

令和 8 年度第 1 回宇部市環境審議会議事録

日時：令和 8 年 7 月 29 日(水) 13 時 30 分～15 時 00 分

場所：宇部市立図書館 2 階 講座室

1 報告事項（事務局報告）

（１）第三次宇部市環境基本計画の改定について

2 報告事項（環境事故等に関する報告）

（１）UBE 過酸化水素(株)宇部工場における爆発事故について

（２）協定値の逸脱について

3 出席者（敬称略）

<委 員>

市 民：加藤泰生、熊毛千恵

学識経験者：浦野ひとみ、桑原亮一、樋口隆哉、三浦克弘、柳由貴子、山本浩一

企業代表者：佐藤敬二、原本充

民間団体：竹重真由美、殿河内誠、西村守晶

<宇部市>

市民環境部：村岡部長、上田次長

環境政策課：田辺課長、島谷副課長、岡係長、河野係長、係員 2 名

4 議事概要

<事務局>

宇部市環境審議会条例第 5 条第 3 項の規定により、本日の会議が成立していることの確認（委員数 16 名に対し過半数の 13 名参加。）。

配布資料の確認。

<会長あいさつ>

昨日発生した令和 8 年熊本地震によって被災された方々にお見舞いを申し上げたい。本震災への対応や分析は宇部市の防災及び危機管理にとっても教訓となる。早期復興を願うとともに、御出席の皆様におかれてはそれぞれの立場で事故や災害への備えをお願いしたい。

第三次宇部市環境基本計画の改定について

<事務局>

資料 1 に基づき説明

<委員>

資料 7 ページ目の図 9 について、2013 年度から 2018 年度までで、すでに相当温室効

果ガス排出量が減少しているが、これを踏まえても 2030 年度までの減少率が 13.2%ということか。

<事務局>

その減少率は 2013 年度時点の推計値で、中途で見直しはしていない。

<委員>

資料末尾の件の施策は、資料 3 ページ目の図 1 ではどこにあてはまるのか。

<事務局>

県がこの施策を推進していくと、本計画と関連が深まっていくことが予想されるため資料として掲載したもの。資料 3 ページの図 1 中のいずれかに含まれるものではない。

<委員>

改定のスケジュールと審議会委員に求められる役割を教えて欲しい。

<事務局>

今年の 9 月中に事務局で骨子をまとめ、まずは文書送付により各委員から御意見を賜りたい。寄せられた意見をもとに修正等を行い、委員改選となる 11 月以降に審議会の場でさらに御審議をいただき御意見を反映させ、最終的に年度末までに改訂作業を終える予定。

UBE 過酸化水素(株)宇部工場における爆発事故について

<UBE 過酸化水素株式会社>

資料 2 に基づき説明

<委員>

高純度グレード製造工程の 4 工程目のみ撤去しても生産は可能か。

<UBE 過酸化水素株式会社>

生産は可能であるが、現在は稼働させていない。

<委員>

工程内の酸素濃度をコントロールすることで対処が可能なのではと思うがいかがか。

<UBE 過酸化水素株式会社>

爆発の要因は金属との反応が主因であるので、これに対処することが必要。

<委員>

設備のライニング（保護膜）損傷の要因は。

<UBE過酸化水素株式会社>

年1回の樹脂の入れ替え作業時に損傷を確認するのだが、直近の作業時に損傷は見つからなかった。事故後、ライニングを傷つけるテストを行ったが、簡単に傷がつかないことが確認でき、根本的な原因を特定できていない。

ただ、温度センサー差込口に傷があり、センサー挿入時に傷ついた可能性は考えられる。

<委員>

設備老朽化の影響は考えられないか。

<UBE過酸化水素株式会社>

当該設備は設置後3年程度で、老朽化していない。

<委員>

蓄熱による連鎖反応で爆発に至ったようであるが、温度変化を監視するシステムは備わっていたか。

<UBE過酸化水素株式会社>

温度や圧力はリアルタイムで把握しているが急激な温度変化は把握できなかった。熱伝導が悪い箇所でモニタリングにタイムラグが発生し影響があったかもしれない。

<委員>

一般グレードの生産設備は安全か。

<UBE過酸化水素株式会社>

一般グレード生産設備では30年間事故がない。高純度生産設備との違いは安定剤が投入されるかどうか。

一般グレード生産設備での再発防止策としては、過酸化水素を密閉させない、分解を発生させない仕組みがしっかり機能しているかの確認を進めている。

協定値の逸脱について

<チタン工業株式会社>

資料3に基づき説明

<委員>

送液ポンプのベアリングが破損されるまでに異音が発生していたと思うが、点検は行っていたか。片当たりのサインがあったのではないか。

<チタン工業株式会社>

点検していたが異音に気付かなかった。異音の発生に至る前に作動が停止していたためインバーターの異常と捉えていた。

<委員>

防液堤のちょっとした割れ欠けは日々の点検で対処できていたのではないか。

<チタン工業株式会社>

巡視の際に気が付いていれば補修していたが、当該箇所に土嚢が置いてあり割れ欠けに気付かなかった。現在は定期的な点検に加え記録を残すことで見逃しのないよう改善対策をしている。

<委員>

ポンプが停止した時の警報はあったか。予備ポンプがあればよかったのではないか。

<チタン工業株式会社>

ポンプが停止する原因は多く、全ての要因に対応する警報装置を備えることは現実的でないため、液面が上昇した際にポンプを停止させるインターロック（安全装置）を付けた。

<委員>

ベアリングボックスの交換作業（芯だし）に問題があったとのことだが、破損したポンプ以外でも同様に問題はなかったのか。

<チタン工業株式会社>

何らかの異常が発生しないと問題の有無は分からないので、現在のところ不明であるが異常はない。以後同様の問題作業が発生しないよう作業標準を作成し、これに従えば予防できる仕組みにしている。

<委員>

ポンプの異常を感知する仕組みはあるか。

<チタン工業株式会社>

一つ一つのポンプから異常を検知する仕組みはない。作業員が巡視している。将来的に一元的に管理できればと思う。

<委員>

資料別紙 10 の写真にある亀裂が見えなかったということか。

<チタン工業株式会社>

亀裂にパレットを置き土嚢を積んでいたため亀裂が見えなかった。

<委員>

防液堤の亀裂はGD-3 槽から液漏れした際、直ちに漏出する状況だったのか、それとも、いくらか持ちこたえることができる状況だったのか。

<チタン工業株式会社>

少ししか貯められない状況であった。

<委員>

防液堤は最後の砦であるはず。常日頃から正常な状態を維持できていることをしっかり確認して欲しい。亀裂が発生した要因は何か。

<チタン工業株式会社>

亀裂の原因は確認中。現在のところ不明。

<委員>

普段の点検で発見しにくい異常を第三者がチェックする体制はあるか。

<チタン工業株式会社>

ない。しかし、社内の者であっても、別部署の者が点検を行うことで作業に慣れた者が見逃しがちな発見を行うことができるかもしれないと思う。第三者の視点は有効と思う。

<委員>

pH調整槽側面の隙間対策について、隙間というものは目に見えないものもあると思う。そういったものへの対処はできているか。

<チタン工業株式会社>

直接隙間を埋めるのではなく、堰を2カ所作って隙間の場所に水が行かないようにしている。また、周囲を確認したところ、他に気を付けるべき隙間はなかった。

了