さわやかハートちば5か年計画」の初年度として、環境施策についても総合的、計画的な展開を図っていくこととしました。

県といたしましては、健康で快適な環境や美しい自然を次の世代に引き継いで行くために今後とも努力してまいりますが、今日の環境問題の解決にあたっては、行政と事業者と住民が一体となって行動する必要があると考えますので、今後とも県政推進への一層の御支援、御協力を願い申し上げます。

最後に、貴協議会のますますの御発展を祈念いたしまして、御挨拶といたします。

協議会活動について

本協議会の平成3年度通常総会は、4月23日千葉県文化会館小ホールにおいて、来賓に中野副知事をはじめ、岩田環境部長、大地環境調整課長、大木環境調整課指導係長をお迎えし、会員95名の出席を得て盛大に開催されましたので御報告いたします。

1. 平成3年度通常総会報告

天坊会長より「世界情勢は、大きく揺れ動いている。特に湾岸戦争による地球環境汚染は深刻なものとなった。

千葉県は、“幕張の更なる開発”“東京湾横断道路”“上総アカデミアパークの開発着工”とますます発展を遂げようとしている。

当協議会も環境分科会を新設し、積極的に活動していきたい」旨のあいさつがあり、続いて中野副知事より「“メッセから上総へ”と新時代を築くビッグプロジェクトが着実に進展している。本年からは“さわやかハートちば5か年計画”もスタートし、総合的な展開をはかっていこうと考えている県政推進への変わらぬご支援、ご協力をお願いたいしたい。」旨のごあいさつをいただき議事に入った。

第1号議案…平成2年度事業報告の承認について

事務局より説明後、全員異議なく承認可決された。

第2号議案…平成2年度収支決算・貸借対照表及び財産目録の承認について

事務局より説明後、全員異議なく承認可決された。

第3号議案…平成3年度事業計画の決定について

事務局より説明後、全員異議なく承認可決された。

第4号議案…平成3年度収支予算の決定について

事務局より説明後、全員異議なく承認

可決された。

第5号議案…役員の選任について

事務局より説明後、全員異議なく承認可決され、被選任者は全員これを応諾した。

新役員を代表して、三井石油化学工業㈱千葉工場中平取締役工場長よりあいさつがあった。

以上のとおり、全ての議案を全員一致で可決承認され、平成3年度通常総会はとどこおりなく終了し閉会した。

なお、閉会後、財日本電動車輌協会研究部長松尾武司氏による「日本における電気自動車の普及の現状と今後の課題」の講演を行い好評であった。



お知らせ

公害防止管理者等国家試験のご案内

平成3年度公害防止管理者等国家試験についてのお知らせいたします。

○試験の実施日程

	午 前	午 後
第(9) 一月 29 日)	騒音関係公害防止管理者試験	大気関係第1種公害防止管理者試験 大気関係第2種公害防止管理者試験 大気関係第3種公害防止管理者試験 大気関係第4種公害防止管理者試験 特定粉じん関係公害防止管理者試験 一般粉じん関係公害防止管理者試験
第(10) 二月 6 日)	公害防止主任管理者試験 振動関係公害防止管理者試験	水質関係第1種公害防止管理者試験 水質関係第2種公害防止管理者試験 水質関係第3種公害防止管理者試験 水質関係第4種公害防止管理者試験

○試験地

札幌市、仙台市、東京都、名古屋市、大阪市、広島市、高松市、福岡市及び那覇市の全国9ヶ所

○受験願書等の配布期間

受験の申込みに必要な書類及び受験内容は、(社)産業公害防止協会、公害防止管理者試験センターで交付する。郵便により交付を求める場合には、175円（2部必要な場合は、75円増。3部以上の場合は、配布先に問合せのこと。）切手をはった宛先明記の返信封筒（角型3号のものに限る。）を必ず同封すること。

なお、受験願書等は、千葉県環境部環境調整課並びに当協議会においても配付いたします。

○受験願書の受付期間

平成3年7月1日(月)から8月5日(月)まで。受験願書の提出は、すべて郵便に限る。

なお、平成3年8月5日(月)までの消印のあるもの（料金別納郵便及び料金後納郵便にあっては、平成3年8月5日(月)までに到着したもの）に限り受け付ける。

○受験願書の提出先

(指定試験機関)

〒110 東京都台東区上野1-17-6 (広小路N D Kビル)

社団法人 産業公害防止協会

公害防止管理者試験センター

☎03 (3832) 7006(代)

なお、(社)千葉県公害防止管理者協議会では、上記国家試験に備えまして、受験講習会を開催いたします。

詳しくは、協議会事務局にお問い合わせ下さい。☎0472 (24) 5827(代)

リレー訪問

第28回目になります企業訪問は、海匝・山武部会の(株)カナヤ食品千葉旭工場にお願いいたしました。(編集委員会)

(株)カナヤ食品千葉旭工場を訪ねて

(株)カナヤ食品取締役開発部長

座 古 裕 久 氏

同 工場長代理

平 山 昇 氏

聞き手 協議会事務局主事

飯 田 容 子

(以下 敬称略)



飯 田 今日は、旭市鎌数の工業団地にあります(株)カナヤ食品千葉旭工場にお邪魔いたしました。こちらではインスタントラーメン、主にカップ麺の製造を行なっているということです。

本日は取締役開発部長の座古様と工場長代理の平山様とで私の相手をしてくださいます。先程工場内のいろいろな所を見学させて頂きましたが、それにしても、ずいぶん新しい、きれい

な工場ですね。

座 古 ありがとうございます。今まで製造を行なっていた銚子工場の方がすっかり住宅に囲まれて手狭になってまいりました関係から昨年2月にここに工場を新設いたしました。まだ、銚子工場からすべて移転してきたわけではないんですが、近い将来には、すべてをこちらに移したいと考えています。

飯 田 (株)カナヤ食品は、いつごろに

設立されたんですか。

座 古 勝カナヤ食品は、昭和35年に「故 座故徳一」によって設立されました。それ以前は、銚子という地の利を生かして水産物加工の缶詰を製造していた会社でした。

その当時は、「金矢（カネヤ）缶詰」という社名で、現在の社名は漢字の「金矢」が転じて「カナヤ」となったのです。

今は、缶詰の製造は一切やっておりません。

昭和33年に日本に初めてインスタントラーメンが誕生しまして、私どもでも、その将来性を見越して作ってみようということになり、最初は、乾麺の製麺機で作った麺をおたまにのせて、油で揚げてみたそうです。そこで、何とか出来そうだということがわかり、本格的な製造に入りました。

勿論、当時はラインの形もまだできているわけではありませんし、一定の安定した製品を作り出すことは非常に難しかったようです。きっちりした製品を作り出すまでには、かなりの試行錯誤があったと聞いております。

本格的なオートメーション工場になったのは、昭和40年代に入ってからですね。

飯 田 こちらでは、どこのメーカーの製品を製造しているのですか。

座 古 私どもは、「サンヨー食品㈱」様と「エースコック㈱」様の協力工場として、2社からの注文を受けて麺の製造から包装、梱

包までを行なっております。

飯 田 インスタントラーメンは、日本の発明なんですね。

座 古 そうですね。日本生まれということになっています。ただ、中国にこれに近いものは以前からあったらしいんです。『旅行麺』と云うんですが、ちょっとどういう発音なのかはわかりません。

飯 田 携帯食だったんですね。

座 古 ただ、商品としては、日本生まれということになりますね。どんぶりの中に入れて、麺そのものに味が付けてあるタイプでお湯を注げば出来上がるものです。これが一番最初のインスタントラーメンの形ですね。

それから、その後インスタントラーメンは麺とスープにわかれてくるんです。

そして、味のバリエーションも味噌・塩・しょうゆと十分広がったところで、どんぶりの要らないカップラーメンのタイプができて、またある時期に来ると味付け麺の最初のタイプに戻る。

そのカップラーメンもまた、麺とスープにわかれて今に至っているわけです。

飯 田 消費者の好みとともに形も変わっていくのですね。ところで、コンビニエンスストアに行ったりしますとびっくりするほどたくさんの種類の製品が出ていますが。

座 古 今ではインスタントラーメンは大きく、袋めんとスナック（カップ）めんとに分類できるんです。更に、袋めんには即席中華めんと、うどん・そばなどの即席和風めん、の2タイプ。また、カップめんにも中華スタイルと

和風スタイルの双方があって、袋めん、カップめんともに麺の乾燥方法や調味料の違い、また、具の種類によって細かく分類されています。

平 山 また、油で揚げてある麺とそうでないものでも分類されます。油で揚げていない、いわゆるノンフライ麺といわれているものは熱風乾燥で、さっぱりしていることが特徴です。ですが、主流はやはり油で揚げた麺だと思いますよ。インスタントラーメンというのは油の旨味で食べるというところがありますからね。

飯 田 こちらではどんなスタイルの麺を製造しているのでしょうか。

座 古 私どもでも最初は袋麺から始まって、昭和50年ぐらいからカップ麺を作るようになりました。ここではカップ麺の製造だけですが、銚子では袋麺とカップ麺の両方を作っています。

飯 田 それでは、製造工程をご説明願えますか。

座 古 まず、主原料の小麦粉と塩、かんすい、調味液などを合わせて大体15分位機械で練り上げたものがラインに選ばれます。

飯 田 たしかまだ、粉っぽいパサパサした感じでしたけれど。

座 古 そうですね。ラインに入ると生地はロールで圧延され2枚の広い『めん帯』に引き伸ばされます。これを一枚に合わせながら、さらに数組の圧延ロールで1ミリ位の薄さにします。

こうして圧延されることによって、小麦粉の中のグルテンが弾力を帶びてくるのです。そして

原料のかんすいによってグルテンを凝固させ、ラーメン独特のシコシコした歯ざわりを生みだす訳です。

平 山 また、一般に麺類を作る場合、麺体に必ず食塩を加えますが、これは麺に塩あじを付けるのが主目的ではなく、麺体を固めるためなんです。

単に水で練って線状にしたものをお湯の中でゆでるとしたら、せっかく線状に切ったものがトロトロに溶けてしまって、鍋の中で小麦粉の汁粉になってしまふからなんです。

飯 田 そう言えば、ラーメンには、ぎゅっとしまった感じがありますよね。



座 古 次に生地は麺の細さだいたい1.5ミリ位のひも状に切り

出され中華麺独特的『縮み』をかけられます。

平 山 麺の縮み、ウエーブですが、これも非常に大切んですよ。あれはラーメンが切断されてローラーのかんざしとよんでいるものの間を通り、麺が押し出されてくる速度と、それを下で受けるコンベアの前進速度とが、不調和にできていって、押し出されてくる速度よりも、コンベアの前進速度が遅れるように作られてるので、麺線はコンベアの上で幾分足踏みのような状態になり、溜まり加減になるので、自然と縮むことになるんです。

座 古 ここで即席麺独特的“あし・こし”などの食感が生まれてくるわけです。

次に3段になっている連続蒸氣で蒸熟されます。この後めんに味付けをする場合もあります。

飯 田 いきなり油で揚げないのはなぜですか。

平 山 蒸すことによってめんの中の澱粉を胃の中で消化しやすいようにするのです。これを α 化といのですが。

この後で調味液を霧吹のように振りかけて、めんに味付けする場合があります。

飯 田 先程の焼きそばの行程にありましたね。

座 古 続いてめんを1食分に裁断し、金属の枠にそれぞれ型詰めされます。

次は乾燥処理です。フライヤーの中で160度から170度の高熱の油で2~3分揚げることによって、麺の中の水分を蒸発させます。その後30度前後まで冷却され「スープ」や「かやく」をのせて包装・箱詰め・梱包まで、すべて1つのラインで行ないます。

飯 田 ラインには女性が多くいらっしゃいましたね。

座 古 そうですね。従業員は約120名。ラインによっても違うんですが、カップめんのラインだと1ラインあたり20~25名くらい。袋めんだと15名くらいの体制です。

飯 田 ところでよく言われている、防腐剤などの添加物は入っていないのですか。

座 古 インスタントラーメンはよく誤解されているんですが、いわゆる、防腐剤ですとかの合成添加物は一切使われておりません。

飯 田 でも、それではどうしてそん

なに保存ができるのですか。

座 古 基本的には水分をとばしているからです。

水分を含んだラーメンを高熱の油の中に浸しますと、この高熱のためにラーメンの麺体の中の水分が急速に蒸発するので、油の中ではあるが、乾燥状態になるわけです。

勿論、このとき澱粉の α 化は持続されますから、あとで単に熱湯を注ぎかけただけで軟らかくおいしく食べられるんですね。

平 山 そのようなわけですから、油には相当気を使っています。新しい油を上部から注ぎ、常に循環させて一定の油の質を保つようにしています。



油という70度以上になると酸化しやすくなるんです。劣化した油は使えません。油については分析室を設けまして、日本農林規格（JAS）に基づいた検査を時間ごとに行い、本社やJASに報告しております。

品質管理は厳しいものなんです。

飯 田 さきほどはボイラーで油を熱していましたが、以前はどうなっていたのでしょうか。

平 山 そうですね私などが入った当時は、レンガ積みの直下炉ですから立ち上げから一定の温度になるまで1時間以上かかりました。

まためんが油から上がってくるのも今では自動ですが、当時は手で引っ張ったりかなり熟練した職的な感覚が必要だったよ

うです。

飯 田 ところで製品は常に同じものができるいるんですか。品質管理はどのように行なっているのでしょうか。

座 古 私どもでは、毎日午前・午後御客様が食べるときと同じような状態で、試食しチェックしています。

人間の官能による検査です。100分の1ミリの単位で麺の違いが分かります。

平 山 麺は温度や湿度によっても状態が変わりますから、同じように作っていても季節によって加水量を多少変えたりしています。要するに食べてみてどうかということ。これは数字だけでは判断できないものなんです。

飯 田 麺はメーカーによって違うんですか。

平 山 そうです。食感ですから、メーカーごとに麺にたいする考え方も違いますし、商品によっても違います。

味は、スープだけできまるわけではないんです。

飯 田 その注文に応えていくのですから、大変ですね。

どれくらい生産能力があるのでしょうか。

座 古 ご覧いただいた焼きそばのラインの麺は、137gと比較的大きなものなんですが、1分間に240食くらいできます。

この業界は飛躍的に生産技術

が向上しまして、現在日本で年間46億食、全世界では130億食食べられています。日本以外の国々のトータル生産量のほうが日本国内の生産量より多いんですね。一人当たりの消費量では韓国が一番です。

インスタントラーメンが登場したとき、普通のラーメンの市場が脅かされるんじゃないかと危惧されたんです。ところがかえって増えるような結果になり、インスタントラーメンは、今でははっきり独自に市場分野が独立しています。

手軽で便利、保存が利く、価格が手頃というところが性急な現代人の気持ちにマッチした食べ物になったのでしょう。

飯 田 そうですね。それに種類の多さ、内容量も様々でバラエティーにとんでいますしね。

座 古 当社で品質に自身をもって製造させて頂いております、「サッポロ一番シリーズ」並びに「エースコック商品」の変わらぬ御愛顧をよろしくお願いします。

飯 田 今回、防腐剤など合成添加物が一切含まれていない事を、初めて知りました。一般的に見ても誤解されている方が多いとのことですが、品質表示を見る事も大切ですね。

本日はお二人で丁寧にご説明頂きまして、ありがとうございました。

行政動向

「さわやかハートちば5か年計画」の環境施策について

21世紀初頭を見通した長期的展望に立ち、千葉県の新たな発展方向とその実現のための考え方及び施策を総合的に明らかにし、行政推進の基本の方針として、県の長期ビジョン「2000年の千葉県」（昭和59年12月策定）に基づく第2期の総合5か年計画として策定し、本年度からスタートした。

本計画において、県民の環境に対する関心の高まりの中で、6本の施策目標の一つとして「豊かな環境の中で快適に暮らせる社会づくり」を掲げ、県民一人ひとりの環境問題に対する理解と認識を高めることに務めるとともに、地域の発展と環境の調和に十分配慮しながら、快適でうるおいのある豊かな環境を実感できるよう、環境保全施策を総合的、計画的に展開する。

1. さわやかハートちば5か年計画の概要

(1) 計画の期間

平成3年度から平成7年度までの5か年間。

(2) 計画の基本目標

「豊かさを実感できるふるさと千葉をつくる」

(3) 県づくりの考え方

21世紀に向けて豊かさを実感できるふるさと千葉を築いていくために、

・発展可能性の高まりと本県の魅力を活かした、千葉新時代の開花

・人、自然、産業、地域の豊かな交流と調和・「ちばハーモニー」の創造

・県民の総和による誇りと愛着を持てるふるさとづくり

の3つを基本的な考え方として県土づくりを進める。

2. 5か年計画における環境施策の概要

(1) 良好的な環境の保全

本県は、三方を海に囲まれ、温暖な気候や豊かな自然など住みやすい環境に恵まれているが、産業の発展と急速な都市化が進む中で、環境汚染や自然の改変など対応を要する環境問題が生じている。

工場等の産業活動に起因する環境汚染については、発生源に対する規制、指導により一応の成果を収めているものの、自動車の増加による大気汚染、騒音などの自動車交通公害や生活排水による河川や湖沼の水質汚濁など、人々の日常生活に起因した都市・生活型の公害が問題となってきた。

さらに、化学物質等による環境汚染や地球的規模の環境問題への対応など新たな課題も生じてきている。

また、リゾート整備などによる地域の開発と首都圏に残された豊かな自然環境の保全との調和についても十分な配慮が必要となっている。

このため、環境施策を推進する体制の整備を県民の環境学習の促進などの基盤づくりを進めるとともに、自然環境の保全や公害の防止に務め、人間活動と環境が調和し、健康でうるおいのある良好な環境の形成を図る。

① 環境施策推進体制の充実

21世紀に向けて環境を守り、より良い環境をつくるため、「ふるさと千葉環境プラン」を指針とする環境施策推進のための体制を図るとともに、地球的規模の環境問題への対応、ゴルフ場における無農薬化等に積極的に取り組む。

□推進体制の整備

総合的、計画的な環境保全施策を策定する基盤となる環境情報の効果的な管理と調査研究体制の整備を推進するとともに、大規模事業の実施による環境への影響を最小限にするため、環境影響評価制度等を運用していく。

□地球的規模の環境問題への対応

地球の環境を守るために「地球規模で考え、足元から行動する」を基本に、再生紙の利用など身の回りからの取組を推進する。

□ゴルフ場における無農薬化の推進

ゴルフ場における農薬の使用による周辺環境への影響に配慮し、ゴルフ場の無農薬化を推進する。

② 環境学習の充実

県民一人ひとりが環境問題に対する理解と認識を深める「環境学習」がより一層重要となってきているため、子供から大人にいたる環境学習機会の充実や環境づくり活動の促進を図り、環境保全意識の高揚に努める。

□子供たちの環境学習の促進

21世紀を担う子供たちの環境学習と環境理解の実践活動を促進する。

□環境に関する啓発活動の推進

環境問題について県民一人ひとりに対する広報・普及に努める。

□指導者の育成

住民の環境学習を積極的に推進するため、地域環境保全活動の推進役となる環境学習リーダー等の指導者を育成する。

□美しいふるさとづくり運動の推進

県民の自主的な環境保全活動を促進するため、楽しく参加できるイベントや県民大会などを開催する。

③ 自然環境の保全と適正な利用

首都圏に残された貴重な自然をかけがえのない財産として積極的に保全し、次の世代に引き継いでいくとともに、自然とのふれあいを求める要望にこたえるため、保全を基本としながら適正な利用の促進を図る。

□貴重な自然の保全

自然環境保全地域等の指定を拡大するとともに、自然公園等において、その景観の保護を図り、貴重な自然環境を保全する。さらに、農林水産業との調和を図りつつ野生鳥獣の適正な保護を図る。

□自然とのふれあいの場の整備

東京湾内に残された貴重な干潟や自然公園等の優れた自然環境を保全するとともに、その適正な利用を図るための施設の整備を推進する。また、全線が開通している県内の首都圏自然歩道を幹線として自然歩道ネットワークを整備する。

④ 公害防止対策の充実

大気汚染、水質汚濁、騒音、振動、悪臭等の公害を防止するための総合的な

対策を引き続き実施するとともに、科学技術の発達等による新たな環境汚染の未然防止に取り組む。

□大気汚染対策の推進

環境基準などを達成し維持するために各種の調査を行い、発生源対策を推進するとともに、監視体制の充実を図る。特に、都市地域を中心に自動車交通公害対策を推進する。

□水質保全対策の推進

公共用水域の水質保全を図るため、監視を充実するとともに、水域の特性を考慮した浄化対策を推進する。特に、都市河川や閉鎖性水域の汚濁の主な原因となっている生活排水対策の促進を図る。

また、地下水汚染の未然防止対策と汚染確認時の対策を推進する。

□良好な地盤環境の確保

地盤沈下を防止し、良好な地盤環境の確保を図るために、地域特性を考慮した対策を推進する。

□騒音・振動・悪臭対策の推進

工場・事業場、航空機、自動車に係る騒音・振動・悪臭公害を防止するため、各種の調査を実施し、関係機関と連携を図りながら指導・監視体制の充実を図る。

□新たな環境汚染対策の推進

科学技術の著しい発展にともない、工場、研究所などで使用される化学物質等が多様化高度化してきているため、新たな環境汚染が生じることのないよう実態を調査すると共に環境保全対策を推進する。

(2) 快適な生活環境の整備

快適な生活環境を形成するうえで欠かせない下水道の整備、緑のオープンスペースの確保、廃棄物対策を積極的に推進するとともに、日常生活に彩りを与える空間の整備など、自然と調和しつつ、県民が快適に暮らせる心地よい生活環境の整備に努める。

① 廃棄物対策の推進

廃棄物の発生量は、県民生活の向上と人口の増加、産業活動の進展とともに年々増加し、その種類や性状も多様化している。一方、新たな廃棄物最終処分場の確保は困難となっており、今後ますますひっ迫することが予想される。

このため、廃棄物の適正処理を推進し、発生抑制と減量化及び廃棄物を有効に活用するための再資源化を推進するとともに、県民への啓発及び指導体制の強化を図る。

また、市町村が実施する一般廃棄物処理施設の整備の促進、発生事業者及び処理業者に対する適正処理の徹底を図るとともに、廃棄物最終処分場の確保対策を促進する。

□廃棄物の減量化・再資源化の推進

廃棄物最終処分場の延命化及び資源の有効活用を図るため、減量化・再資源化の徹底と県民への啓発に努めるとともに、調査研究施設を整備する。

□一般廃棄物処理施設整備の促進

市町村が実施するし尿、ごみ、家庭雑排水等の処理施設整備を促進するため、財政的及び技術的援助を行う。

□産業廃棄物の適正処理の推進

県内の発生事業者及び処理業者への指導の充実、処理施設の適正管理を推進するとともに、指導の強化を含めた産業廃棄物処理体制の充実を図る。

□廃棄物最終処分場の確保

市町村の自区域内廃棄物最終処分場及び排出事業者の自己最終処分場の設置促進を指導するとともに、一般廃棄物及び中小規模事業所の産業廃棄物最終処分場の確保について積極的に支援する。

② うるおいのある生活空間の形成

物の豊かさから心の豊かさへと人々の価値観が変化する中で、日常の生活環境にも、利便性等の機能的充実に加え、美しさや住み心地の良さといった、空間のゆとりや豊かさが求められている。

このため、今後のまちづくりに際しては、地域の魅力を高め、日常生活を彩るといった視点をもって、物質的、機能的な充実だけでなく、自然、歴史、文化、景観などの面から見ても豊かさを実感できる生活空間づくりを進める。

□快適な環境の創造

本県の快適な環境づくりの基本目標と基本方向を示した「ふるさと千葉アメニティプラン」（平成2年3月策定）に基づき地域の環境特性を活かした各種の快適な環境づくり施策の積極的な展開を図る。

□景観形成の推進

本県の景観が持つ自然的、文化的特性を守り活かすとともに、まちづくりにおける景観への配意や各種の大規模プロジェクトによる拠点的な景観の創出などにより、千葉県らしい景観の形成を進める。

□まちづくりへの理解と主体的な参加の促進

まちづくり、特に既成市街地でのまちづくりを進めるには、住民のまちづくりに対する理解と主体的な参加を図ることが不可欠であるので、まちづくりに対する住民参加の第一段階として広く県民の参加と協力を求め、うるおいのある生活空間の形成を進める。

また、市町村などが行う地域の特性を活かした個性的なまちづくりに対し、積極的に援助・指導を行うことにより、県全体にうるおいのあるまちづくりを広める。

③ 下水道等の整備とその活用

下水道は、市街地の雨水を排除し浸水を防止するとともに、都市の生活環境を改善し健康で文化的な生活を営むための基盤となる施設であり、河川、湖沼等公共用水域の水質を保全するため不可欠な施設である。特に、水質の悪化が問題となっている手賀沼、印旛沼及び東京湾岸の各地域については、総合的な水質浄化対策の一環として下水道の早期整備が望まれている。

このため、今後も流域別下水道整備総合計画（江戸川、利根川、印旛沼・手賀沼、東京湾、九十九里・南房総）に基づき計画的に下水道の整備を進めるとともに、生活排水対策を積極的に進める。

また、下水道資源の有効利用の調査・研究、下水道施設の有効活用を進め、新しい都市的サービスを備えた下水道の整備を推進する。

□下水道事業の推進

流域下水道の整備を進めるとともに、新規に着手する9市町村を合わせ44

市町村において公共下水道事業を促進し、平成7年度には下水道の普及率を50%以上へ引き上げる。また、下水道事業の一層の促進が図られるよう、下水道公社を設立する。

□下水道未着手市町村における下水道事業着手の促進

下水道へのニーズは、中心市街地だけではなく周辺地域においても強まっていることから、地域の開発計画等と整合を図りながら、下水道整備を計画的、効率的に実施していくための下水道整備の指針を策定し、下水道着手の促進を図る。

(3) 緑豊かな環境の創造

首都圏にあって最大の緑の空間を有し、豊かな自然環境に恵まれている本県も、人口の急増や激しい都市化の進展等により、森林をはじめとする緑が急速に失われつつある。

緑は、県民が望む良好な生活環境の形成にとどまらず、近年は地球環境の保全の上からも極めて重要な役割を果すなど、人類は緑から測り知れない恩恵を受けている。

また、緑は一度失われるとその再生には多大な時間と投資が必要である。

このような中で、県民が緑は人類にとってかけがいのない財産であるという認識に立って、21世紀に向けて貴重な郷土の緑を保全・創造し、次世代に引き継いでいくことは、今日の重要な課題となっている。

そこで、県民こぞってこの課題に取り組むため、「みどりの県民会議」を設置し、みどりの基本構想及び基本計画を樹立し、緑豊かな環境の創造へ向けての総合的な施策を積極的に展開していく。

① 推進体制の充実

「みどりの県民会議」を設置し、「みどりの基本構想」を樹立するなど推進体制の充実を図る。

また、「みどりの基金」を造成するとともに、県民参加による各種行事や緑化運動を実施するなど、緑の保全と緑化の普及啓発を総合的に実施する。

② 豊かな緑の創造

公園、緑地、森林などの整備を推進するとともに、各種の緑化に対する運動を展開することにより、都市あるいは農山村地域における身近な緑を積極的に保全・造成していくことが強く求められている。

□緑資源の総合的な保全・整備

緑豊かな県土を創造するため、都市緑地の保全、公園緑地の整備等を推進するとともに、緑資源として森林等を総合的に保全・整備する。

□県民参加による緑化の推進

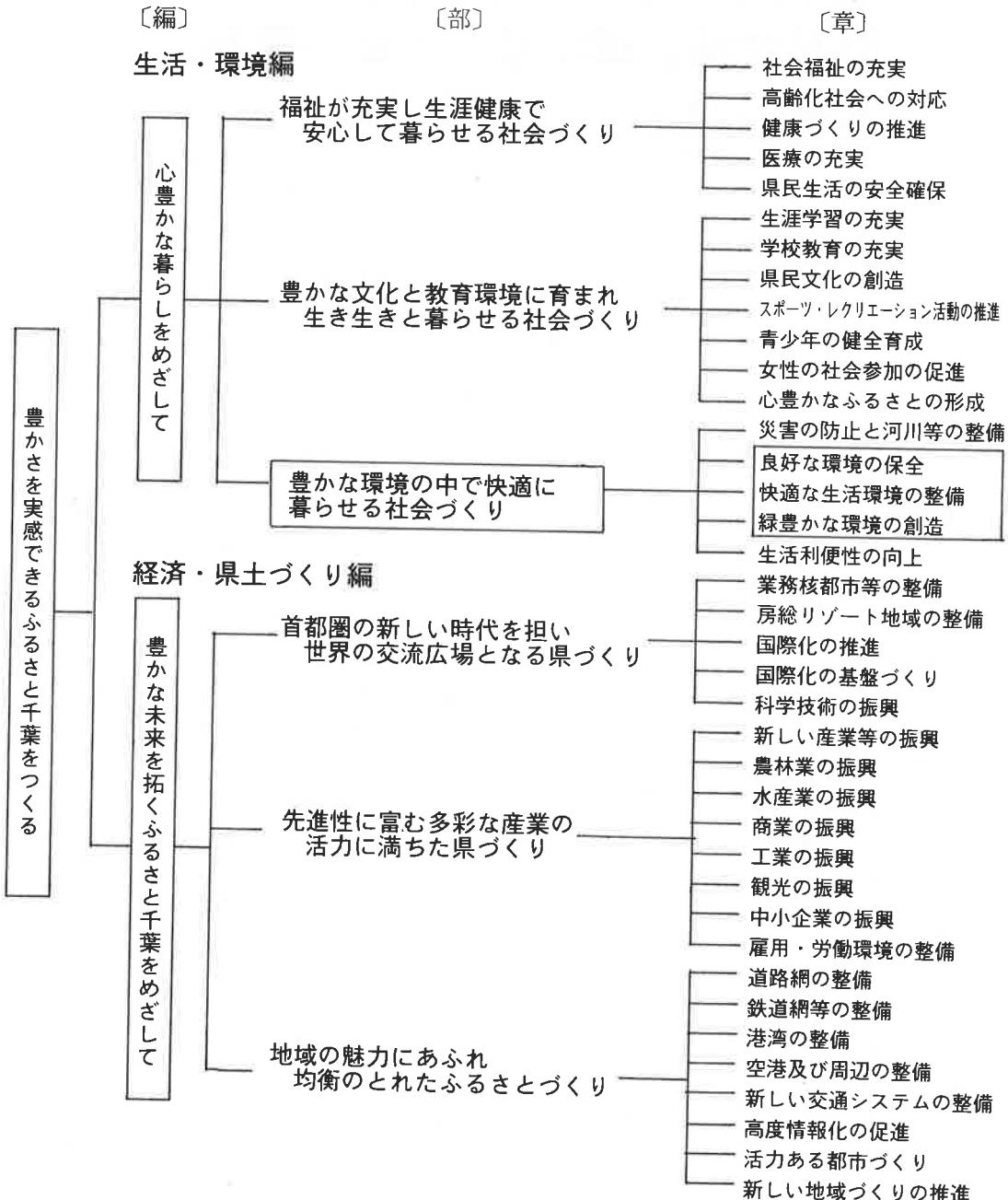
県民自らの手による緑化の推進を図る。

□緑とのふれあいの促進

良好な自然環境を保全するとともに、森林レクリエーション、スポーツ、教育の場を提供する。

また、都市周辺においても、残された貴重な森林を保全し、地域住民に対して森林レクリエーション等の場を提供する。

施策体系



行政動向

東京湾の化学的酸素要求量に係る 総量削減計画に基づく総量規制 基準の設定について

千葉県環境部水質保全課

1 水質総量規制の背景

多数の発生源が集中し、事業場に対する濃度規制のみでは環境基準の達成が困難である広域的な閉鎖性水域である東京湾の水質改善を図ることを目的に、昭和54年度から2次にわたり化学的酸素要求量（COD）の総量削減指導を実施してきた。

昭和62年4月に策定した第2次の総量削減計画は、平成元年度に目標年を迎える。関係各位の協力及び努力により削減目標を達成したところであるが、更に水質の改善が必要である。

のことから、国が定めた削減基本方針に基づき、平成3年3月30日に第3次の総量削減計画を策定し、汚濁負荷量の削減を図るために、目標年度（平成6年度）における産業系事業場の負荷量削減対策として、工場・事業場からの排出水の負荷規制を行う際の基準値（総量規制基準）について、現行の総量規制基準の改定を行うものである。

2 総量規制基準設定の基本方針

国は、平成2年環境庁告示第108号（化学的酸素要求量についての総量規制基準に係る業種その他の区分及びその区分ごとの範囲）で各都道府県が定める総量規制基準の上限値及び下限値を定めた。

県は、国が示した範囲内で、原則として次の方針により基準を設定した。

- (1) 新増設の施設については、既設の施設に比べ、より高度の排水処理技術の導入が可能であることにかんがみ、下限値とする。
- (2) 既設の施設については、排水処理技術の実態及び排出水質の実態を勘案し引下げを行う。

3 規制基準設定の概要

- (1) 平成3年7月1日以後新たに設置される施設については277業種区分のうち270区分について国の下限値を設定した。
- (2) 許容排出量が厳しくなる既設事業場は189事業場で、全体の28%（189/679）である。
なお、これらの施設については、経過措置として平成6年3月31日まで従前の例によることとした。
- (3) 本総量規制基準の強化により、総量削減計画の目標年度である平成6年度において、基準の強化を行わない場合に比べ、産業系負荷量で一日当たり0.5トンの汚濁負荷量の削減を見込んでいる。

4 新規制基準の適用年月日

平成3年7月1日（平成3年5月31日千葉県告示第549号で告示）

5 新規制基準値

別紙のとおり。

(参考)

1 総量規制基準の対象となる工場・事業場

(1) 対象地域

水質汚濁防止法第4条の2に規定する地域
(東京湾及び東京湾に流入する河川の地域)

(2) 対象事業場

水質汚濁防止法2条第4項に規定する特定事業場のうち日平均排水量が50m³/日以上の中の事業場

2 総量規制基準値の計算方法

総量規制基準は、次に掲げる算式により適用される。

(1) 昭和55年6月30日以前に設置された指定地域内事業場

$$L = C \cdot Q \times 10^{-3}$$

(排出許容負量) (排水濃度) (排出水量)
(kg/日) (mg/l) (m³/日)

(2) 昭和55年7月1日以後に設置または増設された施設を含む指定地域内事業場

$$L = (C_j \cdot Q_j + C_i \cdot Q_i + C_o \cdot Q_o) \times 10^3$$

$\begin{cases} 3.7.1 \text{以後に} \\ \text{設置される施設} \end{cases} \quad \begin{cases} 55.7.1 \sim 3.6.30 \\ \text{に設置した施設} \end{cases} \quad \begin{cases} 55.6.30 \text{以前} \\ \text{に設置した施設} \end{cases}$

3 総量規制基準値計算事例

下水道業について、総量規制基準値を試みに計算すると以下のとおりとなる。

(1) 昭和54年4月に設置された施設のみを有する事業場の場合

特定排出推量を10,000立法メートルとすると、

$$L = C \cdot Q \times 10^3 = 30 \times 10,000 \times 10^3 = 300 \text{ (kg/日)}$$

(2) 昭和54年4月に設置した施設からの排水量10,000立法メートル、(Coを適用)

昭和60年4月に設置した施設からの排水量20,000立法メートル、(Ciを適用)

平成3年8月に設置した施設からの排水量30,000立法メートル、(Cjを適用)

以上の施設を有する事業場の平成3年8月以後の排出が許容される汚濁負荷量(L)は、

$$\begin{aligned} L &= (C_j \cdot Q_j + C_i \cdot Q_i + C_o \cdot Q_o) \times 10^3 \\ &= (20 \times 30,000 + 20 \times 20,000 + 30 \times 10,000) \times 10^3 \\ &= 1,300 \text{ (kg/日)} \end{aligned}$$

下水道業	C又はC _o	C _i	C _j
	30	20	20

(別紙)

千葉県告示第549号

水質汚濁防止法（昭和45年法律第138号。以下「法」という。）第4条の5第1項及び第2項の規定により、化学的酸素要求量（水質汚濁防止法施行令（昭和46年政令第188号。以下「政令」という。）第3条第1項第2号の化学的酸素要求量をいう。以下同じ。）に係る総量規制基準を次のとおり定める。

なお、化学的酸素要求量に係る総量規制基準（昭和62年千葉県告示第577号）は、廃止する。

平成3年5月31日

千葉県知事 沼田 武

1 適用する地域

政令別表第2第1号ロに掲げる区域

2 適用する工場又は事業場

法第2条第4項に規定する特定事業場で、1日当たりの平均的な排出水の量（以下「日平均排水量」という。）が50立法メートル以上のもの（以下「指定地域内事業場」という。）

3 総量規制基準

総量規制基準は、次の表の中欄に掲げる指定地域内事業場の区分ごとに同表の下欄に掲げるとおりとする。

区分	指定地域内事業場の区分	総量規制基準
1	昭和55年7月1日前に設置されている指定地域内事業場（同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものをふくみ、次項に掲げるものを除く。）	$L = C \cdot Q \times 10^3$
2	昭和55年7月1日以後法第5条又は第7条の規定による届出がされた特定施設が設置され、又は特定施設の構造等の変更がされた指定地域内事業場（工場又は事業場で、同日以後法第5条又は第7条の規定による届出がされ、当該届出に係る特定施設の設置又は構造等の変更により新たに指定地域内事業場となったものを含む。）及び同日以後法第5条の規定による届出がされた特定施設の設置により新たに設置された指定地域内事業場（次の各項に掲げるものを除く。）	$L = (C_j \cdot Q_j + C_i \cdot Q_i + C_o \cdot Q_o) \times 10^3$
3	水質汚濁防止法施行令及び瀬戸内海環境保全特別措置法施行令の一部を改正する政令（昭和56年政令第327号。以下「昭和56年改正政令」という。）の施行により昭和57年7月1日前に新たに指定地域内事業場となった工場又は事業場（昭和56年改正政令の施行により同日以後新たに指定地域内事	

区分	指定地域内事業場の区分	総量規制基準
3	業場となった工場又は事業場のうち、同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを含み、次項に掲げるものを除く。)	$L = C \cdot Q \times 10^3$
4	昭和56年改正政令の施行により昭和57年7月1日前に新たに指定地域内事業場となった工場又は事業場（昭和56年改正政令の施行により同日以後新たに指定地域内事業場となった工場又は事業場のうち、同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを含む。）のうち、同日以後法第5条又は第7条の規定による届出がされた特定施設が設置され、又は特定施設の構造等の変更がされたもの及び昭和56年改正政令の施行により同日以後新たに指定地域内事業場となった工場又は事業場（同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを除く。）	$L = (C_j \cdot Q_j + C_i \cdot Q_i + C_o \cdot Q_o) \times 10^3$
5	水質汚濁防止法施行令の一部を改正する政令（昭和57年政令第157号。以下「昭和57年改正政令」という。）の施行により昭和58年1月1日前に新たに指定地域内事業場となった事業場（昭和57年改正政令の施行により同日以後新たに指定地域内事業場となった事業場のうち、同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを含み、次項に掲げるものを除く。）	$L = C \cdot Q \times 10^3$
6	昭和57年改正政令の施行により昭和58年1月1日前に新たに指定地域内事業場となった事業場（昭和57年改正政令の施行により同日以後新たに指定地域内事業場となった事業場のうち、同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを含む。）のうち、同日以後法第5条又は第7条の規定による届出がされた特定施設が設置され、又は特定施設の構造等の変更がされたもの及び昭和57年改正政令の施行により同日以後新たに指定地域内事業場となった事業場（同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを除く。）	$L = (C_j \cdot Q_j + C_i \cdot Q_i + C_o \cdot Q_o) \times 10^3$

区分	指定地域内事業場の区分	総量規制基準
7	水質汚濁防止法施行令及び瀬戸内海環境保全特別措置法施行令の一部を改正する政令（昭和63年政令第252号。以下「昭和63年改正政令」という。）の施行により平成元年4月1日前に新たに指定地域内事業場となった事業場（昭和63年改正政令の施行により同日以後新たに指定地域内事業場となった事業場のうち、同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを含み、次項に掲げるものを除く。）	$L = C \cdot Q \times 10^3$
8	昭和63年改正政令の施行により平成元年4月1日前に新たに指定地域内事業場となった事業場（昭和63年改正政令の施行により同日以後新たに指定地域内事業場となった事業場のうち、同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを含む。）のうち、同日以後法第5条又は第7条の規定による届出がされた特定施設が設置され、又は特定施設の構造等の変更がされたもの及び昭和63年改正政令の施行により同日以後新たに指定地域内事業場となった事業場（同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを除く。）	$L = (C_j \cdot Q_j + C_i \cdot Q_i + C_o \cdot Q_o) \times 10^3$
9	水質汚濁防止法施行令等の一部を改正する政令（平成2年政令第266号。以下「平成2年改正政令」という。）の施行により平成3年4月1日前に新たに指定地域内事業場となった事業場（平成2年改正政令の施行により同日以後新たに指定地域内事業場となった事業場のうち、同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを含み、次項に掲げるものを除く。）	$L = C \cdot Q \times 10^3$
10	平成2年改正政令の施行により平成3年4月1日前に新たに指定地域内事業場となった事業場（平成2年改正政令の施行により同日以後新たに指定地域内事業場となった事業場のうち、同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを含む。）のうち、同日以後法第5条又は第7条の規定による届出がされた特定施設が設置され、又は特定施設の構造等の変更がされたもの	

区分	指定地域内事業場の区分	総量規制基準
10	及び平成2年改正政令の施行により同日以後新たに指定地域内事業場となった事業場 (同日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを除く。)	$L = (C_j \cdot Q_j + C_i \cdot Q_i + C_o \cdot Q_o) \times 10^3$

備考

この表に掲げる式において、L、C、Q、C_j、C_i、C_o、Q_j、Q_i及びQ_oは、それぞれ次の値を現すものとする。

- L 排出が許容される汚濁負荷量（単位 1日につきkg）
- C 別表化学的酸素要求量の欄(1)に掲げる化学的酸素要求量（単位 1ℓにつきmg）
- Q 特定排出水の量（単位 1日につきm³）
- C_j 別表化学的酸素要求量の欄(3)に掲げる化学的酸素要求量（単位 1ℓにつきmg）
- C_i 別表化学的酸素要求量の欄(2)に掲げる化学的酸素要求量（単位 1ℓにつきmg）
- C_o Cと同じ値（単位 1ℓにつきmg）
- Q_j 平成3年7月1日以後に特定施設の設置又は構造等の変更により増加する特定排出水の量（同日以後設置される指定地域内事業場に係る場合にあっては、特定排出水の量）（単位 1日につきm³）
- Q_i 昭和55年7月1日（4の項にあっては昭和57年7月1日、6の項にあっては昭和58年1月1日 8の項にあっては昭和63年10月1日、10の項にあっては平成3年4月1日）から平成3年7月1日の前日までの間に特定施設の設置又は構造等の変更により増加する特定排出水の量（同期間に設置される指定地域内事業場に係る場合にあっては、特定排出水の量（Q_jを除く。））（単位 1日につきm³）
- Q_o 特定排出水の量（Q_j及びQ_iを除く。）（単位 1日につきm³）

4 施行期日等

- 1 この告示は、平成3年7月1日（以下「施行日」という。）から施行する。
- 2 1の規定にかかわらず、施行日の前日において現に設置されている工場又は事業場（施行日前に法第5条又は第7条の規定による届出がされたものを含む。）に係るC、C_o及びC_iの値に係る業種その他の区分及びその区分ごとの値の適用については、平成6年3月31日までの間は、なお従前の例による。
- 3 2に規定する工場又は事業場のうち、施行日以後法第5条又は第7条の規定による届出がされた特定施設に係る工場又は事業場については、当該届出がなされた日からこの告示を適用する。
- 4 平成2年改正政令の施行により新たに指定地域内事業場となった工場又は事業場のうち法第12条第3項の規定により同条第1項の規定の適用が猶予されるものについては、平成6年3月31日まで総量規制基準を適用しない。

別 表

	業種その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 ℥につき mg)			備考
		(1)	(2)	(3)	
1	畜産農業(日平均排水量 1,000 m ³ 以上の事業場の場合に限る。)	40	40	30	
2	畜産農業(日平均排水量 1,000 m ³ 未満の事業場の場合に限る。)	70	70	70	
3	天然ガス鉱業	60	60	60	
4	非金属鉱業	20	20	20	
5	肉製品製造業	40	40	30	
6	乳製品製造業	30	30	30	
7	畜産食料品製造業(前2項に掲げるものを除く。)	50	40	30	
8	水産缶詰・瓶詰製造業	40	40	30	
9	寒天製造業	80	80	80	
10	魚肉ハム・ソーセージ製造業	30	30	20	
11	水産練製品製造業	30	30	20	
12	冷凍水産物製造業	30	30	20	
13	冷凍水産食品製造業				すり身製造工程にあっては、第三欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い、40、40、30とする。
14	水産食料品製造業(8の項から前項までに掲げるものを除く。)	40	40	30	
15	野菜缶詰・果実缶詰・農産保存食料品製造業	40	40	40	
16	野菜漬物製造業	40	40	30	
17	味噌製造業	70	70	60	
18	しょう油・食用アミノ酸製造業	80	70	60	
19	化学調味料製造業	20	20	20	
20	ソース製造業	30	30	30	
21	食酢製造業	60	50	30	
22	砂糖精製業	40	40	30	
23	ぶどう糖・水あめ・異性化糖製造業	50	50	30	
24	小麦粉製造業	30	30	30	
25	パン製造業	50	50	40	
26	生菓子製造業	40	40	30	
27	ビスケット類・干菓子製造業	40	40	30	
28	米菓製造業	40	40	40	
29	パン・菓子製造業(25の項から前項までに掲げるものを除く。)	50	50	40	
30	植物油脂製造業				40
31	動物油脂製造業	40	40	30	
32	食用油脂加工業				
33	ふくらし粉・イースト・その他 の酵母剤製造業	120	120	110	
34	穀類でんぷん製造業	50	50	40	
35	めん類製造業	30	30	30	
36	こうじ・種こうじ・麦芽・もや し製造業	40	40	30	

	業種その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 ℥につき mg)			備考
		(1)	(2)	(3)	
37	豆腐・油揚製造業	60	30	30	
38	あん類製造業	70	70	40	
39	冷凍調理食品製造業	40	20	20	
40	そう(惣)菜製造業のうち煮豆の製造に係るもの	50	30	30	
41	清涼飲料製造業	20	20	20	
42	果実酒製造業	30	30	30	
43	ビール製造業				
44	清酒製造業	40	40	30	
45	蒸留酒・混成酒製造業				
46	インスタントコーヒー製造業	20	20	20	
47	配合飼料製造業				
48	単体飼料製造業				
49	有機質肥料製造業				
50	たばこ製造業	30	20	20	
51	器械生糸製造業	30	30	30	
52	座縫生糸製造業				
53	玉糸製造業				
54	生糸製造業(51の項から前項までに掲げるものを除く。)				
55	繊維工業(51の項から前項までに掲げるもの及び衣服その他の繊維製品に係るものを除く。以下同じ。)で整毛工程に係るもの	80	80	70	
56	繊維工業で副蚕糸精練工程に係るもの	30	30	30	
57	繊維工業で麻製織工程に係るもの	90	90	90	
58	繊維工業で毛織物機械染色整理工程(のり抜き、精練漂白、シルケット加工その他の染色整理工程に付帯して行われる加工処理工程を含む。)に係るもの	40	40	40	
59	繊維工業で織物機械染色整理工程(のり抜き、精練漂白、シルケット加工その他の染色整理工程に付帯して行われる加工処理工程を含む。)に係るもの(前項に掲げるものを除く。)	80	80	80	
60	繊維工業で織物手加工染色整理工程(のり抜き、精練漂白、シルケット加工その他の染色整理工程に付帯して行われる加工処理工程を含む。)に係るもの	90	90	90	

	業種その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 ℥につき mg)			備考
		(1)	(2)	(3)	
61	繊維工業で綿状繊維・糸染色整理工程(のり抜き、精練漂白、シルケット加工その他の染色整理工程に付帯して行われる加工処理工程を含む。)に係るもの				
62	繊維工業でニット・レース染色整理工程(のり抜き、精練漂白、シルケット加工その他の染色整理工程に付帯して行われる加工処理工程を含む。)に係るもの	50	50	50	
63	繊維工業で繊維雑品染色整理工程(のり抜き、精練漂白、シルケット加工その他の染色整理工程に付帯して行われる加工処理工程を含む。)に係るもの	90	90	90	
64	繊維工業で不織布製造工程に係るもの	70	70	70	
65	繊維工業でフェルト製造工程に係るもの				
66	繊維工業で上塗りした織物及び防水した織物製造工程に係るもの	40	40	40	
67	繊維工業で繊維製衛生材料製造工程に係るもの				
68	繊維工業(55の項から前項までに掲げるものを除く。)	30	30	30	
69	一般製材業	50	40	40	
70	木材チップ製造業				
71	合板製造業				
72	パーティクルボード製造業(次項に掲げるものを除く。)	50	50	50	接着機洗浄排水を循環するものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い、10、10、10とする。
73	パーティクルボード製造業で湿式剥皮工程に係るもの	50	40	40	
74	床柱製造業				
75	木材薬品処理業	20	20	20	
76	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業で溶解パルプ製造工程に係るもの	80	80	60	
77	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業でサルファイトパルプ製造工程に係るもの	80	80	60	
78	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業でグランドパルプ製造工程、リファイナーグランダーパルプ製造工程又はサーモカニカルパルプ製造工程に係るもの	50	50	50	

	業種その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 ℥につき mg)			備考
		(1)	(2)	(3)	
79	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業で末さらしケミグランドパルプ製造工程又は末さらしぜミケミカルパルプ製造工程に係るもの(次項に掲げるものを除く。)	150	150	140	
80	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業でさらしケミグランドパルプ製造工程(前工程の末さらしケミグランドパルプ製造工程を含む。)又は晒セミケミカルパルプ製造工程(前工程の末さらしぜミケミカルパルプ製造工程を含む。)に係るもの	80	80	80	
81	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業で末さらしクラフトパルプ製造工程に係るもの(次項に掲げるものを除く。)	60	60	50	
82	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業でさらしクラフトパルプ製造工程(前工程の末さらしきラフトパルプ製造工程を含む。)に係るもの	80	80	70	
83	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業で古紙を原料とするパルプ製造工程に係るもの(次項に掲げるものを除く。)	60	60	50	
84	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業で古紙を原料とし脱インキ又は漂白を行うパルプ製造工程(前工程の離解工程を含む。)に係るもの	100	100	90	
85	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業で木材又は古紙以外のものを原料とするパルプ製造工程にかかるもの	120	120	70	
86	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業でグランドパルプ、リファイナーグランドパルプ又はサーモメカニカルパルプを主要原料とする洋紙製造工程(前工程のグランドパルプ、リファイナーグランドパルプ又はサーモメカニカルパルプ製造工程を有するものに限る。)に係るもの	60	60	60	

	業種その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 ℥につき mg)			備考
		(1)	(2)	(3)	
87	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業で洋紙製造工程に係るもの（前項に掲げるものを除く。）	30	30	30	
88	パルプ製造業、洋紙製造業又は板紙製造業で板紙製造工程に係るもの	40	40	40	
89	機械すき和紙製造業	60	60	60	パルプ製造工程を有するものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い、70、60、60とする。
90	手すき和紙製造業	90	90	80	
91	塗工紙製造業	20	20	20	
92	段ボール製造業	40	40	40	
93	重包装紙袋製造業	70	70	70	
94	セロファン製造業	40	40	40	
95	乾式法による纖維板製造業	40	40	40	
96	纖維板製造業（前項に掲げるものを除く。）	80	80	60	
97	パルプ製造業、紙製造業又は紙加工品製造業（76の項から前項までに掲げるものを除く。）	30	30	30	
98	新聞業	50	50	50	
99	出版業				
100	印刷業				
101	製版業				
102	窒素質・りん酸質肥料製造業	30	30	30	
103	複合肥料製造業				
104	化学肥料製造業（前2項に掲げるものを除く。）				
105	ソーダ工業	20	20	20	
106	電炉工業				
107	無機顔料製造業	20	20	20	黄鉛製造工程を有するものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い、60、60、50とする。
108	無機化学工業製品製造業（105の項から前項までに掲げるものを除く。）	25	20	20	1. 硫化鉄鉱を原料とする酸化鉄（顔料を除く。）製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い、70、70、60とする。 2. ハイドロサルファイト製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い、70、70、70とする。 3. 希硫酸による二酸化硫黄の洗浄工程を有する硫酸製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い、50、50、50とする。

	業種その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 ℥につき mg)			備考
		(1)	(2)	(3)	
109	石油化学系基礎製品製造業で脂肪族系中間物製造工程に係るもの	60	60	60	1. 青酸誘導品含有排水を排出する工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い210、210、210とする。 2. 塩素化合物触媒を用いたアセトン又はアセトアルデヒドの製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い100、100、100とする。 3. エピクロロヒドリン製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い150、150、150とする。
110	石油化学系基礎製品製造業で環式中間物・合成染料・有機顔料製造工程に係るもの	50	50	50	合成染料又は合成染料中間物の製造工程にあっては第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い190、190、190とする。
111	石油化学系基礎製品製造業でプラスチック製造工程に係るもの	30	30	30	1. メチルメタクリレート樹脂又はアクリロニトリル・ブタジエン・スチレン共重合樹脂の製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い70、70、70とする。 2. 硝酸セルロース又は酢酸セルロースの製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い60、60、50とする。
112	石油化学系基礎製品製造業で合成ゴム製造工程に係るもの	40	40	40	1. 乳化重合法による合成ゴム製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い70、70、70とする。 2. クロロブレンゴム製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い140、140、140とする。
113	石油化学系基礎製品製造業で有機化学工業製品製造工程(脂肪族系中間物製造工程、環式中間物・合成染料・有機顔料製造工程及び合成ゴム製造工程を除く。)に係るもの	50	50	50	1. 有機ゴム薬品製造工程にあって、第3欄の値はそれぞれ同らん順序に従い280、280、280とする。 2. 有機農薬原体製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い180、180、160とする。
114	石油化学系基礎製品製造業(109の項から前項までに掲げるものを除く。)	60	60	60	
115	脂肪族系中間物製造業	60	60	60	1. 青酸誘導品含有排水を排出する工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い210、210、210とする。 2. 塩素化合物触媒を用いたアセトン又はアセトアルデヒドの製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い100、100、100とする。

業種その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 l につき mg)			備考
	(1)	(2)	(3)	
				3. エピクロルヒドリン製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い150、150、150とする。
116 メタン誘導品製造業	30	30	20	
117 発酵工業	120	120	120	
118 コールタール製品製造業	140	140	140	
119 環式中間物・合成染料・有機顔料製造業	50	50	50	合成染料又は合成染料中間物の製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い190、190、190とする。
120 プラスチック製造業	30	30	30	1. メチルメタクリレート樹脂又はアクリロニトリル・ブタジエン・ステレン共重合樹脂の製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い70、70、70とする。 2. 硝酸セルロースは酢酸セルロースの製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い60、60、50とする。
121 合成ゴム製造業	40	40	40	1. 乳化重合法による合成ゴム製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い70、70、70とする。 2. クロロブレンゴム製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い140、140、140とする。
122 有機化学工業製品製造業(109の項から前項までに掲げるものを除く。)	50	50	50	1. 有機ゴム薬品製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い280、280、280とする。 2. 有機農薬原体製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い180、180、160とする。
123 レーヨン・アセテート製造業のうちレーヨンの製造に係るもの	50	50	50	
124 レーヨン・アセテート製造業のうちアセテートの製造に係るもの	30	30	30	
125 合成繊維製造業	30	30	30	アクリル系繊維製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い60、60、50とする。
126 脂肪酸・硬化油・グリセリン製造業	40	40	40	
127 石けん・合成洗剤製造業	10	10	10	
128 界面活性剤製造業(前項に掲げるものを除く。)	40	40	40	
129 塗料製造業	40	40	40	
130 印刷インキ製造業	40	40	30	
131 医薬品原薬・製剤製造業	70	70	70	

	業種その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 ℥につき mg)			備考
		(1)	(2)	(3)	
132	医薬品製剤製造業	30	30	30	
133	生物学的製剤製造業				
134	生薬製造業	20	20	20	
135	動物用医薬品製造業	60	60	50	
136	火薬類製造業	20	20	20	硝酸エステル又はニトロ化合物の製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い60、60、50とする。
137	農薬製造業	30	30	20	
138	合成香料製造業	120	120	120	
139	香料製造業（前項に掲げるものを除く。）	30	30	20	
140	化粧品・歯磨・その他の化粧用調整品製造業				
141	にかわ製造業	100	100	80	
142	ゼラチン・接着剤製造業（前項に掲げるものを除く。）	20	20	20	にかわ製造工程にあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い100、100、100とする。
143	写真感光材料製造業	10	10	10	
144	天然樹脂製品・木材化学製品製造業	40	40	40	
145	イオン交換樹脂製造業	170	170	130	
146	化学工業(102の項から前項までに掲げるものを除く。)	40	40	40	
147	石油精製業	20	20	20	潤滑油製造工程を有するものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い30、30、30とする。
148	潤滑油製造業（前項に掲げるものを除く。）	30	30	30	硫酸洗浄工程を有するものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い40、40、40とする。
149	コークス製造業	180	180	120	
150	石油コークス製造業	70	70	50	
151	自動車タイヤ・チューブ製造業	10	10	10	
152	ゴム製品製造業でラテックス成型型洗浄工程に係るもの	60	40	40	
153	ゴム製品製造業（前2項に掲げるものを除く。）	20	20	20	
154	なめしかわ製造業	100	100	100	
155	毛皮製造業				
156	板ガラス製造業	10	10	10	
	1 日平均排水量が 10,000m ³ 以上の指定地域内事業場に限る。				
	2 日平均排水量が 10,000m ³ 未満の指定地域内事業場に限る。	20	10	10	

	業種 その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 lにつき mg)			備考	
		(1)	(2)	(3)		
157	板ガラス加工業	1 日平均排水量が 10,000m ³ 以上の指定 地域内事業場に限 る。	10	10	10	
		2 日平均排水量が 10,000m ³ 未満の指定 地域内事業場に限 る。	20	10	10	
158	ガラス製加工素材製造業	1 日平均排水量が 10,000m ³ 以上の指定 地域内事業場に限 る。	10	10	10	
		2 日平均排水量が 10,000m ³ 未満の指定 地域内事業場に限 る。	20	10	10	
159	ガラス容器製造業	1 日平均排水量が 10,000m ³ 以上の指定 地域内事業場に限 る。	10	10	10	
		2 日平均排水量が 10,000m ³ 未満の指定 地域内事業場に限 る。	20	10	10	
160	理化学用・医療用ガラス器具製造業	1 日平均排水量が 10,000m ³ 以上の指定 地域内事業場に限 る。	10	10	10	
		2 日平均排水量が 10,000m ³ 未満の指定 地域内事業場に限 る。	20	10	10	
161	卓上用・ちゅう房用ガラス器具製造業	1 日平均排水量が 10,000m ³ 以上の指定 地域内事業場に限 る。	10	10	10	
		2 日平均排水量が 10,000m ³ 未満の指定 地域内事業場に限 る。	20	10	10	
162	ガラス繊維(長纖維に限る。)・同製品製造業	50	50	50		
163	ガラス繊維・同製品製造業(前項に掲げるものを除く。)	30	30	30		

	業種その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 ℥につき mg)			備考
		(1)	(2)	(3)	
164	ガラス・同製品製造業(156の項から前項までに掲げるものを除く。)				
165	生コンクリート製造業	20	10	10	
166	コンクリート製品製造業				
167	セメント製品製造業(前2項に掲げるものを除く。)				
168	黒鉛電極製造業				
169	碎石製造業	20	20	20	
170	鉱物・土石粉碎等処理業				
171	模造真珠製造業(ガラス性のものに限る。)	20	10	10	
172	うわ葉製造業	20	20	20	
173	製鋼圧延を行う高炉による製鉄業	20	20	20	コークス炉を有するものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い50、40、40とする。
174	製鋼圧延を行わない高炉による製鉄業	20	20	20	
175	フェロアロイ製造業				
176	高炉によらない製鉄業(前項に掲げるものを除く。)	10	10	10	
177	転炉(単独転炉を含む。)による製鋼・製鋼圧延業				
178	電気炉(単独電気炉を含む。)による製鋼・製鋼圧延業				
179	熱間圧延業(182の項及び183項に掲げるものを除く。)	20	20	20	
180	冷間圧延業(182の項及び183項に掲げるものを除く。)				
181	冷間ロール成型形鋼製造業				
182	钢管製造業				
183	伸鉄業				
184	磨棒鋼製造業	20	10	10	
185	引抜钢管製造業				
186	伸線業				
187	ブリキ製造業				
188	亜鉛鉄板製造業	20	20	20	
189	めっき钢管製造業				
190	めっき鉄鋼線製造業				
191	表面処理鋼材製造業(187の項から前項までに掲げるものを除く。)	20	10	10	
192	鍛鋼製造業				
193	鍛工品製造業	10	10	10	
194	铸鋼製造業				

	業種その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 ℥につき mg)			備考
		(1)	(2)	(3)	
195	銑銑鉄鋳物製造業(196の項及び197の項に掲げるものを除く。)	20	10	10	
196	鋳鉄管製造業				
197	可鍛鋳鉄製造業				
198	鉄粉製造業				
199	鉄鋼業(173の項から前項までに掲げるものを除く。)	10	10	10	
200	非鉄金属製造業	20	10	10	
201	電気めっき業	40	40	40	
202	金属製品製造業(前項に掲げるものを除く。)	20	10	10	
203	一般機械器具製造業	20	10	10	
204	プリント配線基板製造業	20	20	20	
205	電気機械器具製造業(前項に掲げるものを除く。)	20	10	10	
206	輸送用機械器具製造業				
207	精密機械器具製造業				
208	ガス製造工場	20	20	20	石炭ガス製造工程を有するものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い、90、90、70とする。
209	下水道業	30	20	20	活性汚泥法又は標準散水ろ床法より高度に下水を処理することができる方法により下水を処理するものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い、20、15、15とする。
210	空瓶卸売業	30	20	20	
211	共同調理場(学校給食法(昭和29年法律第160号)第5条の2に規定する施設をいう。)	40	30	20	昭和62年6月30日以前に設置されたものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い、40、40、20とする。
212	弁当仕出屋又は弁当製造業	60	50	30	昭和62年6月30日以前に設置されたものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い、60、60、30とする。
213	飲食店	50	40	30	
214	旅館				
215	リネンサプライ業				
216	洗濯業(前項に掲げるものを除く。)	40	40	30	
217	商業写真業				
218	写真業(前項に掲げるものを除く。)	60	60	60	
219	自動車整備業	20	20	20	
220	病院	50	30	30	

	業種その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 ℥につき mg)			備考
		(1)	(2)	(3)	
221	し尿浄化槽（建築基準法施行令（昭和25年政令第338号）第32条第1項の表に規定する算定方法により算定した処理対象人員が501人以上のものに限る。）	30	30	30	1 第2欄により算定した処理対象人員が5000人以下のものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い40、30、30とする。 2 第2欄により算定した処理対象人員が5000人以下のものであって、昭和55年建設省告示第1292号が適用される前のものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い40、40、30とする。 3 前2号の規定にかかわらず、第2欄に規定する表に定める構造を有するし尿浄化槽より高度にし尿を処理することができる方法によりし尿を処理するものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の値に従い30、20、20とする。
222	し尿浄化槽（建築基準法施行令（昭和25年政令第338号）第32号条第1項の表に規定する算定方法により算定した処理対象人員が500人以下201人以上のものに限る。）	50	50	40	昭和55年建設省告示第1292号が適用される前のものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い70、70、40とする。
223	し尿処理業（し尿浄化槽に係るもの除く。）	45	30	30	1 日平均排水量が3000m ³ 未満のものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い50、40、40とする。 2 昭和62年6月30日以前に設置されたものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い50、50、40とする。 3 前2号の規定にかかわらず、嫌気性消化法、好気性消化法、湿式酸化法又は活性汚泥法に凝集処理法を加えた方法より高度にし尿を処理することができる方法によりし尿を処理するものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い40、20、20とする。
224	ごみ処理業	30	30	30	
225	廃油処理業	20	20	20	
	1 日平均排水量が10,000m ³ 以上の指定地域内事業場に限る。	25	20	20	
	2 日平均排水量が10,000m ³ 未満の指定地域内事業場に限る。				

	業種その他の区分	化学的酸素要求量 (単位 1 ℥につき mg)			備考		
		(1)	(2)	(3)			
226	産業廃棄物処理業（前項に掲げるものを除く。）	20	20	20			
227	死亡獣畜取扱業	40	40	40			
228	と畜場	60	40	40			
229	中央卸売市場	30	20	20			
230	地方卸売市場						
231	試験研究機関（水質汚濁防止法施行規則第1条の2各号に掲げるものをいう。）	30	30	20			
232	1の項から前項までに分類されないもの	1 指定地域内事業場のし尿又は雑排水(221の項及び222の項に係るもの)を除く。	1 日平均排水量10000ℓ以上の指定地域内事業場に限る。	30	10	10	昭和62年6月30日以前に設置されたものにあっては、第3欄の値は、それぞれ同欄の順序に従い40、40、30とする。
		2 指定地域内事業場に限る。	2 日平均排水量10000ℓ以上の指定地域内事業場に限る。	40	30	30	
	2 1に分類されないもの			25	10	10	

行政動向

千葉県産業廃棄物処理計画（第4次）の概要について

千葉県環境部産業廃棄物課

I. 処理計画策定の背景

近年の科学技術の進歩や社会経済の進展により、産業構造や消費生活に著しい変化が生じ、本県においても産業廃棄物の発生量が大幅に増加するとともに、質の多様化も進み、廃棄物を取り巻く環境は大きく変化してきている。

また、首都圏に位置する本県は、周辺都県から大量の産業廃棄物が流入し、不法投棄等の多発により産業廃棄物に対する住民の不信感や忌避意識の拡大となり、最終処分場の確保は年々困難な状況となってきた。

一方、環境問題は、今や地球規模での環境保全の問題となり、廃棄物対策においても有害廃棄物等への対応の強化や、省資源・省エネルギーの徹底が強く求められ始めている。

このような状況の中で産業廃棄物の減量化・再資源化が益々必要となってきているとともに、環境汚染の未然防止のための安全性の確保が重要な課題となっている。

II. 処理計画策定の基本方針

1. 処理計画 4 つの基本方針

第4次処理計画では、産業廃棄物の適正処理を推進するため次の 4 点を基本方針としている。

(1) 減量化・再資源化の徹底

最終処分による環境に与える負担の軽減及び省資源・省エネルギーの観点を踏まえ、産業廃棄物発生量の抑制及び減量化・再資源化の徹底を図る。

(2) 安全性の確保

有害物質や未規制化学物質を含む産業廃棄物等、環境への影響が大きい産業廃棄物に対し、安全性を確保し、環境汚染の未然防止を図る。

(3) 廃棄物管理体制の確立

産業廃棄物の不適正処理は、廃棄物管理体制の不十分さが大きな原因となっているため、廃棄物管理体制の確立を図る。

(4) 最終処分場の確保

事業者及び処理業者の最終処分場の設置を促進するとともに、広域最終処分場の設置促進を図る。

また、最終処分場の設置に当たっては、周辺環境の整備に努め、地域振興の寄与を図る。

2. 処理計画の期間

平成 3 年度を初年度とし、平成 7 年度を最終年度とする 5 か年を計画の期間とする。(基準年度は昭和63年度)

3. 処理計画の目標

計画期間の最終年度である平成 7 年度を目標年度とし、予測値に対する目標

値を設定し、適正処理の指針とする。

4. 処理計画の推進体制

産業廃棄物を適正に処理するためには、自己処理責任を有する事業者と、この補完的役割を担う処理業者の使命は重大であり、加えて、適正処理困難物に対する製造業者の積極的対応が必要である。

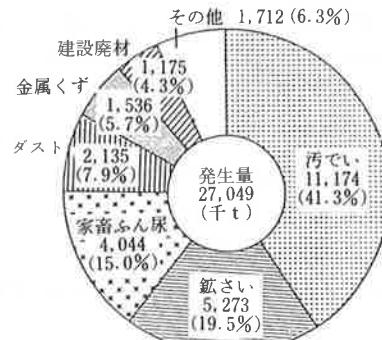
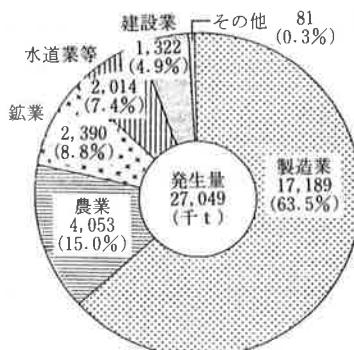
また、この処理の円滑な推進を図るには、県の指導、援助はもとより市町村及び県民の理解と協力が重要である。

このため、これら関係者の役割を明確にして、処理計画を推進するものとする。

III. 産業廃棄物処理の現況

1. 産業廃棄物発生量

昭和63年度における本県の産業廃棄物発生量は、27,049千tであり、業種別に見ると図-1のとおり製造業が全体の63.5%を占めている。また、廃棄物を種類別に見ると図-2のとおり汚でいが最も多く41.3%、ついで鉱さいが19.5%を占め、本県の重厚長大型の産業構造をよく表している。



2. 処理の状況

昭和63年度における産業廃棄物発生量に対する処理状況は、図-3のとおり減量化量が全体の43.9%、再利用化量が45.4%、最終処分量が10.7%となっている。

これを業種別にみると図-4のように減量化・再資源化の最も進んでいる業種は製造業で、逆に最終処分率の最も高い業種は建設業であることがわかる。

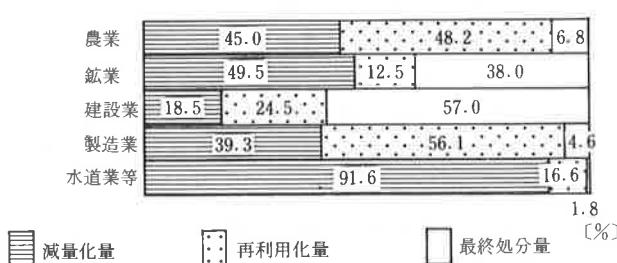
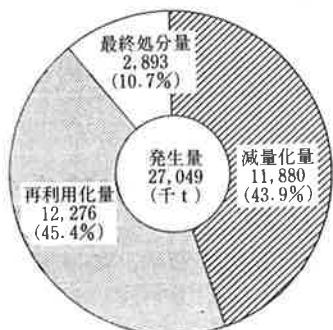


図-4 業種別処理割合 (63年度)

IV. 計画最終年度（平成7年度）の予測値と目標値

昭和63年度を基準年度として平成7年度を予測した値は、発生量で32,025千tとな

り、最終処分量は3,780千tであり発生量の11.8%が最終処分されると予測される。

一方、最終処分業として許可を取っている最終処分場の残存容量は、決して大きいものではなく、県内発生産業廃棄物のみの最終処分を業者委託に頼ると予想される量との関係をみると、図-5のとおり、平成3年度を初年度として安定型で8年強、管理型で2年弱しかもたず、平成2年4月以降の設置がほぼ確定した最終処分を加えても最終処分可能年数はそれぞれ2年程度伸びるにとどまると予測される。

これに県外から流入して最終処分される量が加われば更に短くなると予想される。

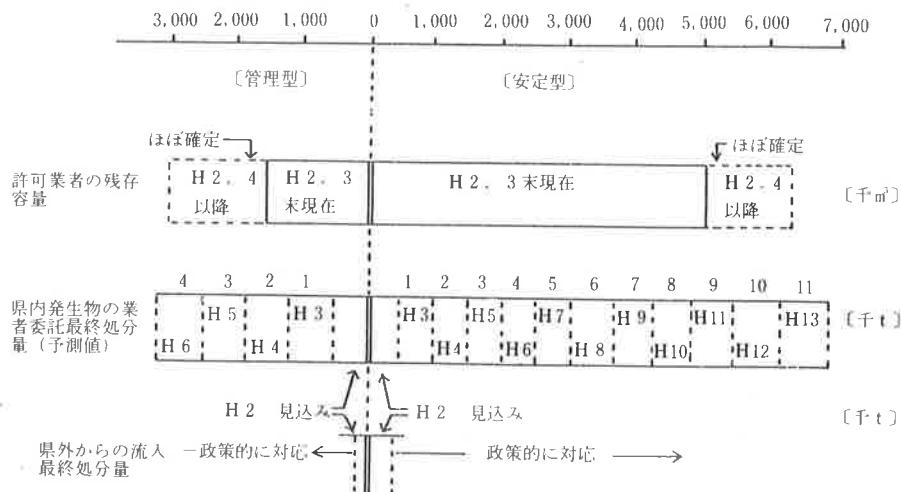


図-5 残存容量及び最終処分量の見込み

このような厳しい状況にあるため、県では施策の展開を行って、製造業や建設業を中心に減量化・再資源化の徹底を図り、平成7年度の予測最終処分量を720千t減少させ、3,060千tにする目標値を設定した。

表-1 目標値(平成7年度)

[単位：千t／年、(%)]

	発生量	減量化量	再利用化量	最終処分量
予測値	32,025 (100)	15,217 (47.5)	13,028 (40.7)	3,780 (11.8)
目標値	32,025 (100)	15,647 (48.9)	13,318 (41.6)	3,060 (9.5)

V. 産業廃棄物適正処理のための施策と関係者の役割

1. 主な施策展開

県は、次の主な施策を展開し処理計画を推進する。

(1) 減量化・再資源化の徹底

- ア 産業廃棄物の発生抑制
- イ 減量化・再資源化計画策定指導
- ウ 分別の徹底
- エ 中間処理施設の設置促進等

(2) 安全性の確保

- ア 有害物質及び未規制化学物質を含む廃棄物の適正処理の推進
- イ 医療廃棄物の適正処理の推進
- ウ 適正処理困難廃棄物に対する処理体制の確立
- エ 最終処分場の跡地管理

- オ 不法投棄の防止
 - カ マニフェストシステム（積荷伝票管理）の徹底等
- (3) 廃棄物管理体制の確立
- ア 管理計画の作成指導等による社内管理体制の確立
 - イ 県外産業廃棄物の流入に対する適正処理指導
 - ウ 県内発生産業廃棄物の県内での処理の推進
 - エ 情報管理システムの整備等
- (4) 最終処分場の確保
- ア 事業者、処理業者による処分場の設置促進指導
 - イ 市町村関与最終処分場の設置促進指導
 - ウ 広域処分場の設置促進指導
- (5) 研究・実践事業施設（廃棄物対策センター（仮称））の整備
- ア 安全性の確保に関する研究開発
 - イ 減量化・再資源化の促進
 - ウ 適正処理に関する情報の収集及び提供等
- 2 関係者の役割
- 産業廃棄物の適正処理を図るため、事業者、処理業者、県、市町村及び県民の役割を明確にし、関係者が一体となって、この計画を推進するものとする。
- (1) 事業者の役割
- 事業者は、製品の製造や販売に当たっては、可能な限り産業廃棄物の発生を抑制し、廃棄物になった場合に適正処理が困難とならないよう努めるとともに、発生した産業廃棄物については、事業者が自らの責任と負担において適正に処理し、環境汚染の防止に努めなければならない。
- この適正処理に当たっては、廃棄物処理法の基準を遵守し、安全性を確保することはもとより、発生量を抑制し、省資源・省エネルギーを促進し、減量化・再資源化を図る循環型の処理体制としていくことが必要である。
- ア 発生量の抑制
 - 原材料を厳選し、生産工程等を見直すことによって、産業廃棄物の発生量を抑制すること。
 - イ 減量化・再資源化の推進
 - 製品の生産段階で廃棄物となった場合に、減量化・再資源化が容易な素材の使用や製品構造の工夫に努めること。
 - ウ 安全性の確保
 - また、減量化・再資源化計画を策定して計画的な対応を図ることとし、発生現場での分別の徹底、再利用可能なものの積極的な有効利用及び中間処理施設の整備等を図ることにより、減量化・再資源化を積極的に推進すること。
 - エ 廃棄物管理体制の確立
 - 有害物質、未規制化学物質その他危険性を内包した廃棄物に対しては、十分な安全性の確保を図ること。
 - オ 廃棄物管理体制の確立
 - 発生から処分までの廃棄物の流れを十分に把握するため、廃棄物管理計画を作成するとともに、責任体制を明確にする等、廃棄物管理体制の確立を図ること。

オ 適正な委託処理の確保

産業廃棄物を処理業者に委託する場合は、受託する処理業者が適正に行える業者であるかどうか十分に確認するとともにマニフェストシステム利用を徹底し、適正な委託処理の確保に努めること。

また適正処理に必要な十分な委託費用を計上すること。

カ 工場等の設置時の配慮

工場等の設置時に当たっては、発生が予想される産業廃棄物が適正に処理されるよう、計画段階で十分に配慮すること。

(2) 処理業者の役割

処理業者は、事業者処理の補完的役割であることを十分に認識し、廃棄物処理法はもとより関係法令を遵守し、受託した産業廃棄物の適正処理に努めることが必要である。

ア 管理の徹底

イ 事業者との連携

ウ 産業廃棄物処理施設の設置及び維持管理の適正化

エ 処理技術の研鑽等

(3) 県の役割

県は、産業廃棄物の適正処理を図るため、施策を推進するとともに関係機関との連携を強化し、事業者及び処理業者等に対して必要な指導を行う。

ア 適正処理の推進

イ 関係者に対する指導

ウ 不法投棄等の防止

エ 処理計画の進行管理

(4) 市町村の役割

地域住民の生活環境の保全及び地域産業の健全な発展に資するため、市町村も産業廃棄物への積極的対応が強く求められている。

ア 一般廃棄物処理計画での配慮

イ 県施策への協力

ウ 不法投棄の監視・指導

エ 最終処分場の確保努力

(5) 県民の役割

産業廃棄物が適正に処理されるためには、事業者、処理業者、県、市町村の適切な対応はもとより、県民の産業廃棄物処理に対する正しい理解と認識が必要不可欠である。

ア 産業廃棄物処理施設設置への配慮

イ 不法投棄防止への協力

房総の歴史

江戸時代の布施弁天と布施村

布施弁天は柏市の東部、利根川沿いにある。この辺りは今でこそ、柏中心部（＝商圏）から外れた、のどかな水田地帯であるが、江戸時代においては七里ヶ渡、布施河岸といった船着場を擁し、交通の

要衝として栄えていた。

ここではこうした繁栄と当時の布施村にスポットをあて、布施弁天を紹介したいと思う。

布施弁天のはじまり



布施弁天には創立に関するいわれが二つある。一つは「紅竜山東海寺」としての寺伝によるもの。もう一つは、江戸時代布施村の名主を勤めていた後藤家に残る文書によるものである。

布施弁天は現在「紅竜山東海寺」と呼ぶのが正式な名称である。というのは、布施弁天と東海寺はもともと別々の寺であったが、宝永二（1705）年、弁才天が祀られていた亀甲山に東海寺が移転してき、一体となったからである。したがって、布施弁天のはじまりは、一体となつた東海寺のはじまりとして考えるか、或は純粹に弁才天が祀られた時を創立とす

るかによって異なることになる。

寺伝によると、大同二（807）年、紅竜が湖上に現われ島を築き、その島から発せられている光を里人が不思議に思い、窟内に入り三寸余の弁財天像を得た。それを祀ったのがはじまりといわれている。その後弘法大師巡錫の折、嵯峨天皇に奏して伽藍を建立し「紅竜山東海寺」と称したのが弘仁十四（823）年のことである。

一方、後藤家文書には

『延宝二甲寅年七月七日後藤又右衛門利広願主ニ而、里人を集め藁ニて小社を造り弁才天ヲ祭る』（「柏市史 資料編五」）とある。

布施弁天は東海寺としてのいわれは古いが、史実としては江戸時代に入ってか

らの創建と考えてよいだろう。

布施弁天の建築物とその様式

布施弁天には、現在市の指定文化財となっている建造物がある。本堂、楼門、鐘楼がそれである。

本堂は享保二（1717）年に創建されたもので、東海寺が真言宗（密教）であったため、内陣と外陣が区別されたつくりになっている。これに対して楼門は弁天にちなんで竜宮造りの形をとっている。文化七（1810）年布施出身の大工棟梁鈴木藤十郎の手によるものである。鐘楼は文化十五（1818）年創建。一層目は八角、二層目は十二本の柱頭に十二支の彫刻を

配した珍しい建築物で、自動人形や木製大時計などを作ったとされる茨城県谷田部の飯塚伊賀七、別名「からくり伊賀」が設計したらしい。

創建当時わらぶきの小さな社にすぎなかった布施弁天が現在残っているような形にまで大きくなり、布施村に大きな繁栄を生んだ要因は何であったのだろうか。そのことを考える前に、まず江戸時代の布施村について少し触れておくことにしよう。



江戸期の布施村

江戸初期の布施村は村高概そ650石。幕末期には開発された耕地を加えて760石余となつた。参考に近村の石高をあげてみると、篠籠田305石、松ヶ崎村277石、花野井村438石といった具合である。

又、戸数では、

天和二（1682）年	110軒
元禄十一（1698）年	151軒（779人）
宝永五（1708）年	166軒（940人）

文化六（1809）年	197軒（897人）
天保十四（1843）年	193軒（1,085人）
明治元（1868）年	217軒（1,191人）

と、減少した時もあるものの、人数としては増加傾向にあったと言えよう。特に元和二年から元禄十一年までは、約十五年間に40戸余という著しい増加がみられることに注目したい。



布施弁天の繁栄

布施弁天の繁栄の大きな要因として、
①領主本多侯の厚い信仰心
②各地からの参詣者
③河岸場の存在
の三つをあげたい。

布施村領主は江戸時代初頭は内藤外記だったが、寛永五年に天野市郎左衛門、元禄十一年には沼田城主本多家に変わった。このことは、本多侯が布施弁天の繁栄の基礎を固めたという点で、無視することのできない出来事である。彼は信仰心が厚かったせいか、知行替に伴い鳥居を寄進したのにはじまり、元禄十四年には龜の甲山整地のため、3,990人もの人足を取り出し、裏道等までつくった。参詣は言うに及ばず、直筆の額、幕、ちょうちん等を寄進、米を献納するなど、布施弁天への肩入れは並々ならぬものがあったようである。

一方こうした権力の強大なバックアップを横目に、元禄時代になると江戸をはじめとする各地からの信者、参詣者も多く訪れるようになる。俳人其角もその一人である。彼らの中には講を結んで金銭を積み立て、農閑期などを利用してやっ

てくる人もいた。講による石燈籠、常夜燈の奉納も多々あったことが史料よりうかがえる。又、東海寺側としても江戸・近隣諸国へ巡回開帳等をかなり頻繁に行い、積極的に信者を集め、資金調達を行っていたことも忘れてはならないだろう。

最後に布施弁天・布施村の繁栄に深い関わりをもつ、七里ヶ渡と布施河岸の存在を考えてみたい。

後藤氏文書（享保六年）を読んでみる。

『布施村下七里渡場之儀、先規々南部、仙台并水戸様御領之荷物其外銚子筋之商荷物舟揚致させ、加村并併流山まで附送り申候』（「柏市史 資料編六」）

史料によると、下利根からの荷物は一担河岸場でおろされ、そこから江戸川沿いの流山まで陸路を運送されたことがわかる。荷物も奥州や銚子などかなり遠方から来ており、かなり大規模な取引だったのではないだろうか。

こうした荷物の運送は布施の馬持ち農民に副収入としての駄賃稼ぎを可能にした。間には河岸問屋が入り荷物をさばいていたようである。

布施農民にはこのような役得があった

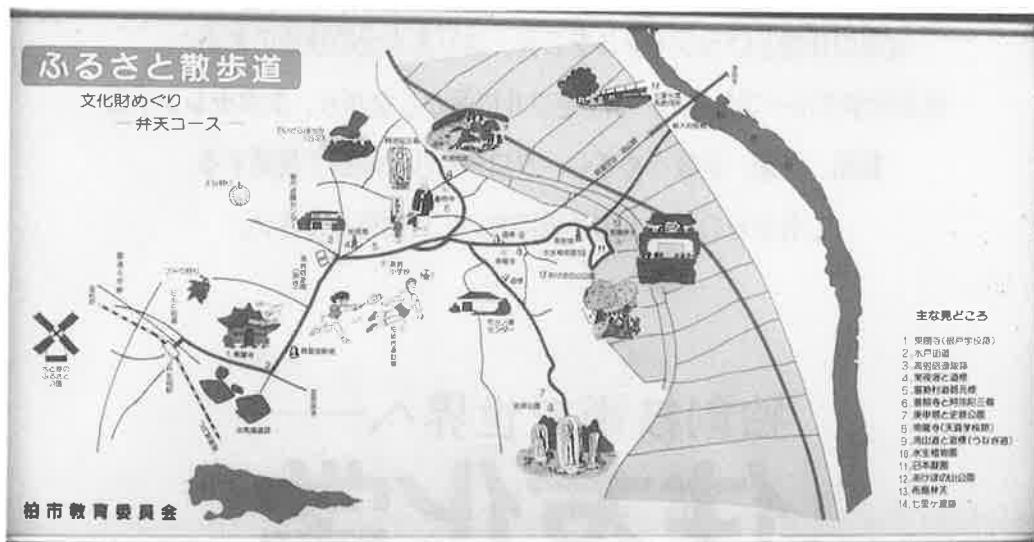
が、近村もこれを指をくわえて見ているだけではなかったようだ。後藤家文書には、役所にあてた布施村と近村の河岸利権をめぐっての出入のさまざまな史料が残されている。次の史料は、享保六年布施村名主・惣百姓が、近在荷物扱いの瀬戸河岸をもつ瀬戸村名主を相手に訴えをおこしたものである。

『一右瀬戸村平内儀此度新往還道取立申候（中略）平内申候者近在之荷物付送り候斗二而、（中略）近在と申四ヶ國之儀道程り三四拾里或ハ五拾里、又者百里余茂可有御座国々出申候荷物を茂近在荷物と偽り、我僕ニ馬付為仕迷惑ニ奉存候御事、一布施村之儀者古來々往還ニ御座候ニ付、御朱印御伝馬儀并御奉書ニ而被仰付候人馬、其外御用ニ而御通り被遊候御武家

様方御用相勤來り申候（省略）（「柏市史資料編六」）

布施村としては江戸への荷物を一手に引き受けるため、公儀の要求（=人馬等）に対していろいろとはかっていたことをうかがうことができる。この出入は布施村の勝訴で終わった。

江戸時代布施村は布施弁天と河岸との繁栄により、今では考えられないような活気のある、また力を持った村だったといえよう。又こうした繁栄はいろいろな要因が関わりあって生じたものであり、明治に入ってそれらの一つ一つが失われていく中で、布施村も静かな農村に戻ってしまったようである。古の繁栄をうかがうができるのは、今も利根川沿いにたたずむ布施弁天のみである。



技術と技術と技術と技術と技術と技術と
技術と技術と技術と技術と技術と技術と
技術と技術と技術と技術と技術と技術と
技術と技術と技術と技術と技術と技術と
技術と技術と技術を
結びつけて…独創的な技術を育てる住友化学。

私たちは、これまで培ってきた広範な化学分野の技術と異分野の技術を結びつけ
独創的な複合技術を育てていきます。新素材、エレクトロニクス、バイオテクノロジー…

従来の化学というジャンルをこえ、より高次元の技術の創造へ。

住友化学グループ各社のパワーをフルに活かしながら、エクセレントな
製品、技術、企業をめざし、グローバルな規模で展開する、
これから私たちの活動に大いにご期待ください。

独創技術で世界へ—
住友化学



千葉工場 〒299-01 千葉県市原市姉崎海岸5-1

☎0436(61)1313

世界で愛されている



ブランドの製造協力工場

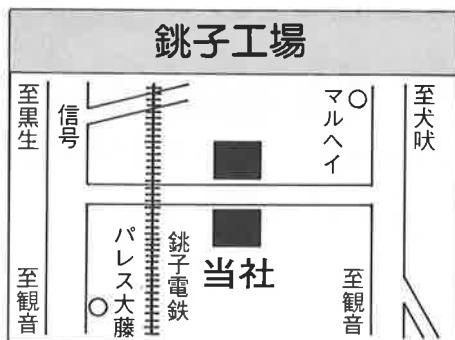
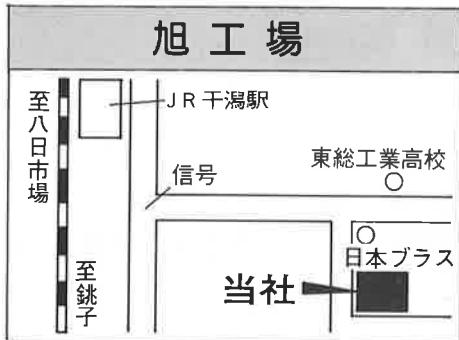
株式会社 カナヤ食品

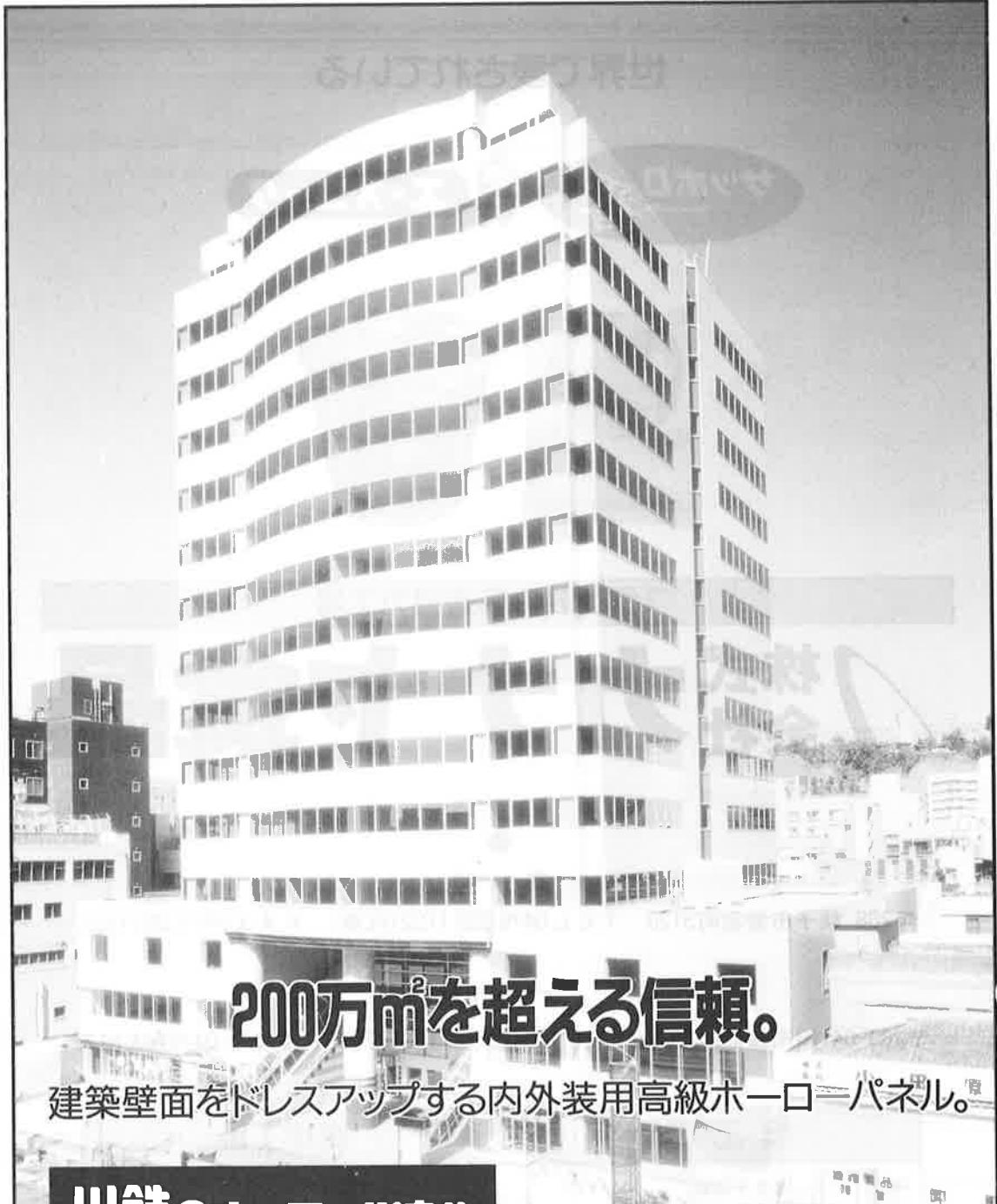
本社

〒288 銚子市愛宕町3120 T E L 0479(25)1122(代表) F A X 0479(25)1127

千葉旭工場

〒289-04 旭市鎌数9163-25 T E L 0479(64)1301(代表) F A X 0479(63)8177





200万m²を超える信頼。

建築壁面をドレスアップする内外装用高級ホーローパネル。

**川鉄のホーローパネル
リバーウォール**



川鉄金属工業株式会社

本社 建材事業部 ☎(03)5687-2841
〒101 東京都千代田区岩本町3-10-4(寿ビル)
大阪営業所 ☎(06) 341-0416
名古屋営業所 ☎(052)581-3201
札幌・仙台・新潟・広島・高松・福岡

＜編集後記＞

天災とはいえ雲仙岳が大規模な火碎流を引き起し、地域の生活環境が奪われる報道を見るにつけ誠におきのどくであり、早い時の終息を願わずにはいられない。

我々の住む当県は、多少地震の懸念はあるものの、天災の少ない地域環境に恵まれており、多くの産業が調和して発展している土地柄である。

経済発展の中で取り残された環境保全への対応には、市民と一体となった運動が肝要ではないだろうか。

再生紙の利用、古紙の回収、空き缶・瓶回収等々、企業人そして一住民として、出来るものから確実に続けていきたい。

旭化成工業㈱千葉工場

安全環境課 黒木 文夫

区分	編 集 委 員		
45号	住友化学工業(㈱)	・ 大日本インキ化学工業(㈱)	・ 旭化成工業(㈱)
	伊藤ハム(㈱)	・ 川鉄金属工業(㈱)	・ カナヤ食品

会報 第 45 号

発行年月 平成3年7月

発 行 者 社団法人千葉県公害防止管理者協議会

会長 中平英二

千葉市市場町1番3号 自治会館内

電話 0472 (24) 5827

印 刷 ワタナベ印刷株式会社

千葉市今井3-21-14

電話 0472 (68) 2511

