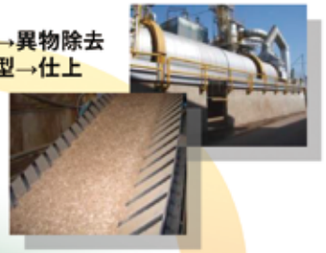
廃木材よ…よみがえれ！！

廃木材には「マテリアルリサイクル」により与えられる使命がまだあります。

廃木材

破砕→異物除去
→成型→仕上



不要となった
E・V・Aボードは
再び原材料として使用

東京ボードグループ
マテリアルリサイクル
システム

置き床・家具等
に使用

パーティクルボード
「E・V・Aボード」

廃木材の利活用、このままでいいのでしょうか？

現在、廃木材の利活用について議論される際に、常に話題の中心になるのがバイオマス発電を中心とした「エネルギー利用」です。再利用することが出来ない廃棄物をエネルギーに還元することは非常に有効な活用法であると言えます。

しかし、「エネルギー利用」する前に、今一度考え直して下さい。

その廃木材は「マテリアルリサイクル」が出来るのではないでしょうか？
私達東京ボードグループは皆様とともに「マテリアルリサイクル」の手助けをさせていただきます。そして共にCO_2削減を図り、地球環境をより良いものへと改善していきましょう！
木々に永遠の命を与えたい…。それが東京ボードグループの使命です！！

TBG TOKYO BOARD GROUP

私達は
地球温暖化防止に
全力で取り組みます

東京ボード工業株式会社
本社　〒136-0082　東京都江東区新木場2-11-1　TEL:03-3522-4138　FAX:03-3522-4137
新木場工場　〒136-0082　東京都江東区新木場2-12-5　TEL:03-3522-1524　FAX:03-3522-1525
埼玉工場　〒340-0835　埼玉県八潮市浮塚100番地　TEL:048-996-4541　FAX:048-996-4562
横浜エコロジー株式会社
〒236-0003　神奈川県横浜市金沢区幸浦1-4-2　TEL:045-778-1153　FAX:045-778-1154
ティー・ビー・ロジスティックス株式会社
〒340-0835　埼玉県八潮市浮塚100番地　TEL:048-994-1311　FAX:048-994-1315
TB関西物流株式会社
〒630-8452　奈良県奈良市北之庄西町1-6-11　TEL:0742-50-6222　FAX:0742-50-6667

「とうきょうさんぱい」　通巻第三三九号　平成三十年十二月一日　発行人　高橋俊美　発行　一般社団法人東京都産業廃棄物協会

とうきょう さんぱい

第35巻第8号　通巻第339号

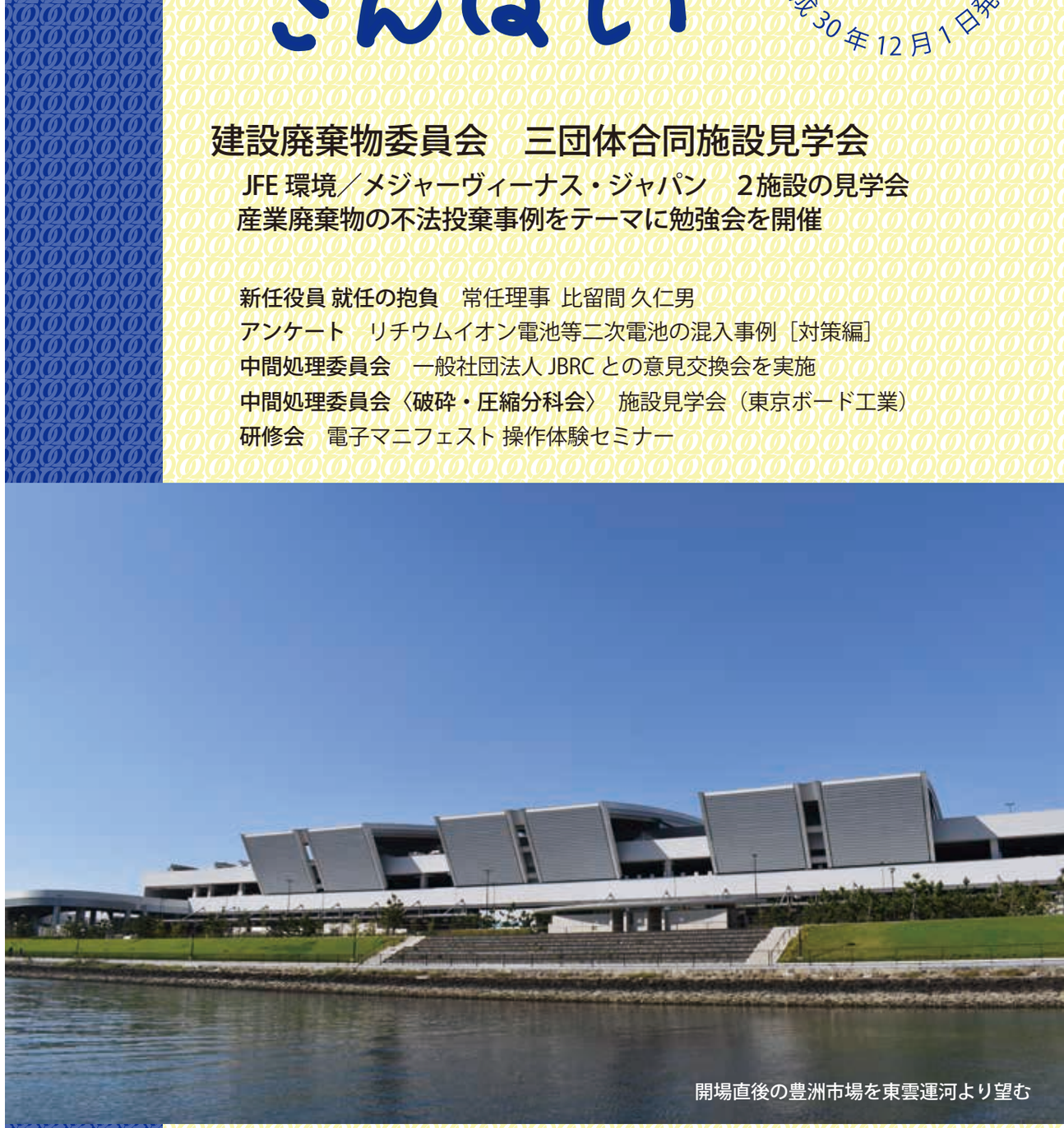
339

平成30年12月1日発行

建設廃棄物委員会　三団体合同施設見学会

JFE 環境／メジャーヴィーナス・ジャパン　2施設の見学会
産業廃棄物の不法投棄事例をテーマに勉強会を開催

新任役員 就任の抱負　常任理事 比留間 久仁男
アンケート　リチウムイオン電池等二次電池の混入事例［対策編］
中間処理委員会　一般社団法人 JBRC との意見交換会を実施
中間処理委員会〈破砕・圧縮分科会〉　施設見学会（東京ボード工業）
研修会　電子マニフェスト 操作体験セミナー



開場直後の豊洲市場を東雲運河より望む

一般社団法人 東京都産業廃棄物協会

CONTENTS

東京建設業協会・東京建物解体協会との三団体合同施設見学会 ・・・ 2
JFE 環境／メジャーヴィーナス・ジャパン　２施設の見学会
産業廃棄物の不法投棄事例をテーマに勉強会を開催

リチウムイオン電池等二次電池の混入事例
アンケート結果　（対策編） ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 6

中間処理委員会
一般社団法人 JBRC との意見交換会を実施 ・・・・・・・・・・・・・・・・ 8

新任役員 就任の抱負 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 13
常任理事　比留間 久仁男

中間処理委員会〈破砕・圧縮分科会〉
施設見学会 ・・ 14
東京ボード工業　新木場リサイクリング工場・佐倉工場２施設を見学

平成 30 年度 第二回 安全衛生研修会
「我が社の安全衛生推進の取組」／「働き方改革」実務対策セミナー・・ 18

研修会
電子マニフェスト操作体験セミナー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 24

身近なヒヤリ・ハット事例 Part 124 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 17
女性部だより　勉強会 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 27
委員会報告　青年部、総務委員会、人材確保PT勉強会 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 28
つぶやき　労災による経済損失 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 30
協会の主な今後の日程 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 31
新春講演会・賀詞交歓会 開催のご案内 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 31
よろず相談　税務・死亡退職金を年金方式で支給する場合の課税関係／地積規模の大きな宅地の評価・・・ 32
事務局だより・編集後記 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 36
表紙の言葉 ・・・ 13

題字：東京都産業廃棄物協会　会長　高橋 俊美

建設廃棄物委員会

東京建設業協会・東京建物解体協会との三団体合同施設見学会

JFE 環境／メジャーヴィーナス・ジャパン　2施設の見学会
産業廃棄物の不法投棄事例をテーマに勉強会を開催

東京都産業廃棄物協会は、平成30年10月10日㈬に「建設廃棄物委員会施設見学会・勉強会」を実施した。午前に JFE 環境㈱ 鶴見蛍光灯リサイクル工場（神奈川県横浜市）を見学し、午後は、メジャーヴィーナス・ジャパン㈱ 東京エコファクトリー（江東区新木場）を見学して、東京建設業協会会議室にて東京都環境局より講師を招き勉強会を開催した。参加者は、当協会と（一社）東京建設業協会、（一社）東京建物解体協会の三団体の会員と事務局で、施設見学会 22 社 26 名、勉強会 21 社 31 名であった。

（事務局長　鈴木 眞吾）

JFE 環境㈱ 鶴見蛍光灯リサイクル工場

最初の見学先である JFE 環境 ㈱は、焼却・発電事業、廃液・汚泥処理、蛍光灯・乾電池・バッテリーリサイクル、プラスチックリサイクル、汚染土壌積替保管・輸送事業、建設系・産業系混合廃棄物リサイクル、ソリューションビジネスなど JFE グループの技術力を結集した、総合環境ソリューションを提供している。

まず、営業本部マテリアル営業部の原部長よりご挨拶があり、続いて蛍光灯営業室の椙山（すぎやま）室長より、施設概要について説明がされた。

JFE 環境は、東京臨海リサイクルパワー ㈱と 2019 年 4 月に合併し、JFE グループの新会社となる予定である。今回の事業統合により、操業技術の共有、運営の最適化による設備運用効率の向上、メンテナンス時の廃棄物処理の相互融通による顧客満足・安心の向上といったシナジー効果が期待できる。

鶴見蛍光灯リサイクル工場は、JFE エンジニアリング ㈱ 鶴見製作所の敷地内に位置し、主要設備として、直管処理 3 ライン、丸管処理 1 ライン、コンパクト管他処理 2 ライン、洗浄処理 1 ラインが稼働している。参加者一同は、3 グループに分かれて工場内を処理工程に沿って案内していただいた。処理ラインは、蛍光灯の種類の多様化に対応し、従来困難だった丸管やコンパクト管など、あらゆる形状の蛍光灯リサイクルが可能なシステムを整えている。蛍光灯に封入されている水銀は、有害物質であり飽和蒸気圧が高いため、破砕などによって飛散すると、大気中に汚染が広がる可能性があるが、ここでは、蛍光灯を割らずに集荷し水銀を安全に回収している。リサイクル技術の向上により、水銀、蛍光粉、鉄、ガラス、アルミ、プラスチックなど、蛍光灯を構成しているすべての部品を分別回収し、リサイクルを実現している。蛍光灯リサイクルプラントの処理能力は、年間 21,000 トンである。使用済み蛍光灯を全国から回収し、リサイクルを実現する工場としては国内最大規模を誇っている。

JFE 環境 にて（右下は、同社リーフレットより）

メジャーヴィーナス・ジャパン㈱ 東京エコファクトリー

午後からの見学先であるメジャーヴィーナス・ジャパン ㈱は、スズトクホールディングス ㈱（現：リバーホールディングス ㈱）と大栄環境ホールディングス ㈱で締結した包括業務提携に基づき共同出資会社として設立し、2018 年 1 月に産業廃棄物専用工場が完成、飛散性アスベスト（特管廃石綿）と非飛

メジャーヴィーナス・ジャパンにて

散性アスベスト（普通産廃）に関する多くの要望に応え、非飛散性アスベストの積替保管能力を２倍に増強し、同年７月より同社の東京エコファクトリー（江東区新木場）にて都内で唯一の「飛散性＋非飛散性アスベスト一括受入事業」を本格的に稼働した。

まず、取締役の内田営業部長よりご挨拶があり、続いて東京エコファクトリー所長より、施設概要について説明がされた。

施設の敷地面積 6,700㎡に産業廃棄物処理棟（建築面積 1,485㎡）、スクラップ処理棟（建築面積 1,800㎡）を配置している。アスベストについては、スクラップ処理棟でレベル１～２、レベル３に区分され、積替保管（保管量：石綿含有廃棄物 30㎥、廃石綿等 30㎥）後に密閉式の天板脱着型オープントップコンテナ（20 フィート海上コンテナ）で三重中央開発㈱（三重県伊賀市）に輸送し、管理型埋立処分場にて処分される。産業廃棄物処理棟では、廃プラ類、紙くず、木くず、繊維くず、ゴムくず、金属くず、ガラス・コンクリートくず、がれき類を土間選別（手選別）後に輸送コストを低減するため、圧縮梱包機にて成型し輸送している。メジャーヴィーナス・ジャパンでは、関東圏で発生の廃棄物を集約し、大栄環境グループの三重中央開発まで陸上輸送している。その後、処理施設では、破砕・選別後に RPF 又は焼却され、処理後の種別ごとに焙焼炉・固化施設・管理型最終処分場にて処分される。参加者一同は、２グループに分かれて産業廃棄物処理棟とスクラップ処理棟を案内していただいた。大栄環境グループは、中間処理から最終処分まで一連の処理過程をグループ企業で完結できる体制を整えている。

三団体合同の勉強会

施設見学の行程を終え、東京建設会館（中央区八丁堀）に移動し、一般社団法人 東京建設業協会 会議室にて、15 時 30 分より勉強会を実施した。当協会建設廃棄物委員会の鈴木委員長より本日の施設見学会を無事に終え、これより三団体合同の勉強会を開催する旨の挨拶がされた。東京都環境局資源循環推進部産業廃棄物対策課より石川孝幸 氏（不法投棄担当）を講師に招き、「都内における産業廃棄物の不法投棄事例について」をテーマに話を聴いた。

❖不法投棄事件

平成 28 年度に新たに発覚した不法投棄件数 131 件、不法投棄量２万７千トンで減少傾向にある。そのうち、建設廃棄物：103 件（78.6%）非建設廃棄物：28 件（21.4%）である。減少傾向にある中で、建設廃棄物は大きな割合を占めている。

❖不適正事例

① 平成 28 年９月　千代田区内の建物の解体工事から出た廃棄物約 98 トンを 11 回にわたり、茨城県古河市の空き地に不法投棄した。

② 平成 29 年６月　東京都江東区の新江東清掃工場に無許可業者が大量の廃プラスチックを持ち込み、炉停止事故が発生した。

③ 23 区内のマンション建設現場の基礎工事で家屋の解体工事で出た廃プラ・木くず・コンクリート片などの産業廃棄物 16.7 トンを不法投棄した。

以上の不法投棄事例などについて、パワーポイントを使い実際の現場写真で詳細な説明がされた。

石川 氏

勉強会 会場

❖都の不法投棄対策

① 産廃 G メンによる解体工事現場の立入指導（平成 19 年度から実施）
立入指導の概要説明と調査内容の話がされた。
※参考：「建設工事・解体工事を行う皆様へ」
東京都環境局サイト
☞ http://www.kankyo.metro.tokyo.jp/resource/industrial_waste/construction_waste/construction_waste.files/To_Constructors_and_Wreckers.pdf

② 産廃スクラム 34（広域連絡協議会）
関東甲信越、静岡、福島地区の１都 11 県 22 市
「しない　させない　ゆるさない　不法投棄は犯罪です」をスローガンに都環境局と建設局及び港湾局が連携し、陸・海・川・空のあらゆる角度からの監視体制を実施し不法投棄の防止に努めている。

講演終了後の質疑では、テーマについての他、20 ～ 30 年後の将来に向けて寿命を迎える太陽光パネルの産業廃棄物としての処分方法の話題が出されたが、それについては、『INDUST』2018 年８月号 №370（全国産業資源循環連合会）の特集で太陽光発電設備リサイクル技術について紹介されているので掲載記事を参照願いたい。

最後に、当協会の木村専務理事より、東京都を含め行政と三団体の結束をさらに強固にし、４軸で今後の建設廃棄物の資源循環を推進していく決意が述べられ勉強会を閉会した。

リチウムイオン電池等二次電池の混入事例

アンケート結果　（対策編）

本年７月に会員の皆さまにお願いしたリチウムイオン電池等二次電池のアンケート調査の結果のうち、混入事例（事例・原因編）は「とうきょうさんぱい」337 号に掲載した。今回はそのアンケート結果の残りであるそれぞれ各社においての「自社対策と排出者への働きかけ」を取りまとめて掲載する。

（専務理事　木村 尊彦）

リチウムイオン電池等二次電池の混入事例（対策編）

1. 自社での対策内容

1-1 社内教育・手順書策定

- 作業員に対してリチウムイオン電池混入の危険性を教育
- 電池類選別、保管手順書を策定し、運用を開始

1-2 確認強化

- 回収時にアルカリ電池、マンガン電池とリチウム１次２次電池、ボタン電池が分別された状態での引き取りを徹底させている。
- 収集時、荷下ろし時の確認（袋をたたく、重さから判断する）
- 収集時の目測確認
- 手選別を２回行う
- 細かい選別
- 入荷後の展開検査を強化
- 受入物の全量確認を人員及び重機にて強化
- 受付け搬入時のチェック強化
- 荷下ろし前の事前確認と注意
- 荷下ろし時のチェック強化
- 荷下ろし後の展開検査の強化
- 破砕等を施す前に展開検査をして事前に除去する
- 検品及び展開検査の実施
- 絶縁処理の徹底
- 絶縁状態の確認（既存対策）

1-3 取り外し・分類・保管

- 搬入物の電池類の取り外し
- ①分別→②絶縁 (現状発生段階では多くは対処されていない) →③金属缶保管→④禁水→⑤発火対策
- 絶縁し箱詰め、一定量保管後ＪＢＲＣへ
- 保管前に必ず絶縁処理をして蓋付きのドラム缶に保管する
- 保管容器の選定
- 保管は全て金属容器（オープンドラム）にて保管　作業終了時は蓋を閉め、密封状態にする

1-4 時間をおかずに破砕

- 受入直後に破砕（物理的に機能をなくす）
- 破砕機に投入

1-5 保管時の監視

- 保管場所を可燃物から 1m 以上の距離をあけた場所に変更
- 搬入後及び作業終了後 1 時間以上構内で待機する
- 作業終了時にサーモグラフによる表面温度確認（既存対策）
- 監視カメラの設置による早期発見、火災訓練に注力

2. 排出者に働きかけた内容

2-1 注意喚起

- まずは、分別、絶縁
- 分別、絶縁処理の徹底
- 混入を防いでほしい旨の通達
- 排出事業者には製品から電池を取り外してから排出してもらうようお願いしているが、中には取り外しが困難な物もあり混入してしまうケースが多い
- 排出者に対して、混入防止のお願いをする
- 充電池による小火発生のお知らせ
- 二次電池の大量排出者について保管時の絶縁処理の徹底を依頼
- 排出事業者向けに注意喚起文を配布
- 全排出者に対し、チラシを配布
- チラシにてお願い
- 営業より各排出事業者へアナウンス
- 営業員による啓発
- 内容物の確認
- 発火する危険を説明し選別して容器に保管。処分場持込み時に判断できるようにお願いしている

2-2 排出者への提示内容

- 排出禁忌品の案内（電池類、ガス缶等）
- 搬入不可物のパンフレットを作成し、排出事業者に配布している
- 分別表を作成し配布　呼びかけ
- 写真等による分別指導
- 現物又は写真にて注意及び徹底のお願い
- 発火する可能性がある廃棄物、ライター、マッチ、乾電池、ボタン電池、発煙筒、花火、ガスボンベ、スプレー缶等の写真を掲示し、排出者に配布
- 事業所では受付での掲示案内、写真付き資料を配布
- 出火の事例報告を元に使用済み廃棄電池でも異常な外部圧力等が掛からない取り扱いを依頼した（運搬途中での出火事故の可能性もある）
- 展開検査結果報告書にて混入物が及ぼす危険性や適正処理上の影響を報告して再度、混入の無いように伝える

2-3 受入拒否・返却

- 現場にて引き取らない
- 混入物があった場合、排出者への啓発
- 発見時は返却対応
- 荷下ろし時や回収時に発見された場合は返却
- 中間処理工場搬入時にコンテナ等の中から発見された場合は、排出事業者に返却している

2-4 受入停止

- 頻度によって持ち帰り又は受入れ停止

2-5 その他

- 電池類の処分方法が排出事業者へ浸透していないように感じる

一般社団法人 JBRC との意見交換会を実施

当協会中間処理委員会（比留間 久二男 委員長）は、平成 30 年 9 月 25 日㈫ 15 時～ 17 時に当協会会議室にて、一般社団法人 JBRC 事務局長工学博士 前田修二 氏をお招きして、リチウムイオン電池等小型充電式電池の発火等の事故防止対策について、意見交換会を実施した。その意見交換の内容等を報告する。なお、以下の文章は、意見交換時の筆者のメモ取りが十分でないことや、その後入手した関連資料も参考にしているため、文責は筆者にあることを明示しておく。

（専務理事　木村 尊彦）

1　開会

比留間委員長からの「小型充電式電池による発火事故防止のため、情報をいただきたい。意見交換をしたい。」との挨拶で会が始まった。

2　事故事例と原因のアンケート結果紹介

木村専務理事から、30 年 7 月に会員に対して行ったアンケートと協会中間処理委員会破砕・圧縮分科会で収集した、事故事例とその推定原因を表にした資料で、説明した。

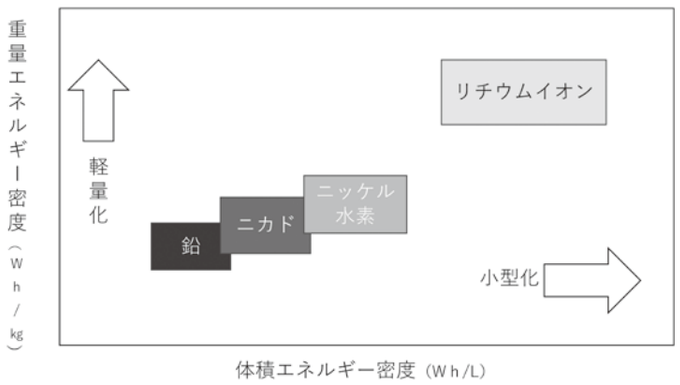
3　JBRC からの説明と意見交換の内容

⑴　充電式電池とは。充電式電池の種類

電池には、使い切りの一次電池と、充電すれば繰り返し使える二次電池（充電式電池・蓄電池）、その他燃料電池、太陽電池などがある。（一般社団法人電池工業会「WE LOVE DENCHI」より）

充電式電池は、体積エネルギー密度（Wh ／ L）（小型か大型か）と重量エネルギー密度（Wh ／ kg）（重いか軽いか）の組み合わせに応じた複数の種類の電池に分類される。

鉛蓄電池は大きくて重い。次に少し小さく軽いのはニカド電池、もっと小さく軽いニッケル水素イオン電池、さらに小さく軽い充電式電池はリチウムイオン電池である。（一般社団法人 電池工業会「リチウムイオン蓄電池まるわかり BOOK」より）



出典：一般社団法人電池工業会「リチウムイオン蓄電池まるわかり BOOK」より

リチウムイオン電池は、1990 年代に登場した新しい電池。軽量でありながら、高電圧・大電力、しかも自己放電率の少ない、すぐれた電池。携帯電話、デジタルカメラ、ノートパソコン、最近ではタブレット端末や電気自動車にも使用されている。

⑵　リチウムイオン電池の発火

リチウムイオン電池は発火のおそれがある。リチウムイオン電池は、電解液に有機電解液を使用しているからである。有機電解液とは、灯油と同じ第４類（引火性液体）第２石油類であり、直径 18mm 長さ 65mm の円筒形のリチウムイオン電池で約 2mL（ミリリットル）程度含まれており、引火点は 40℃程度である。（平成 23 年 12 月総務省消防庁危険物保安室「リチウムイオン電池に係る危険物施設の安全対策の在り方に関する検討報告書」より。）

リチウムイオン電池使用の製品機器類が使用中の場合は、リチウムイオン電池の安全基準の規定があるから発火、破裂、液漏れはしないが、廃棄物として処理する際に重機で圧したり破砕したりすれば、液が漏れてしまうので、発火するものであるとして扱うべきである。

【充電式電池のリスクには電池のショートによる発熱、発火もある。】

⑶　リチウムイオン電池使用の製品機器類

充電式電池の使用は、⑴の特性に応じた使い分けがなされている。

東京都産業廃棄物協会で作成されたリーフレットの中のリチウムイオン電池の使用製品の表記は正確ではなく、JBRC の名前が入っていたので、HP から削除した。

リチウムイオン電池は、発火のおそれがあるので、防災設備・機器には使用できないから、誘導灯、非常灯などには使用されていない。重たくてもよい電動工具などでは、安いニカド電池も使われている。

【今後、どの種類の充電式電池がどの製品に使われているかを、調べていく必要がある。

それとも、廃棄物の排出者からは以下の２点を聞き出せれば足りるか。

①電源コードがなければ動かない・加熱冷却しない・光らないものか？

⇒「いいえ」なら、電池が使われている物とみなす

②電池交換をしたことがあるか？

⇒「はい」なら、乾電池を取り出す。

③そのうえで、①及び②の「いいえ」物は、他の廃棄物と分別して収集・処理する。】

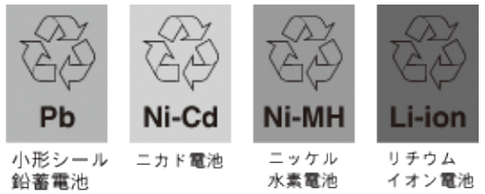
⑷　法律による回収・リサイクルの義務

「資源有効利用促進法」で、小型充電式電池は指定再資源化製品であり、製造業者及び輸入販売業者が回収してリサイクルすることが義務付けられている。

具体的には、小型充電式電池メーカーと小型充電式電池を使用する機器メーカーに、回収・リサイクルが義務付けられている。

回収・リサイクルの対象となる小型充電式電池とは、小型制御弁式鉛電池、ニカド電池、ニッケル水素電池、リチウムイオン電池である。

分別回収への取組を推進するにあたり、外見上識別が困難な類似の製品については、これらが分別されず混合された場合、再度資源として回収利用することが困難となるので、資源有効利用促進法では、指定表示製品の製造、加工、販売を行う事業者に対して、識別マークの表示を義務付けている。小型充電式電池の識別マークは、小型シール鉛電池には「循環矢印に Pb」、ニカド電池には「Ni-Cd」、ニッケル水素電池には「Ni-MH」、リチウムイオン電池には「Li-ion」である。（経済産業省 HP：3R 政策より）



したがって、充電式電池には表示マークがあるので、リチウムイオン電池を識別することが可能である。（ただし、表示義務以前の製品には表示マークがないものもある。）

指定表示製品は小型充電式電池そのものであるため、小型充電式電池を使用する機器の本体には上記の識別マークの表示の義務付けはない。しかし、「電源装置等の製造の事業を行う者の再生資源の利用の促進に関する判断基準となるべき事項を定める省令」では、電源装置等（携帯電話、ビデオカメラ、電気掃除機、電気カミソリ、誘導灯、火災用警報設備などのこと。）には、密閉型蓄電池（⑴の充電式電池のこと。）を使用する機器であることを電源装置等に表示を行うものとする、と定められている。

また、この省令では、電源装置等の製造事業者に、はんだ付けによらない密閉型蓄電池の取り付け方法の採用、密閉型蓄電池の取り外しが容易である構造の採用などを行うものとする、と定められている。

【身の回りにある小型充電式電池を使用する製品にこのような表示がなされているのであろうか、表示があってもわかりやすいものとなっているであろうか、小型充電式電池を容易に取り外せそうか、要チェックである。】

⑸ JBRC の業務内容

リチウムイオン電池の回収方法

⑷のように法律で、小型充電式電池のメーカー、小型充電式電池を使用する製品のメーカー等に、回収・リサイクルの義務があることから、その実行手段として設立された組織が、JBRC である。上記義務者であって JBRC の仕組みで回収リサイクルを希望する場合は、JBRC の会員になる。JBRC は、会員の製品で使われた小型充電式電池をメーカーに代わって回収・リサイクルしている。

回収システムとしては、回収拠点には次の三類型がある。①リサイクル協力店（電気店、スーパーマーケット、ホームセンターなどに集まる小型充電式電池）、②リサイクル協力事業者（ビルメンテナンス事業者、大手ユーザーなどが回収したもの）。産業廃棄物処理業者が回収した場合はこの②に該当する。③リサイクル協力自治体（自治体施設から出た産業廃棄物になるもの。）である。回収拠点になる希望がある方は、JBRC に登録が必要である。登録された①のリサイクル協力店は全国で 21,000 社、②のリサイクル協力事業者は 14,000 社、そのうち産業廃棄物処理業者は 700 社、③の自治体数は 270 である。

これらの回収拠点では、小型充電式電池を電池の種類ごとに分類し 10 ～ 20kg 単位で梱包してもらっている。リチウムイオン電池は指定のペール缶を使って回収する。回収拠点登録者から JBRC に連絡をしてもらえば回収に行く。この回収をするために、JBRC は廃棄物処理法の定めに従い産業廃棄物広域認定第 39 号を取得している。回収した小型充電式電池は精錬所等のリサイクラーの協力のもとで再生金属の原料となる。

小型充電式電池の資源としての経済的価値は、カドミウム、鉄、ニッケル、コバルト、銅等の金属の市場相場などで決まってくるが、回収に要する運搬費用や事務経費等は会員からの会費収入で賄わなければならない。

回収する際の安全確保については、JBRC で「小型充電式電池安全回収のハンドブック」を作成している。それによれば、以下のとおりである。

- 回収は JBRC の会員企業の充電式電池が対象（対象外電池は回収できないので、電池の種類をしっかり確認する）
- 電池の種類ごとに分別する（BOX 配布拠点は分別不要）
- 次の物は回数できない：破損した物、電池パックから取り出された物、水にぬれた物等
- ＋極と－極の金属端子部を絶縁テープで絶縁する
- 1 箱 10 ～ 20kg になるように容器に梱包する
- 回収依頼の際は梱包個数を知らせる。

⑹ JBRC では、回収率の目標を定めていない。回収（重量）目標の定めはある。

小型充電式電池の回収率を上げていくためには、電池やその使用製品の情報あるいは排出者からの廃棄物情報を得ることが有効であると考えるので、回収協会として、各会員企業として、または同業種業界団体として、回収率の目標を定めていくべきではないかとの質問に対しては、次のような回答であった。

回収・リサイクルの義務はネット通販業者にもかかってはいるが、ネット通販業者の製品流通量が多くなっているにもかかわらずこれらの回収実績が明らかでないこと、電池が日本で製造されてもどの国で消費されるか逆にどの国の電池が日本製品に使われるかわからないことなどから、回収すべき分母が定まらないので、JBRC として回収率の目標設定はしていない。JBRC の回収（重量）目標は平成 30 年度 1,200 トンである。

JBRC の自主回収の状況は HP で公表している。（平成 29 年度の小型充電式電池の回収量は 1,203.2 トン、うちリチウムイオン電池は 248.3 トンである。）

なお、充電式電池の種類ごとに国が定めた再資源化率の法定目標値があり、リチウムイオン電池のそれは 30% である。算出式は、再資源化率（%）＝再資源化物重量×金属元素含有率／処理対象電池重量（付属部品を除く）× 100 である。

実績値は、2007 年度 56%、2010 年度 46%、2015 年度 39%、2016 年度 37% と低下傾向にある。（JBRC の HP より）

(7) 小型充電式電池を使用する製品の製造業者との関係

小型充電式電池を使用する製品への表示が(4)のように定められてはいるとはいえ、廃棄物処理業者では、承知できていない面がある。どの製品にどういう小型充電式電池が使われているか、またそれをどうやって見分ければよいのかを、小型充電式電池を使用する製品メーカーに問い合わせるなどしていきたい。そのようなメーカーが JBRC の会員になっているので、会員への送り先と担当を書いた宛名シートをいただけないかとの質問に対しては、次のような回答であった。

会員の宛名シートの提供はできない。製品メーカーを個々にあたるよりも、各業界団体たとえば JEMA（一般社団法人日本電機工業会）、JEITA（一般社団法人電子情報技術産業協会）などと話される方が情報収集の方法としてよろしいのではないか。

(8) 小型充電式電池の回収の課題、解決策への道

産業廃棄物協会の目標に「発火事故の根絶」とあったが、リチウムイオン電池の発火の危険性は電池構造の宿命であり、他の電池と比べてリスクは高いから、事故の発生と被害拡大の抑制を目標としてはどうか。

産業廃棄物の中間処理業者がリサイクル協力事業者として JBRC に登録してくれれば、そこで集められた小型充電式電池は安全確保がなされていることを条件に無料で回収に行く。

小型充電式電池の使用製品からの取り外し方法は、製品メーカーに聞くのが良い。

排出者からは、電池を使い切ったかどうか確認すると、ショートによるリスクを減らすことができる。ただし、安全対策（絶縁処理）は必要。

小型充電式電池を使用する製品については、メーカーやその販売会社が小型充電式電池であることや廃棄の際の留意事項を情報提供するようにしていくべきと考える。

資源有効利用促進法の義務が十分履行されていないならば、行政にその旨申し上げていくことがありうる。

一般消費者が使用し廃棄した物、一般廃棄物の処理は、自治体の責任であるが、小型充電式電池は、大気汚染・水質汚濁のようには健康や環境にただちに著しい悪影響を及ぼさないだろうとして分別収集されない面がある。しかし、JBRC は今年平成 30 年 9 月 3 日に一般廃棄物の広域認定を取得したので、自治体が回収した小型充電式電池の回収も行っていく。

4 閉会

比留間委員長からの「JBRC からの貴重な情報ありがとうございました。今後も情報交換等を行っていくこともあると思うので、よろしくお願いしたい。」との挨拶で終了した。

5 中間処理員会での今後の検討

本日の情報も踏まえて、引き続き、リチウムイオン電池等小型充電式電池の発火防止対策を検討していく。

新任役員 就任の抱負

常任理事　**比留間 久仁男**

比留間運送 株式会社　代表取締役

この度、常任理事を拝命しました比留間運送株式会社の比留間久仁男です。昨年までは協会の理事として活動させて頂きましたが、今回、常任理事という大役を受け、責任の更なる重大さに身の引き締まる思いでございます。

昨今の環境を取り巻く世界情勢、更には自然災害における廃棄物の処理など、業界及び当協会には課題が山積しております。

業界及び協会の発展に貢献出来る事は、誠に光栄であります。微力ではございますが、尽力させて頂きますので、諸先輩ならびに協会会員の皆様のご指導ご支援を賜ります様、宜しくお願い申し上げます。

表紙の言葉

●**今月の写真**：豊洲市場（江東区豊洲）

「東京 2020 大会施設はしごクルーズ」（㈱東京湾クルージング）に乗船してきました。日本橋のたもとから、東雲運河、東京湾岸を巡り、建設中の 2020 年オリンピック・パラリンピック関連施設や、今話題の「豊洲市場」などを遠望しました。変わりつつある東京湾岸の今を、5 回にわたり、ご紹介します。

今回の写真は、10 月 11 日に開場したばかりの豊洲市場（水産卸売場棟）を東雲運河側から撮影したものです。銀色の個性的な外観で、弓形の屋根には太陽光パネルが設置されています。ここでは、マグロのせりを見学することができます。

●**撮影者**：塩沢 美樹（機関誌編集担当）　●**撮影日**：平成 30 年 10 月 25 日

中間処理委員会〈破砕・圧縮分科会〉

施設見学会
東京ボード工業　新木場リサイクリング工場・佐倉工場2施設を見学

中間処理委員会 破砕・圧縮分科会（福田 隆 リーダー）は、平成 30 年 10 月 22 日㈪に、同分科会メンバーの東京ボード工業株式会社（井上弘之社長）の主催で「破砕・圧縮分科会施設見学会」を実施した。新木場駅前に 13 時に集合し、東京ボード工業にチャーターして頂いた 2 台のバスに分乗し、最初に新木場リサイクリング工場（江東区新木場）を見学し、次に、平成 29 年 10 月に操業開始した佐倉工場（千葉県佐倉市）を見学した。参加者は、当協会 23 名と首都圏廃棄物事業協同組合 18 名の 2 団体の会員と事務局で総勢 41 名であった。

（事務局長　鈴木 眞吾）

東京ボード工業　新木場リサイクリング工場にて

◆新木場リサイクリング工場
木質廃棄物 100% 原材料のマテリアルリサイクル

最初の見学先である東京ボード工業株式会社 新木場リサイクリング工場へと参加者一行のバスは新木場駅前を出発、7～8 分ほどで到着した。参加者は 7 班に分かれ工場内へと案内していただいた。平成 4 年に産業廃棄物と一般廃棄物の処理業許可を新木場リサイクリング工場にて取得し、日本で初めて木質廃棄物をほぼ100%原材料とした一貫型工場にてパーティクルボード「E・V・A ボード」を生産することに成功した。（「E・V・A ボード」はリサイクル & エコロジーを具現化した東京ボード工業の主力製品）

東京ボード工業では、受け入れた木質廃棄物を、製品（パーティクルボード）の原材料として使用するリサイクリング（マテリアルリサイクル）を実践している。

原材料となる木質廃棄物のほとんどが、先に製品化されていた家具や建材、パレットなどの木質製品であるため、すでに原材料化するのに適した乾燥状態にあるという利点もあるが、様々な加工がなされた木質廃棄物は、そのままでは原材料として使用することはできない。ここでは、先進の機器と独自の技術を駆使することにより、木質廃棄物の原材料化（チップ化）を実現している。

首都圏の建築工事現場等から発生する木質系廃棄物の受入れ、工場に搬入された木質廃棄物は、作業員又は、重機による選別後に一次破砕で二軸破砕機により 30 センチ前後に粗破砕された後、さらに二次破砕でハンマーシュレッダーにより 5 センチ前後に破砕される。破砕処理後の工程では、磁力選別機（鉄製金属除去）⇒金属探知機（非鉄金属除去）⇒風力選別機（コンクリートがら、石、紙、ビニール等除去）により徹底して異物除去され高速回転刃の切削機で 2～3 ミリの木材チップとなる。木材チップは、ロータリーキルンドライヤーで含水率 3% まで乾燥⇒表層部分と芯層部分で使う 2 種類の大きさの木材チップに分級するためメッシュによりふるい分けされる。木材チップは、接着剤塗布の工程を経て機械的な投出法と水平気流による風選法で散布し成型される。成型されたチップマットは、熱圧（約 200℃）⇒冷却・養生された後、JIS 規格による厚さにそろえるため、表面を研磨調整され、指定のサイズに切断しパーティクルボード製品として出荷される。原料が廃木材 100% のパーティクルボードは住宅用の床用材等に利用される。

今年には、新木場工場に廃木材の種別ごとに新たに A・B・C ヤードを新設し、スムーズな搬入で安全が確保されている。今後について、生木専用ヤード・フレコン専用ヤード・手選別ラインも新設する予定で現在工事を進めている。

◆佐倉工場
最新鋭パーティクルボード工場

参加者一行は、新木場を後に 1 時間ほどバスで移動し千葉県の佐倉工場に到着、ここでは 6 班に分かれ工場内を案内していただいた。

新木場リサイクリング工場

佐倉工場

佐倉工場にて

佐倉工場は、平成 29 年 10 月に操業開始した新工場である。施設概要は 4 万 4,550 平方メートルの敷地に鉄骨造 2 階建て（高さ 20 メートル、延べ床面積 1 万 5,840 平方メートル）で月間 1 万トンの生産能力を誇る。バイオマスボイラーを設備し、工場内の電力供給や蒸気によるチップの乾燥等を行う環境配慮型の工場としても注目される。

新ラインには、最新鋭の連続プレス（幅 7 尺、長さ 25 メートル）を導入し、精度が高くチップ歩留まりが高い効率生産が可能となりパーティクルボードの生産性を向上させた。また、プレス圧を高めることで品質の安定性が向上し、製品もこれまでの床用材のほか、構造用ボードや複合床板用の生産が可能となる。加圧プレス後に裁断、養生されたボードがここでは、フォークリフトを使わず自動積み取り機で搬送されている。最終工程で表面を研磨し調整され、指定のサイズに切断されパーティクルボード製品として出荷される。原料となる木材チップは、新木場の工場を主に千葉県内からも受入れ、現在、生産能力 200ﾄﾝ / 日で操業している。今後については、チップの貯留サイロを追加整備する等が予定され、計画している工事が全て完了すれば 400ﾄﾝ / 日となり、商業生産の本格操業が可能となる。今年 3 月に JIS 認可された最新鋭の佐倉工場で生産されるパーティクルボードの付加価値が上がり、多彩な市場参入に期待が高まる。

東京ボード工業は、木質廃棄物をリサイクルし、パーティクルボードとして甦らせる。また、木質資源のリサイクルは炭素固定を促進することにもなり、CO_2 削減にも有効である。このようにリサイクリング（マテリアルリサイクル）を実践することで、循環型社会の形成を目指し、地球環境の改善に貢献している。木々に永遠の生命を与え、「リサイクリングで地球環境の未来を創る」それが当社の経営理念であるという。

身近なヒヤリ・ハット事例 Part124

	何処で	何をしている時	何がどうした	改善すべき事項
1	現場で	ピットの清掃時	水の流れが悪かったので側溝に腕を入れ、中の砂を振り落とした。後にポンプの電源が入ったままだったことを指摘された。漏電による事故の可能性があり、危なかった。	水中電気設備を扱う際には電源を落とし、感電防止手袋を必ず着用する。
2	現場で	設備の電気機器のコンセントを抜き差しする時	作業者の手が濡れていたため、感電する恐れがあった。また、漏電の恐れがあった。	・濡れた手でコンセントに触れない。 ・アースを接続する。 ・屋外の雨天時も同様とする。
3	現場で	重機作業中	重機作業中に作業員が横を通った。重機稼働中は無線連絡で停止してもらわないと通れないルールにしているが、無線連絡した際オペレーターから返事がなかったのにもかかわらず横を通ってしまった。	重機稼働中は旋回範囲内に入らない、中通路を通らない。どうしても必要な際には無線にてオペレーターの返事をもらってから通ることとする。朝礼等で定期的にルールを確認する。
4	現場で	10 t ダンプ移動時	事前に無線連絡した上で荷台上で作業員が作業をしていたが、車両を移動させようと動かしてしまった。	車両を移動させる際には都度無線を入れ、確認を得てから移動させる。
5	現場で	中央操作室と施設の間で無線を使った連携作業時	無線が通じずに事故が生じる恐れがあった。	・電池残量、チャンネルを確認し、必ず動作チェックを行う。 ・無線だけに頼らず、緊急時はハンドマイク（メガホン）を使えるよう常備する。
6	現場で	プラント内を歩行している時	フォークリフトの爪につまずいた。	フォークリフトの爪を床面に下ろして停める。フォークリフトの前を歩かず後方を歩く。

「ヒヤリ・ハット」の事例がございましたら、協会までお寄せ下さい。

平成 30 年度 第二回 安全衛生研修会

当協会会員企業による「我が社の安全衛生推進の取組」
三井住友海上「働き方改革」実務対策セミナー

安全衛生推進委員会（細沼順人委員長）は、平成 30 年 10 月 25 日㈭ 14 時から、エッサム神田ホール２号館（千代田区内神田）において、今年度第２回目の安全衛生研修会を開催した。会員企業の安全衛生管理担当者を対象に、第１部は当協会安全衛生表彰被表彰者（事業所）による「我が社における安全衛生推進の取組」、第２部は三井住友海上火災保険㈱より講師を招き「働き方改革」をテーマに講演いただいた。参加者は 60 名であった。

講義終了後のアンケートでは、回答者の 98% が「わかりやすかった」とし、「各社の取組事例のすばらしさに感激した」「３社の実際の作業方法等、事例を交えた発表は参考になった　社に持ち帰り水平展開を行いたい」「同業の方の安全に対する取組を見る機会は少ないので良かった」「「働き方改革」の内容がわかりやすかった　時間を延長して欲しいと思った」など、多くのコメントが寄せられた。

（取材　塩沢 美樹）

研修会 会場

高俊興業 大島 氏

成友興業 鈴木 氏

㈱川環境エンジニアリング 岩楯 氏

三井住友海上火災保険 天川 氏

第１部　「我が社における安全衛生推進の取組」

1　高俊興業㈱の取組

講師：大島 伸也 氏
高俊興業㈱安全教育部

1.「無事故・無災害の達成」と「安全意識」

高俊興業の経営方針として「９つの重要事項と 10 の意識」が示され、この中で特に安全に関係の深い項目について紹介があった。

⑴　無事故・無災害を達成するために、①法令の遵守（道路交通法を遵守する）、②人財育成（プロドライバーを育成する）、③「報告・連絡・相談・確認・謙虚・協力・連携」の習慣化、④長時間労働の抑制に取り組んでいる。

⑵　安全意識を高めるために、①顧客意識（お客様のありがたみを知る）、②目標意識（事故・交通違反ゼロを達成する意識）、③プロ意識（プロドライバーであるという強い意識）、④改善意識（自分の運転に関する弱点を改善する意識）、⑤協調意識（周囲に配慮する意識）の５つの意識を持つよう指導している。

2.　安全管理体制

①運行管理推進室、②安全教育部、③安全衛生委員会、④現職ドライバー（課長職）６名による経験を活かした実践指導の４部門を中心に進めている。

3.　具体的な取組

⑴　ＩＳＯ３９００１（道路交通安全マネジメントシステム）の認証を取得し、交通事故による死亡や重大な負傷の発生と、それらのリスクを根絶することを目標に取り組んでいる。

⑵　人財育成の一例として、同社では「セーフティ・エコドライバー」（法律を遵守した営業マン、マナーの優等生）を育てている。

⑶　車両には、①デジタルタコグラフ（以下「デジタコ」）、② GPS、③無線、④ドライブレコーダー（以下「ドラレコ」）、⑤アルコールチェッカー、⑥ iPad、の６つのツールを搭載し、安全管理、運行管理に役立てている。

⑷　ドライバーとエンジニア（作業員）が主役である「安全大会」を、25 年間にわたり、１度も欠かさず月１回実施している。全員が安全を考える日として、会長、社長をはじめ、全社員が集合して、ツールボックスミーティングや先輩ドライバーによる同乗チェック、工場パトロール等、安全に関する様々な取組を実施している。

⑸　このほか、安全衛生委員会（ドライバー部門）の取組事例として、ドライバー自身によるドライバーのための注意喚起ポスターの作成・配布、iPad の活用事例として動画マニュアルの導入、安全教育部の取組として、リスク診断の実施等が紹介された。

最後に大島氏は「経営トップの強い意志を形にする努力、ドライバー自身が仲間のドライバーの事故・労働災害防止に向けた活動を地道に継続したことにより、結果として、交通違反件数の減少や、支払保険料率の大幅な割引に繋がった。これからも人財育成に力を入れ、事故・労働災害の根絶という目標に向かって、全社員が一枚岩となって取り組んでいきたい」と締めくくった。

2　成友興業㈱あきるの事業所の取組

講師：鈴木　裕 氏
成友興業㈱取締役
環境事業部長兼あきる野事業所長

安全衛生方針「考えて、行動しよう」が示された後、同社あきる野事業所における安全衛生の取組が紹介された。

1.　一日の流れと安全に対する取組

ドライバー、オペレーター、プラント従事者、事務系社員それぞれの、一日の流れと安全衛生に関する取組が、具体的に紹介された。一部抜粋すると、

- 毎朝の点呼時に、アルコールチェックと共に、血圧等の健康状態を確認している。
- プラントや事務所では、全員で朝礼を実施し、大きな声で挨拶することでコミュニケーションを図り、当日の一人ひとりの役割と情報を共有する。また、自分の「安全」の確保と同時に、周りの人たちの「安全」を守ることを目的に、「危険予知活動」を毎朝実施している。
- 作業終了時にも、ドライバー・オペレーターのアルコールチェックを行う。

2.　安全に対する取組

⑴エコ運転の実施

燃料消費量を削減し、結果として、二酸化炭素排出量の抑制と安全運転に繋がることを目的に「ふんわりアクセル」「急発進・急ブレーキをしない」「アイドリングストップ」等の「エコ運転」を実践している。

⑵ドラレコによる安全運転検証（毎日）

ドラレコを全車に搭載し、全車両のドラレコ映像をリーダーが毎日確認することで、安全運転の検証を行っている。検証結果は、A（優良）、B（良好）、C（面接指導）、D（添乗指導）の4段階で判定し、関係者に回覧する。

評価CやDと判定された者に対しては、面接指導や添乗指導、研修等を実施する。事故、違反などを無くすことが最終の目的なので、評価がAになるまで指導を継続している。

また、検証結果は事業所別に比較表を作成して、社内に公表する。事業所間で競合させることで、互いに安全意識が高まり、不安全行動者の減少に繋がっている。

⑶ 安全協議会（毎月）

ドライバー・オペレーター各々、月1回開催している。同社の安全衛生方針の唱和やプロドライバーとしての安全運転10則の全員唱和、ヒヤリハットの発表等を実施し、安全に対する意識高揚を図っている。

3.　事故防止対策としての活動

危険感受性を高め、危険回避の方法と心構えを身に付けさせる目的で、事故映像による危険予知訓練を実施している。

同社では、これまでに発生した事故を検証し、収集運搬車両や構内作業用の重機にドラレコ、バックカメラ、飛び石防止用のVベルト等を搭載した。この結果、あきるの事業所では事故が激減したとのことだ。

最後に鈴木氏は「ヒューマンエラーに起因する事故を防止するためには、安全教育と安全意識の改革が必須であり、地道な努力が必要だ。地域社会・地球環境に貢献するために、全社員が事故ゼロを達成するための努力をこれからも続けていく。」と締めくくった。

3　㈱市川環境エンジニアリングの取組

講師：岩楯　保 氏
㈱市川環境エンジニアリング
代表取締役副社長

同社では16の事業所があるため、各事業所にて職場安全衛生委員会を毎月1回実施し、中央安全衛生委員会へ報告する形をとっている。

中央安全衛生委員会（毎月1回）は、同社役員、産業医、事業所責任者で構成され、本社で開催している。職場安全衛生委員会の議事録、前月の事故報告とその再発防止策等を議題とし、資料にして（＝見える化）、各事業所と情報の共有を図っている。また、事業所ごとの就業人員・車両数、安全衛生管理者等を一覧にした「安全衛生管理組織」を作成し、人事異動や従業員の増減、事業所の改廃等に対応するため、毎年更新し、管理者の意識向上を図っている。

1.　安全衛生計画の策定

基本方針は「全ての業務の判断において安全と健康の確保を最優先し、働きやすい職場環境を実現する」とし、従業員の安全と健康の確保を最優先にすべき、との故・石井邦夫社長の言葉を胸に、日々、働きやすい職場の実現に努めているとのことだ。

続いて、安全衛生計画の4つの重点項目について説明された。

⑴ ルールを守り、守らせる企業風土

人の記憶は曖昧であるため、ルールが風化しないよう「見える化」に重点をおいている。例えば、保護具とその着用方法、稼働時間管理表、計量台数、作業マニュアル等を現場に掲示することにより、ルールを守り、守らせる企業風土を育成している。

⑵ 5S活動を通じた継続的な改善

毎月20日を安全の日と定め、5S活動（整理・整頓・清掃・清潔・躾）を実施するとともに、安全標語を掲示している。社内で安全衛生スローガンを募集し、表彰ならびに年度スローガンの採用を行っている。

⑶ 危険予知の実践と定着

実際に職場に従事する従業員に、安全のための手順や対応方法についての検討や検証を促しながら、安全意識を高めることを目的にリスクアセスメントを実施している。管理者が作ってやらせるのではなく、現場の従業員に考えてもらうことが一番のポイントだと思っている。

⑷メンタルヘルスケアの推進

全従業員を対象に、定期健康診断、ストレスチェックを実施している。ストレスが高いと判定された従業員については産業医による面談を行っている。

2.　その他の安全衛生の取組

⑴　定期健康診断に加え、今年から希望者には追加検査（腫瘍マーカー、乳がん検診）を導入し、産業医による健康相談も実施している。

⑵　設備レイアウトの見直しにより、重機の稼働場所と人員の作業場所を分離した。これにより、重機と人の接触がなくなり、空調室を採用したことで、作業環境が改善された。

岩楯氏は「大きな事故は減ってきたが、事故ゼロを達成しているわけではない。安全最優先の取組を継続することが肝要だ。」として、講演を終えた。

第２部　「働き方改革」実務対策セミナー　～働き方改革と長時間労働リスク～

講師：　天川　実 氏
三井住友海上経営サポートセンター
社会保険労務士・１級 FP 技能士

天川氏は、企業を対象に、保険でカバーできないリスク、例えば長時間労働、ハラスメント等に関する勉強会・セミナー、マナー研修などを行なっている。最近では、法改正に伴い、就業規則についての相談や「働き方改革」とは何か、どんなリスクがあるのかといった質問を受けることが増えているそうだ。

そこで本セミナーでは、政府の「働き方改革実現会議」の９つの検討事項のうち、「長時間労働の是正」を中心に講義していただいた。

1.　なぜ「働き方改革」が必要なのか

「働き方改革」とは、昭和的な働き方からの脱却だ。昭和的な働き方とは、

- 長時間労働による生産性向上（24 時間戦えますか）
- 会社でも一緒、飲み会でも一緒（長く顔を合わせることによる情報共有）
- 男性中心の同質的労働者像（同質性を前提としたマネジメント）

といった特徴があり、このようなマネジメントは、通用しなくなっている。

最近の求職者は、大企業かどうかよりも、従業員の健康や働き方に配慮している会社かどうか、という点を重視する傾向があり、労働時間についての意識が高いことが統計により示されている。

また、企業が労働基準関係法令に違反し、厚生労働省の、いわゆるブラックリストに掲載されてしまうと、採用活動に悪影響を及ぼす。長時間労働は、目に見えるリスクに加え、目に見えないリスク（風評による採用困難等）もはらんでいる。

2.　働き方改革関連法の施行スケジュール

2019 年４月１日から、働き方改革関連法が順次施行される。労働時間に関するものは、

- 罰則付き労働時間上限規制（中小企業は 2020 年４月～）
- 年休５日取得義務化等(2019 年４月～)
- 60 時間超割増率引上げ（2023 年４月～）

などが挙げられる。

3.　長時間労働のリスク

長時間労働には、行政・民事・刑事・社会的責任の４つの面から次のようなリスクがある。

⑴　行政責任（労災）

・「脳・心臓疾患に係る労災請求・決定件数」は、時間外労働時間が**１ヶ月平均で 80 時間を超えると激増**する。

・「精神障害に係る労災請求・決定件数」は、平成 28 年度に過去最多を記録した。最近では、パワハラ、セクハラが原因とされることが多い。精神障害の労災決定件数が増えた背景には、**労災認定要件が明確化**[※1]されたことが考えられる。

⑵民事責任（安全配慮義務）

安全配慮義務（労働契約法第５条）とは「使用者は、労働契約に伴い、労働者がその生命、身体等の安全を確保しつつ労働することができるよう、必要な配慮をするものとする。」というもの。裁判になった場合、訴えられた企業側が安全配慮したことを立証しなければならないとされ、企業にとっては大変なリスクとなる。

損害賠償額も高額となり、政府労災でまかなえる金額ではない。例えば、労災死亡のモデルケース［被害者男性（40 歳）、年収 680 万円］の試算では、損害賠償額は約 9,770 万円（逸失利益 6,970 万円＋慰謝料 2,800 万円)となる。政府労災に加入していても（給付額約 1,300 万円)、企業の負担は約 8,400 万円にものぼる。

⑶　刑事責任（３６協定違反）

特に注意すべき点は、**違法な手続により選出された従業員と３６協定を締結**していて、法定労働時間を超えて働かせた場合、**労働基準法違反となり、６ヶ月以下の懲役、３０万円以下の罰金が科せられる**ことだ。

例えば、社長が従業員Ａ氏を指名して「サインしておいて」というのは「違法な手続による選出」にあたる。回避するには、社員全員へのメールによる告知などの方法がある。非常に重要なので、必ず確認しておく必要がある。

⑷　社会的責任（炎上）

近年、過労死等が多発し、社会問題となっている。平成 29 年１月に厚生労働省から「労働時間の適正な把握のために使用者が講ずべき措置に関するガイドライン（**労働時間適正把握ガイドライン**)」が発出された。総務の管理者は、掲示するなどして、いつでも確認できるようにしておくとよい。

ガイドラインの主なポイントは、

- 労働時間の把握は原則として、①使用者による現認、②タイムカード・IC カード・パソコンの使用時間の記録等の客観的な記録による
- 自己申告は例外的扱い

最近では、労務管理（時間、有給休暇等）に関する様々なタイプのクラウドサービスも出ているので、IT の導入をおすすめするとのことだ。

4.　長時間労働が起こってしまったら

長時間労働を起こさないためには、一定の時間外労働に達した時点でアラートが飛ぶような仕組みを作っておくとともに、実際に長時間労働が起こってしまったときには、残業禁止命令・強制的に休暇を与える・休職適用の検討などの措置を取る必要がある。これらのルールは具体的な文言で就業規則に反映させておくことが望ましい。

5.　「働き方改革」に必要なこと

「働き方改革」を進めるうえで大切なことは、労働時間を削減しても生産性が維持・向上できるように手を打つことだとして、三井住友海上の取組例（①労働時間の可視化による時間意識の向上、② ECRS（イクルス）を適用した業務改善、③評価制度によるスキルの向上等）が具体的に紹介された。

※１　労災認定要件

1. 審理迅速化のため専門医による合議不要の場合を拡大
   主に主治医の診断書、主治医の意見で認定
2. 業務による心理的負荷について、具体的な出来事を列挙
   長時間労働、過重業務、仕事内容の急激な変化、ハラスメント、無理なノルマ、転勤・配置転換
3. 労働時間について厳格な適用
   月 80 時間以上の時間外労働＋αの「具体的事実」で認定の危険大

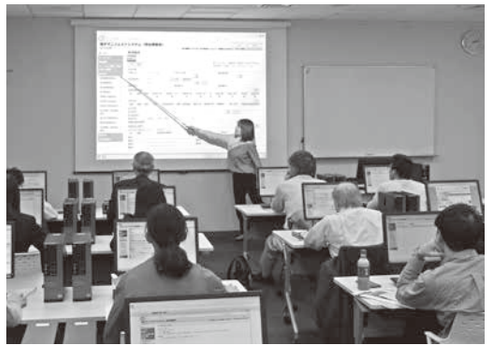
「働き方改革」実務対策セミナー資料より

電子マニフェスト操作体験セミナー

東京都産業廃棄物協会は、平成 30 年 10 月 26 日㈮ 14 時より、ラーニングスクエア新橋 5 階 5-D 会議室（港区新橋）において、**『電子マニフェスト操作体験セミナー』**を実施した。電子マニフェストの導入を検討している企業、または既に導入している企業の実務担当者を対象に、（公財）日本産業廃棄物処理振興センターの協力を得て開催された。今年度は、9 月 13 日㈭（1 日に計 2 回の開催）に引き続き 3 回目の開催である。

電子マニフェストシステム（JWNET）のデモシステムを利用し、講師が実際にパソコンを操作しながら、電子マニフェストの登録から処分完了報告まで、一連の操作方法を説明した。講師は、中西淳美 氏（上記センターの電子マニフェストセンター 情報サービス部）が務め、個々の操作・質問には宮崎直孝 氏（情報サービス部主任）も対応した。

参加者は、セミナー用に用意された ID とパスワードを使用し、排出事業者・収集運搬業者・中間処理業者のすべての立場となって、それぞれの入力方法を体験した。参加人数は 16 名であった。



セミナー会場

中西 氏

当協会での操作体験セミナーの今後の開催分は全てキャンセル待ちとなっているが、平成 31 年 2 月 22 日に開催の電子マニフェストの仕組み・導入方法等について説明する**『電子マニフェスト導入実務研修会』**は現時点では席に空きがあるため、ぜひご参加ください。詳細については日本産業廃棄物処理振興センター HP をご確認ください。

☞ http://www.jwnet.or.jp

（事務局　木島 繭子）

●協会での今後の開催日程

開催日時		内　　容	定員	受付状況
11 月 29 日㈭	14：00 ～ 16：00	電子マニフェスト操作体験セミナー	20	キャンセル待ち
12 月 18 日㈫	14：00 ～ 16：00	電子マニフェスト操作体験セミナー	20	
2 月 22 日㈮	14：00 ～ 16：00	電子マニフェスト導入実務研修会	100	○

（公益財団法人日本産業廃棄物処理振興センター　電子マニフェストセンター「電子マニフェスト導入実務研修会」より）

http://www.jwnet.or.jp/jwnet/

電子マニフェスト導入のメリット

電子マニフェストには、電子化の特性である「情報共有」と「情報伝達の効率化」により、情報管理の合理化が進み、以下のメリットがあります。

＜導入のメリット＞

（1）事務処理の効率化（事務負担の軽減）
（2）法令遵守（コンプライアンス）
（3）データの透明性

http://www.jwnet.or.jp/jwnet/

（1）事務処理の効率化（事務負担の軽減）

①操作が簡単で、手間がかからない
②マニフェストの保存が不要
③廃棄物の処理状況の確認が容易
④終了報告の返送の手間を省くことができる（処理業者）

⑤過去5年間の登録したマニフェスト情報を容易に照会
⑥照会したマニフェスト情報のダウンロード(集計・加工)が可能
⑦産業廃棄物管理票交付等状況報告が不要

（公益財団法人日本産業廃棄物処理振興センター　電子マニフェストセンター
「電子マニフェスト導入実務研修会」より）

http://www.jwnet.or.jp/jwnet/

（２）法令遵守（コンプライアンス）

①法で定める必須項目をシステムで管理しているため、法定項目の入力漏れがない（入力漏れがあると登録・報告ができません）

②マニフェスト紛失の心配がない（保存義務を遵守）

③運搬終了、処分終了、最終処分終了に関する報告を照会機能（一覧）や通知情報（電子メール）で確実に確認

④排出事業者の処理終了確認期限※が近づいた場合や、確認期限が切れた場合に、警告表示し、注意喚起

※　処理終了報告の確認期限
・運搬終了・処分終了の確認期限をチェック（90日、特管60日以内）
・最終処分終了報告の確認期限のチェック（180日以内）

http://www.jwnet.or.jp/jwnet/

（３）データの透明性

①排出、収集、処分の３者が常に最新のマニフェスト情報の閲覧・監視

・三者で情報を閲覧するため、誤りを見つけやすい。
・修正・取消は関係者の承認が必要であり、一者が勝手にデータの修正や取消ができない。

②本社・支店（環境管理部門）において、全国各地の排出事業場（工事現場、工場等）のマニフェスト情報が閲覧可能

③マニフェスト情報は第三者である情報処理センターが管理・保存

・マニフェスト情報を5年間保存
・セキュリティも万全

勉強会「社会貢献活動」を開催

女性部（渡邉久美 部長）は、平成 30 年 10 月 18 日㈭に勉強会を行いました。私は入部したてという事もあり初めての参加でしたが、和やかな雰囲気の中、開始されました。

本日は社会貢献グループ主催の「社会貢献活動」についてです。事前に各社の社会貢献についてアンケートを行っており、事例のうち 4 社からの発表がありました。

勉強会の様子

1. 有明興業 株式会社　樫山氏

毎年 1 回江東区の小中学校で不要となった机、椅子を送る海外支援事業を実施しています。行政（江東区）、NGO（江東区海外リサイクル支援協会）、NPO（JHP・学校を作る会）との 3 者協働事業となっており、江東区の倉庫で保管、錆止めを塗布し、カンボジアの子ども達にこれらの机、椅子を贈っています。

2. アースサポート 株式会社　早川氏

地域社会支援と障害者支援を行っています。地域社会支援としては、松江市の小学校にパッカー車を持込み、処理の説明を行い、保育園では生ごみから液体肥料を一緒に作る等の環境教育を行っています。また小学校に毎年図書を 30 冊ほど寄贈したり、地元スポーツチームの島根スサノオマジックへ寄付金贈呈を行っています。

障害者就労支援では、就労場所の提供として簡単な分別やマニフェストの日付記載等を依頼しています。

3. 株式会社 リーテム　本間氏

地域社会支援として、工場見学受け入れを月２～３回実施。自治体・小学生・修学旅行生・環境関連の団体や近隣にお住いの方などを受け入れ、環境教育として資源循環に関する基本的な講座も開催しています。また、環境保全として不法投棄の撤去やパトロールを自治体と一緒に実施しています。

4. 株式会社 共同土木　大内田氏

環境保全として低燃費・低公害車の導入を実施し、営業車両は全てハイブリット車に変更しています。また電力使用削減のため、デマンド監視システムを導入し電気を使いすぎる時間帯を発生させないように、24 時間工場稼働の利用計画を立てて電力分散利用をしています。その他太陽光発電や、近隣企業と清掃活動やスポーツ大会を実施しています。

社会貢献活動の報告後は、各グループに分かれて次年度のテーマである内外コミュニケーションの下で、どのような活動をするかについて検討し、それを発表しました。

4 社の社会貢献の取組は、初めて聞く面白い取組も多々ありました。なかなか真似出来ない所もありますが、少しでもこの業界の認知度が上がり社会に喜ばれるよう、微力ながら我が社も取り組んで参りたいと思います。

（㈱調布清掃　望月 麻子　記）

青年部　幹事会（矢部 部長）

開催日時： 8 月 23 日㈭ 15 時～　　**場所：** 協会会議室　　**出席者：** 15 名

議題及び内容：

①青年部委員会報告

- 総務委員会より、7 月の収支について報告があった。
- コミュニケーション委員会より、9 月 1 日に行う自然体験レクレーションについての話があった。その他、部員交流の提案があった。

②青年部視察研修旅行について

平成 31 年年 2 月 21、22 日頃とし、一般廃棄物・産業廃棄物処理業、また一般貨物自動車運送業も行っている施設から選定することとした。

開催日時： 9 月 27 日㈭ 15 時～　　**場所：** 協会会議室　　**出席者：** 11 名

議題及び内容：

①青年部委員会報告

- 総務委員会より、部員間の情報共有の促進に活用するため、青年部所属企業を毎月数社ずつ取材訪問し、事業内容等の資料をデータ化することが報告された。
- 研修委員会より、11 月 27 日に行う研修会について青年部外にも追加募集を行うことが報告された。
- コミュニケーション委員会より、9 月 1 日に開催した自然体験レクレーションについての報告があった。

②青年部視察研修旅行について

兵庫県青年部からの要請もあり、行先は関西方面で検討することとなった。次回の幹事会にて内容を決定する。

次回開催日： 10 月 25 日㈭ 15 時～　協会会議室

総務委員会（高橋会長）

開催日時： 10 月 23 日㈫ 14 時～　　**場所：** 協会会議室　　**出席者：** 15 名

議題及び内容：

①平成３０年度上半期予算執行状況について

木村専務理事より、資料・９月期月次会計報告並びにマニフェスト販売状況に基づき説明があり、概ね予算どおりの執行状況であることを確認した。

②平成３０年度下半期活動予定及び平成３１年度実施予定事業について

各委員会委員長・部長より、現状と今後の検討課題について、また下半期の活動予定について報告があった。会長より、協会として提言意見等を取りまとめる必要のある事項については、必ず理事会に諮ってほしい旨発言があった。

③平成３１年度活動計画と概算所要額調書の提出について

木村専務理事より、３１年度事業計画策定と予算編成の作業に取りかかるため、各委員会・部の３１年度活動計画と概算所要額調書の提出依頼があった。

④協会名称変更について

木村専務理事、並びに鈴木事務局長より、資料に基づき協会名称変更に伴う作業スケジュール等について報告があった。協会のロゴマーク変更の件については、引き続き理事会で検討することとなった。

次回開催日： 3 月 26 日㈫ 14 時～　協会会議室

人材確保 PT 勉強会（二木座長）

開催日時： 10 月 30 日㈫ 15 時～　　**場所：** 協会会議室　　**出席者数：** 13 名

議題及び内容：

- ㈱リバースネット 白土 悠平 氏（賛助会員）・㈱フィル 神谷 昌希 氏を講師にお招きし、「現状のドライバーの採用マーケット・業界におけるドライバーの採用課題と対策」と題し、勉強会を行った。求職者の目に留まる求人の出し方・離職率を上げない工夫など拝聴し、意見交換を行った。
- フリーペーパーに、資源循環業に特化した特集を組み、地域性を考慮した求人の掲載を検討する。
- 平成 31 年 2 月 18 日㈪ に行う「新卒者を対象とした資源循環業界研究会」の申込は追加募集を行うこととなった。次回の勉強会においてイベント会場のアクセスヒューマネクストと、研究会の詳細を詰める。

次回開催日： 11 月 20 日㈫ 15 時～

つぶやき

労災による経済損失

～労災の発生を抑制するための考察～

労働災害の発生による経済的な損失について、積極的には数値公表されていないようです。ここに手をつけることで発生の抑制につながらないかを検討してみる価値はありそうです。

傷病欠勤、心労による就労不能、手続き費用、訴訟費用、通常業務の阻害、これらは事故発生に伴う費用である。当然であるが、予算には組み入れられていないものです。

労災事故発生は無くて当たり前ですから、費用の発生を見込まないのは致し方のないことでしょう。しかし、一度発生するとかなりの費用と労力を掛ける必要があります。

過去に発生した事故事例の費用弁済、補償、処理に伴い生じた費用を調査し、公表することが可能であれば、その金額の大きさに驚くことになるでしょう。しかし、個人に関わる事柄となるため、簡単には公開出来ない内容を伴うことでしょう。

例えば、無事故の場合、不幸にも発生した場合に要したであろう費用の一部を従業員へ還元する。労災保険料の負担軽減分を還元するなどは、いささか不合理ですが、効果がでるかもしれません。

労災事故で最も被害を被るのは被災者本人です。個人の不注意が事故の原因の場合もあります。自身の欠点は自身が一番知っている。これをどのように自覚してもらえるかも鍵になります。例えば、防具の着用義務違反による労災発生の場合に、自身に振りかかる責任の度合を良く説明しておくことも有効かもしれません。

事故発生の実態では、必要な情報が提供されていない場合が多いことが、現場からの声として届いています。情報の不足が原因となっていることも多々ある訳です。全ての製品がその使用において、安全を保つために情報を公開しています。しかし、製品の行き先が二次三次先、リサイクル先に至ると情報が途切れてしまいます。我が業界では、これらを徹底することは、ほぼ不可能です。どのような工程を選択すれば、安全が担保出来るかが判然としない状況です。また、製品の安全に関する注意書きも字は細かいし、良く解らない専門用語など日本特有の分かりにくい書類であることも一因となっているかもしれません。

人命が尊いことは誰でも分かっていることですが、結果的に軽視されている点を見過ごすことは出来ません。情報を簡便な形で公開することで災害防止をしていくことも一考に値するのではないでしょうか。やはり締め付けでなく、工夫が肝要です。

協会の主な今後の日程

（平成 30 年 11 月 14 日現在）

月	日	曜日	行事予定	備考
12	5	水	中間処理委員会　１５：００～１７：００	協会会議室
	10	月	建設廃棄物委員会＝再生骨材等勉強会　１５：００～１７：００	協会会議室
	12	水	広報委員会　１０：００～１２：００	協会会議室
			常任理事会　１３：３０～／　第４９回理事会　１４：３０～	協会会議室
	13	木	人材確保ＰＴ勉強会　１５：００～１７：００	協会会議室
	14	金	収集運搬委員会「温暖化防止エコドライブ研修会」 8：30集合　9：00～15：00	日野自動車お客様ｶﾆｶﾙｾﾝﾀｰ（羽村市）
	18	火	＜協会実施＞「電子マニフェスト・操作体験セミナー」 14：00～16：00	ラーニングスクエア新橋（港区）
			青年部　幹事会　１５：００～１７：００	協会会議室
	19	水	法制度検討委員会　１５：００～１７：００	協会会議室
	20	木	女性部　幹事会　１３：３０～　／　勉強会　１５：００～１７：００	協会会議室
	28	金	＜協会仕事納め＞	
1	7	月	＜協会仕事始め＞	
	9	水	（広報委員会 予定日　午前中）　＊変更の場合あり	協会会議室
			常任理事会　１３：３０～／　第５０回理事会　１４：３０～	協会会議室
	17	木	女性部　（午後）	協会会議室
	18	金	全産連；理事会　／　新年賀詞交歓会	明治記念館（港区）
	22	火	安全衛生推進委員会　１５：００～１７：００	協会会議室
	25	金	平成３１年　新春講演会　１６：００～　／　賀詞交歓会　１８：００～	ホテル椿山荘東京（文京区）
	29	火	青年部　幹事会　１５：００～１７：００	協会会議室
	31	木	人材確保ＰＴ勉強会　１５：００～１７：００	協会会議室

～ 会員の皆様へ ～

新春講演会・賀詞交歓会 開催のご案内

※ 後日正式にご案内申し上げます。

● **日　　時**　平成３１年1月２５日㈮
　　新春講演会　16：00 ～　／　賀詞交歓会　18：00 ～

● **場　　所**　ホテル 椿山荘東京（ 文京区関口２－１０－８ ）

【新春講演会】 参加費：無料

【賀詞交歓会】 参加費：お１人 10,000 円　＊事前振込

税務相談

顧問　公認会計士
梅　澤　　隆

死亡退職金を年金方式で支給する場合の課税関係

地積規模の大きな宅地の評価

■死亡退職金を年金方式で支給する場合の課税関係

質　問

当社の創業者で代表取締役の甲氏は、本年３月に死亡しました。

当社は甲氏に対し死亡退職金を遺族に支払うことにして、次の株主総会に議案として提出することにしました。

その時、支給方法は１０年にわたる年金方式による分割支払いとすることにしました。

このような場合、課税関係はどのようになるのでしょうか。

回　答

会社によっては銀行からの借り入れもなかなか難しい場合もあります。

退職金として一時に多額の資金を支出すれば会社の資金繰りも苦しくなる場合があります。

故人の長年の功績にも報いたい時に、年金方式の退職金支給は一つの方法です。

この場合、次のような側面から検討したいと思います。

1. 支給する法人の法人税
2. 支給を受ける相続人の相続税

1.「支給する法人の側面」

一時金の損金算入の時期

退職一時金の損金算入時期は、株主総会の決議等により、その額が具体的に確定した日の属する事業年度になります。ただし、その一時金を支払った場合、支払った日の属する事業年度で損金の額に算入することも認められます。

退職年金の損金算入時期

退職年金の損金算入時期は、その年金を支給すべき日の属する事業年度となります。

したがって、年金の総額を計算して未払金等に計上した場合、未払金等に相当する金額を損金に算入することはできません。

過大退職金の関係

法人が、役員に対し支給する退職給与のうち不相応に高額な部分は損金に算入されません。

退職年金が不相応に高額かどうかは、退職年金の総額を基にして判定されます。

2.「支給を受ける相続人の側面」

遺族が支払いを受ける退職手当金は、みなし相続財産として相続税の課税対象になります。

退職年金も相続財産となり課税を受けることになります。

退職年金は一時金として支給される退職一時金と異なり定期的に何年もにわたり支給されるものですので、その評価が問題になります。

定期金に関する権利に準じて評価されることになります。

具体的には残存期間に応じた複利年金現価率で評価することになります。

なお、相続人が受け取る死亡退職金には非課税枠があります。

法定相続人× 500 万円＝非課税額

したがって、退職年金の評価額から上記を控除した金額が相続税の課税対象となります。

相続人の所得税

退職年金は所得税法上雑所得になり、課税されます。

しかし、相続人が相続税で定期金に関する権利の評価を受け、相続税の課税を受けているので、所得税では非課税となります。

■地積規模の大きな宅地の評価

質　問

広大地の評価がなくなり、広い土地の評価の方法が変更になりましたが、どのようになりましたか。

また、結果的に税負担は変化しましたか。

回　答

広大地とはその地域における標準的な宅地の地積に比して著しく地積が広大な土地で、開発行為を行う場合、公共的施設等の用地負担（道路等）が必要なもので、マンション適地は除かれます。

「広大地評価」から「地積規模の大きな宅地の評価」へ改正がなされ、平成３０年１月１日以降の相続・贈与に適用されることになりました。

（1）適用対象の土地

地積規模の大きな宅地は「規模格差補正率」より減額され評価されることになります。

その土地は以下の通りになります。

①地積が 500㎡以上（三大都市圏）それ以外は 1000㎡であること
②普通商業地・併用住宅地区及び普通住宅地区に限定される
③容積率が400%以上の地域に所在しないこと(東京都特別区においては300%以上)
④工業専用地域に存在しないこと
⑤市街地調整区域内では開発行為が可能な地域であること
⑥倍率方式により評価する地域の所在する宅地については普通住宅地区に存在するものとして適用される

広大地の評価の場合、マンション適地かどうかとか、潰れ地が生ずるかとか評価にいろいろの要素が入り、複雑化していました。

広大地の評価が適用になれば大幅に評価額が引き下げられるため広大地の適用が受けられるか、納税者と課税当局と争いがありました。

今回の改正で、「地域」と「面積」と「容積率」で誰が判定しても、基本的には同じ結果になります。

（2）規模格差補正率

算式

規模格差補正率＝｛（A×B＋C）/ 地積規模の大きな宅地の地積（A）｝× 0.8

上記算式のB及びCは地積規模の大きな宅地の所在する地域応じて定められています。

以下に例示として、三大都市圏に所在する場合を記載します。

三大都市圏に所在する土地

地区		普通商業・併用住宅地区、普通住宅地区	
記号		B	C
地積（㎡）	500 以上 1000 未満	0.95	25
	1000 以上 3000 未満	0.90	75
	3000 以上 5000 未満	0.85	225
	5000 以上	0.80	475

具体例

普通住宅地の以下の土地の場合

間口・・25 m
奥行・・30 m
路線価・・・400 千円
規模格差補正率＝｛（750㎡× 0.95+25）/750㎡｝× 0.8 ＝ 0.78
評価額＝ 400,000 × 0.95 × 750㎡× 0.78 ＝ 222,300,000
0.95 は奥行価格補正率

従来の広大地補正率と規模格差補正率の比較

三大都市圏を単純比較すると以下の通り

地積（㎡）	広大地補正率	規模格差補正率
500	0.575	0.80
1000	0.550	0.78
2000	0.500	0.75
3000	0.450	0.74
4000	0.400	0.72
5000	0.350	0.71

規模格差補正率適用の場合には他の各種補正率（奥行価格補正率等）の重複適用ができますが、その影響を加味しても改正の方が評価が上がると思われます。

単純に比較すると規模格差補正率の方が大きくなり、評価額が上昇し、相続税等の負担が増加することになります。

事務局だより

平成３０年も残すところあとわずかとなりました。今年は、自然災害や異常気象に次々と見舞われた一年でした。それを象徴するように、毎年この時期にマスメディアの話題となる「新語・流行語大賞」でも、災害級の暑さ、ブラックアウト、計画運休などの言葉がノミネートされているようです。

また、夏以降は「平成最後の・・・」というフレーズをよく耳にしました。言われると、あ～そうなんだ、と思う程度で、あまり意識もせず過ごしています。最後だから特別に！ではなく、常に前向きに有意義な毎日を過ごして、しなやかに年を重ねて行くことが今の願いです。

とは言え「平成最後の・・・」を迎えたときには、これまでを振り返って、しみじみとしてみるのもよいかもしれません。

協会では、毎年度、産業廃棄物処理業に従事される皆さまに対し、基礎知識を学び、初心者から経験者まで、知識の習得や再確認を目的とした研修会、会員各位の安全衛生水準の底上げを図るための研修会、処理に関する知識や技術の向上を目的とした施設見学会等々の実施に取り組んでまいりました。

今年度は、委員会主催による勉強会、意見交換会、見学会等も活発になっています。共通課題や随時発生する諸問題に対応するため、各委員会の特色を活かした人材育成、調査研究等の効果的な活動が行われています。

今後の協会行事のご案内や活動報告につきましては、本誌誌面、協会ホームページ上でご確認のうえ、是非ご活用ください。（中澤）

編集後記

秋の深まりと共にその自然の恵みや景色を楽しめることへの幸せを感じています。平成最後の紅葉をしっかりと目に焼き付け、平和な時代に感謝しなければと思います。

本号では、秋の施設見学会、研修など多彩な行事の報告を掲載する事ができました。ご協力を頂きました皆様に感謝を申し上げます。毎年、協会の多くの委員会、部会が秋に行事を予定しています。それぞれの目的、時々のテーマがあり、気付きの場となっています。会員の各社が情報を共有し、自社の改善や発展に寄与している事と思います。

１０月２２日、中間処理委員会〈破砕・圧縮分科会〉により、東京ボード工業㈱の新工場（千葉県佐倉市）の施設見学会が企画されました。同社は、木質廃棄物のマテリアルリサイクルに特化することで、より地球環境に配慮した資源循環製造業として躍進してきました。佐倉工場では、最新鋭の連続プレス設備が導入されたことで、生産性の改善が果たされ、市場の要求に対応する製品開発も取り組まれています。今後も弛まぬ努力で、森林と都市を循環的に繋ぐ技術とシステムの発展をし続け、未来の世代に豊かな地域と地球を残せる事業に発展する事を期待します。

これから季節は寒くなり、私達の業界も繁忙期を迎えます。備えを怠る事はできませんので、共に、適切に準備をしていきましょう。いつの時も、健康で安全で在りたいと思います。（森）

とうきょうさんぱい

第 35 巻 第 8 号 通 巻 第 339 号

平成 30 年 12 月 1 日発行

発 行 人　高 橋 俊 美
企画・編集　広 報 委 員 会
発 行　一般社団法人 東京都産業廃棄物協会
〒 101 － 0047　東京都千代田区内神田 1 － 9 － 13 柿沼ビル 7F
TEL　03（5283）5455（代表）　FAX　03（5283）5592
http://www.tosankyo.or.jp　E-mail;info@tosankyo.or.jp

都市更新を下支えする企業を目指して。

地球を守る確かな技術

城南島第二工場
■ 産業廃棄物処理施設
破砕処理施設・脱水処理施設・造粒固化処理施設
■ 汚染土壌処理施設

e Synergy System

SEIYU 成友興業株式会社

城南島第二工場

城南島第二事業所　東京都大田区城南島 3-2-11　TEL：03-3799-8111　FAX：03-3799-7788