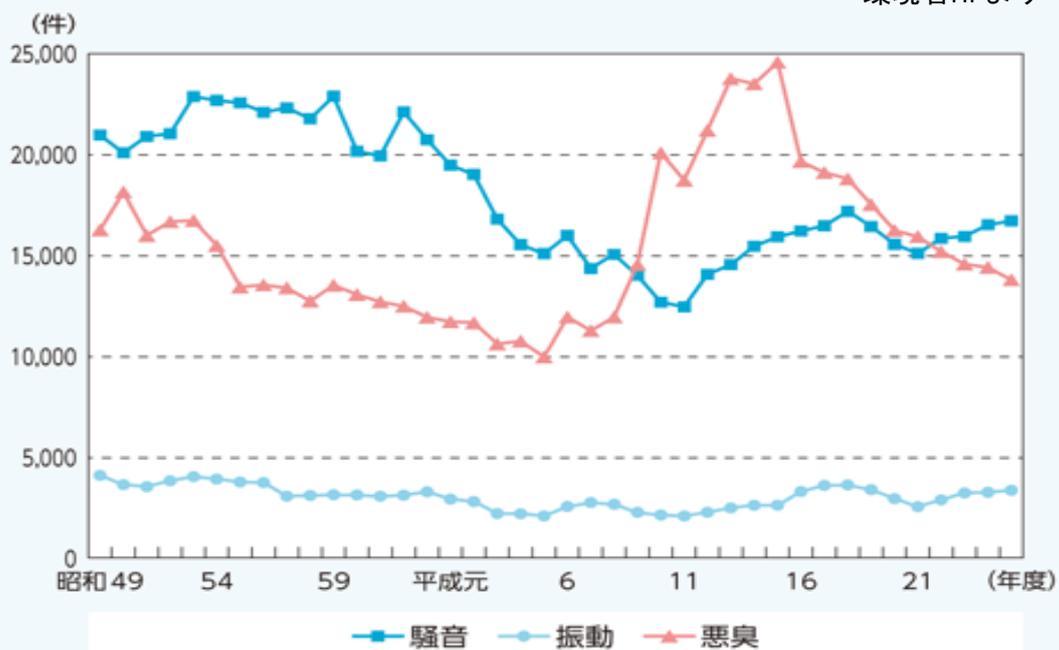


悪臭公害の特徴と問題点

におい・かおり環境協会
前会長 岩崎好陽

図 4-1-21 騒音・振動・悪臭に係る苦情件数の推移
(昭和49年度～平成25年度)

環境省HPより



資料：環境省「騒音規制法施行状況調査」、「振動規制法施行状況調査」、「悪臭防止法施行状況調査」より作成

苦情の内容

- 意外と快い香り、快い音色でも苦情の原因になる
- 悪臭苦情の中には：コーヒーの焙煎時のにおい
パンを焼くにおい、お茶屋さんのにおい
- 自発性異常嗅覚：この段階になる前に解決する必要がある
- 意外と悪臭苦情と騒音苦情が重なる場合が少なくない

2

悪臭苦情解決のプロセス

- 苦情者の苦情内容をじっくり聞くことが必要。
- 事業所に来る人の違法駐車、違法駐輪が頭にきている人もいる。
- 事業所に対しても、今までの取り組み、対策の考え方などを詳細に聞く必要がある。
- 適切な落としどころを検討する。
- 検討するに当たっては、類似の事業所ではどのような対策を行っているのか、また事業所に経済的負担が少ない対策を提示できるかが、決め手になる。なお、経済的にメリットが生じる対策も少なくない。
- 測定だけでの解決は難しい

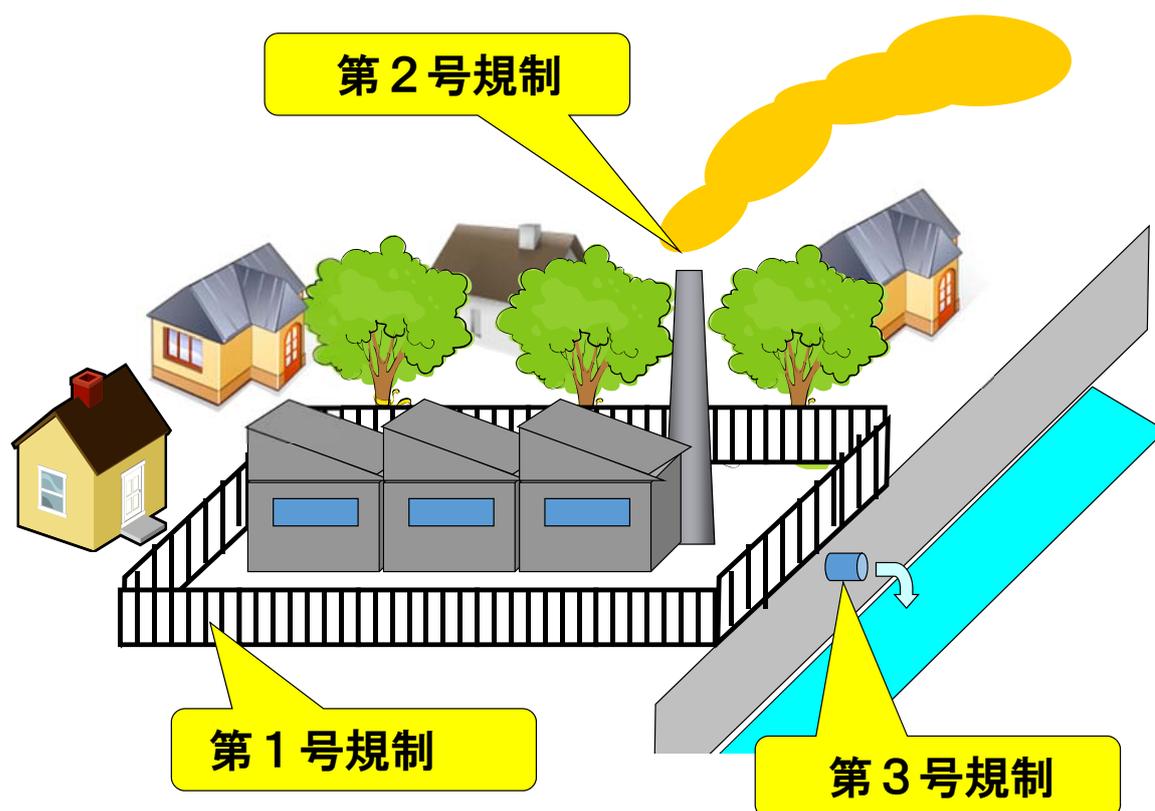
3

悪臭防止法の概要

- 全事業所が対象（ラーメン屋も石油コンビナートもすべて規制の対象になる）
- 現在は市長が、規制地域を決めたり、基準値を決めることができる
- 一つの規制地域に機器測定法と嗅覚測定法の規制を両方かけることはできない
- においては複合臭気多いので、嗅覚測定法が主流になりつつある
- 悪臭と有害ガスとは区別されている

嗅覚測定法とは人間の嗅覚でにおいを数量化すること

4



5

測定方法の写真



嗅覚測定法（三点比較式臭袋法）



機器測定法の一例

6

悪臭の特徴

- においを持つ化学物質（悪臭物質）は地球上に40万種類。
- どのようなにおいにも、少なくとも数十、数百のにおい物質は含まれている。
- 悪臭防止法における測定方法

機器測定法：特定悪臭物質22種類をガスクロなどで
測定 昭和46年から採用

嗅覚測定法：人間の鼻を用いて、においを数量化する
平成7年から採用

7

臭気濃度1000＝丁度そのにおいを1000倍に清浄な空気で希釈した時に、においが消える

世界中でほぼすべての国が、この尺度を用いている



セントメーター法（欧米、豪州など）



三点比較式臭袋法（日本、中国、韓国など）

8

三点比較式臭袋法のオペレーターには資格が必要

- 臭気判定士という資格が必要
 - 年1回（毎年11月ごろ）試験が実施される
 - 合格率は20～40%程度
 - 現在、この資格を有している人は3,000人余り

三点比較式臭袋法のパネルには資格が必要

- パネル選定試験に合格しなくてはならない
- 5基準臭液を用いる
- 合格率は95%程度

9

パネル選定試験



10

事業者が採用できる経費の掛からない対策

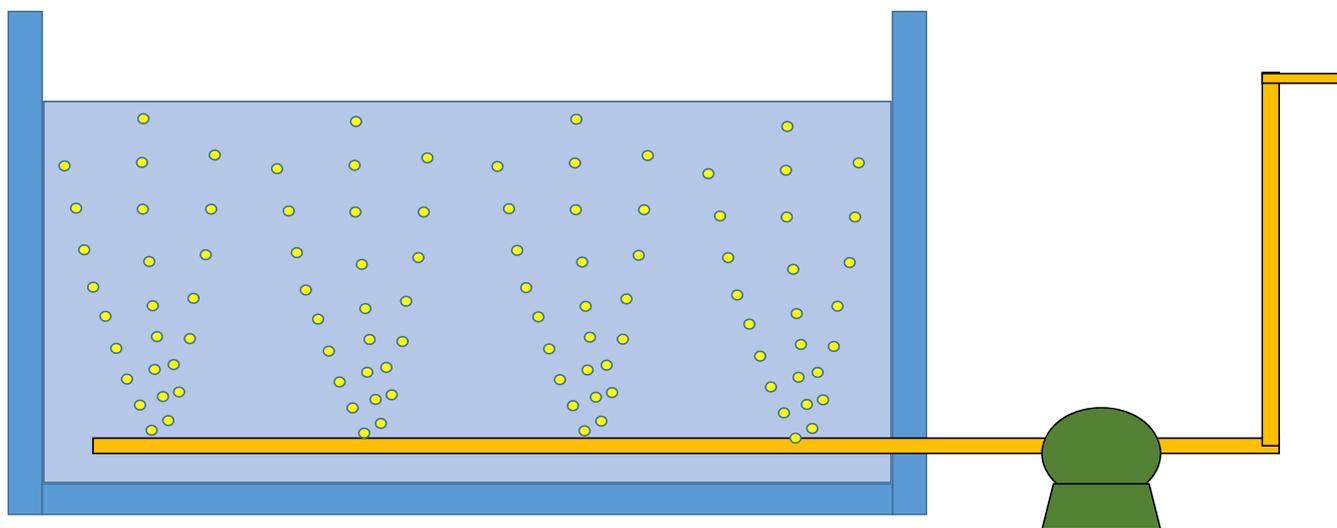
- 排出量を低減すること



11

既存の他の装置を利用する

悪臭除去装置を兼ねるようにする



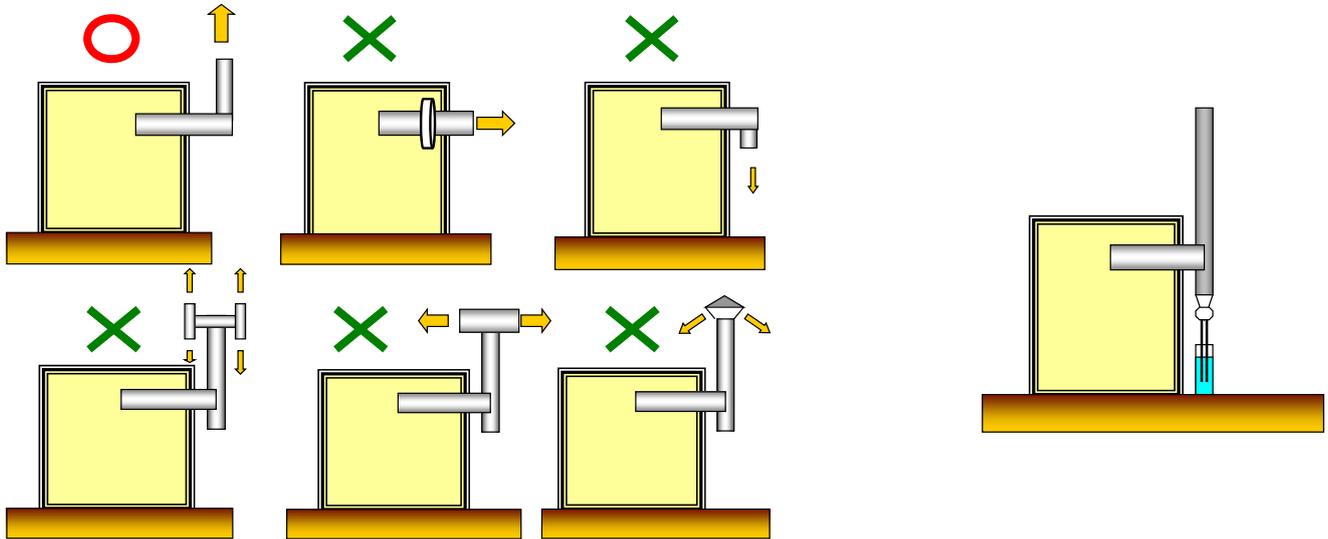
12

排出口の高さ及び向きを変更する対策



13

排出口の向きを変えること



14

製造方法を変更すること

堆肥の製造方法



15