

Tochigi  
Architect  
Office  
Association  
Bulletin

2013  
8  
No.97



一般社団法人栃木県建築士事務所協会会報



## 2013/8 No.97 目次

平成 25 年度通常総会（決算総会）開催される……………	3-4
組織……………	5
新任理事の抱負……………	6
新入会員の紹介……………	6
新賛助会員の紹介……………	7-8
2013 年（第 22 回）AP 展 活動報告 栃木県建築士事務所協会 青年の会幹事長 塩田 真吾 ……	9-10
建築・都市工学系学生との協働プロジェクト ……	11-13
法律シリーズ No.54 任意後見契約の勧め 弁護士法人佐藤貞夫法律事務所 弁護士 山口 忍 ……	14
税務シリーズ No.18 平成 25 年度税制改正 ……	15-16
久保井会計事務所 久保井一臣……………	15-16
コラム いよいよ始まる低濃度 PCB の出張処理 ……	17-18
広報・渉外委員 大高 宣光……………	17-18
打ち合わせに時間をかけ「勇気ある撤退」の覚悟も ……	19-20
(有)日事連サービス 中川 孝昭……………	19-20
協会日誌 2013.4～2013.6 ……	21-22
編集後記 ……	22

## 表紙紹介

### 那須平成の森 フィールドセンター 第 24 回栃木県マロニエ建築賞大賞



#### ■自然体験や観察の拠点としての施設

フィールドセンターは主要地方道那須高原線＝通称「那須甲子道路」を経て国立公園に入る利用者に対してのゲート施設としての役割を持った建物として位置付けられております。自然体験や観察に関する情報提供及び利用者の休憩・癒しの場としての機能を有し、ホール、レクチャールーム、展示コーナー、管理共用ゾーン等で構成されています。

#### ■周辺の豊かな自然環境との調和、那須らしさが感じられる建物

建物は木造平屋建てとし、木材は全て県産出の八溝材を使用、主要構造部は八溝杉による大断面集成材を採用しています。外壁材には八溝杉のログ材を使用する異例の構造とし、周囲の雄大な自然と調和しかつシンボリックなデザインとなることを目指しました。ログ材は外壁材＋内壁材＋断熱材の 3 つの役割を兼ねており、かつ耐力壁としても効果的です。内装は外壁のログ材をそのまま見せ、床にも八溝杉の圧密材を使用しています。

株式会社荒井設計

## コラム

### いよいよ始まる低濃度 PCB の出張処理

広報・渉外委員 大高 宣光

#### PCB処理の現状

日本国内では昭和29年からPCBの製造が始まり、昭和43年にカネミ油症事件が発生。世界で初めてPCBを経口摂取した事例となりこの毒性が問題となったことから、昭和47年に行政指導により製造中止、回収の指示が出されました。しかし、平成10年の厚生省調査により、この26年の間に保管されていたはずの11,000台が行方不明となっている事が判明しました。これを受けて平成13年にPCB特措法が制定され、同じく同年ストックホルム条約「残留性有機汚染物質に関するストックホルム条約」を国連で採択し日本は翌年受諾。平成40年までに廃棄処理を行う事となりました。

この間民間事業者の間で様々な処理施設の検討がなされたが全て失敗に終わり、平成16年に日本環境安全株式会社(旧環境事業団の実施していたPCB廃棄物処理事業を継承して設立された政府全額出資の特殊会社)が設立され、この事業を国主導で一元的に扱う事となりました。

ここまでは普通の流れに見えますが問題はここからです。実はここまで書いてきたPCBは製造時点から製造者がPCBである事を分かって扱ってきた機器の事ですが、当時は危険物質としての認識も無かった為、PCBの入った機器もそうでない機器も同じ設備を使用して機器の製造・点検・輸送が行われてきました。この結果製造時点ではPCBが使われていないはずの設備がPCBに汚染され、その数は元々製造時点からPCBを使用していた機器の何倍も存在する事が判明したのです。このため日本環境安全株式会社だけでは間に合わない事が判明した事から、低濃度・微量PCBについては民間の焼却処理施設を活用することとなり、平成25年3月末時点で全国に9ヶ所の施設が稼働していますが、これとて国内の全量を処理する能力には全く足りません。

更に当初計画されていた高濃度のPCBを専門に処理する日本環境安全株式会社での処理費用1,810円/kgに

ついても、稼働後に判明した様々な予期せぬ対応が必要となった事から、現在では29,400円/kgと16倍にも処理費用が跳ね上がりました。

また各施設の処理能力についても、受け入れ可能な汚染物の種類、サイズ、重さに制限があり、このままでは平成40年までの廃棄処理はとても無理な状況になっています。



#### 海外の対応

先進各国では処理の大半が既に終了している状況となっており、これは日本が定める汚染濃度の基準が先進各国の中では最も厳しい基準となっている事も関係していると言われていますが、世界で最初に経口摂取による健康被害を体験した国としては、処理が進まないからと基準濃度を引き下げる事にはなりませんので、更なる処理の促進が必要です。

#### 各国の卒業判定(無害化処理完了)基準

フランス・オーストラリア	50ppm以下
イギリス・ドイツ	10ppm以下
アメリカ・カナダ	2ppm以下
オランダ	1ppm以下
日本	0.5ppm以下

## 注目される移動処理

現在日本国内でPCBの処理を行っている施設は全てが「処理工場」として認可を受けた施設であり、PCB処理に関わる法律も処理は「工場」で行う事を前提に、環境影響評価はもちろんのこと、その建設基準は厳しく定められています。

また処理の手法としては、高濃度PCB処理については化学処理、低濃度・微量PCBについては焼却処理が主流となっていますが、低濃度・微量PCBについてはアメリカやカナダでは脱塩素化分解処理による化学処理も併用され、この手法が主流となっています。

国土の狭い日本に於いて、処理工場を新たに建設する事は大変困難な状況となっていることから、固定的な「処理工場」ではなく、移動可能な処理設備を用意して各社のPCB保管場所まで出張し処理を行う事を検討している事業者が2社出てきました。

既に海外で使用されてきた上記の脱塩素化分解処理設備（処理設備を二台のトレーラーに分割搭載した移動式処理施設）を輸入し、国内での使用承認を進めている日本シーガテック株式会社と、炭化水素系の洗浄処理設備を、これもトレーラーに搭載した株式会社関電エンジニアリングの2社です。

この移動処理の検討は、単に処理設備が増える事以上に大変大きな意義があります。これまで国内に整備されてきた処理施設は、受け入れる汚染物質の種類毎に「大きさや重さ」の制限があり、大規模な工場や変電所など

で見かける大型のトランスなどは、特別管理産業廃棄物を事前処理するための施設を社内に設置して、処理会社が受け入れ可能なサイズまで小さく解体しなければ、そもそも廃棄のための搬出さえもできない事を意味し、事実上は処理が不可能となっている状況でした。

また、この特別管理産業廃棄物の移動に際しては、1台1台特別な改造を施し許可を受けた専用車両を使用し、事前に通過する全ての県知事の許可を取得する必要があるなど、汚染物質の移動には大変なコストが掛かりますので、処理工場が出張してくる仕組みは、国内でのPCBの処理について画期的な対処法となる事でしょう。

既に両社は個別の説明会等を開いていますが、電力会社グループである関電エンジニアリングはグループ内の処理を先行させると思われ、一般の処理受注は先になる事が予想されています。しかし、両社とも既存の処理施設に持ち込む場合より、かなり安い費用での無害化処理が可能と言われているので、近県にこの処理施設がやってくる事になれば、直接申し込んだ顧客以外の近隣他社はもちろんのこと、各自治体が病院や学校等に保管している汚染物質についても同時処理を申し込み、早急な処理完了を図るべきだと思います。

