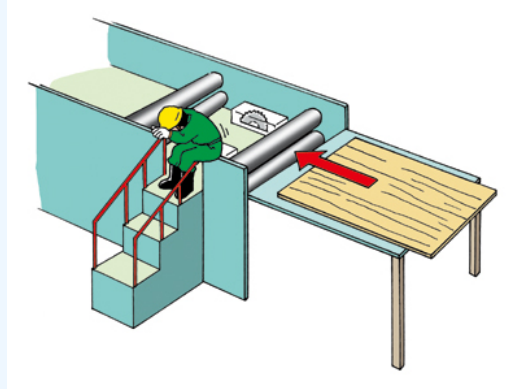


丸のご盤を使用して作業中、ローラーに巻き込まれ死亡



業種	合板製造業	
事業場規模	100～299人	
機械設備・有害物質の種類(起因物)	丸のご盤	
災害の種類(事故の型)	はさまれ、巻き込まれ	
被害者数	死亡者数：1人 不休者数：0人	休業者数：0人 行方不明者数：0人
発生要因(物)	防護・安全装置がない	
発生要因(人)	危険感覚	
発生要因(管理)	不意の危険に対する措置の不履行	

No.101223

発生状況

この災害は、木材加工用丸のご盤による合板の切断作業中に発生したものである。

被災者が担当していた作業は、丸のご盤を用いたベルトコンベヤーにより送給される合板を規定の大きさに切断する作業、合板の表面にキズ等があった場合、サンダーで合板表面を研磨する修正作業及びフォークリフトによる合板の運搬作業であった。

災害発生当日、被災者は単独で丸のご盤を使用して切断作業を行っていた。作業中、切断された合板を送り出すローラーにゴミの付着が認められたので、調べたところ、ローラーとフレームとの間に端材が詰まっているのが確認された。そこで、端材を取り除こうとして手を伸ばしたところ、ローラーに巻き込まれ被災したものである。

端材の詰まりは、日によって数回程度発生していることもあり、端材の処理は機械を停止してから行うよう作業手順書で定められていたにもかかわらず、被災者は機械を停止しないで作業を行っていた。

丸のご盤には、自動停止装置が取り付けられていたが、作業者の作業位置から離れており、容易に操作できる位置にはなかったことに加え、巻き込まれるおそれのあるローラーの部分に覆いが設けられていなかった。

原因


この災害の原因としては、次のようなことが考えられる。

- 1 端材の処理を、機械を停止せずに行ったこと
端材の詰まりがしばしば発生していたことから、作業手順書に定められたとおり、機械を停止してから処理することをせず、稼動したまま処理したためローラーに巻き込まれた。
- 2 丸のご盤に設置している非常停止装置が容易に操作できる位置に取り付けられていなかったこと
- 3 巻き込まれるおそれのあるローラーに覆いが設けられていなかったこと

対策

同種災害の防止のためには、次のような対策の徹底が必要である。

- 1 端材の詰まりの処理作業等の非正常作業を行う場合には、作業手順書に定められたとおり、機械を停止して行うこと
作業手順書の内容は、作業者に対し繰り返し教育することが重要である。また、端材の詰まりがしばしば発生しているところから、端材の詰まりが発生しにくい機械の設置や処理の作業が安全に行えるような機械の設置について検討することも必要である。
- 2 丸のご盤に設置している非常停止装置は、緊急の際に容易に操作できる位置に移設すること
- 3 ローラー等の巻き込まれるおそれのある箇所には、覆い等を設けること

 [このページを印刷する](#)

[アンケートにご協力ください](#) >

Copyright © Ministry of Health, Labour and Welfare, All Right reserved.