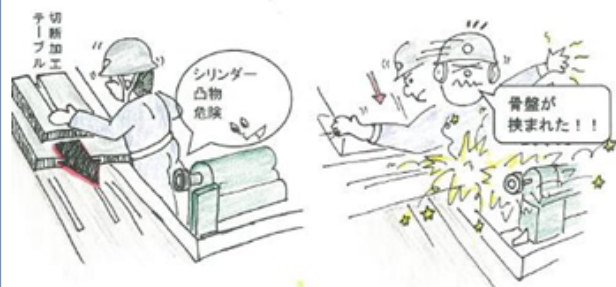


② 挟まれ
巻き込まれ

NC加工機のテーブルと シリンダーの間に挟まれた

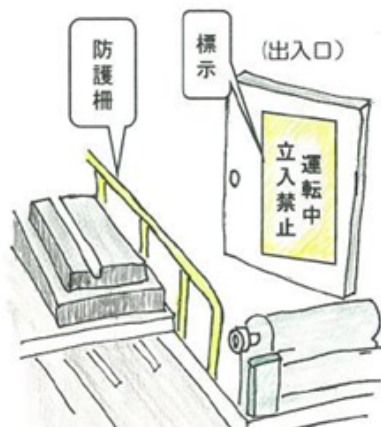
発生状況



NC加工機による防熱パネルの切断加工中、操作者が電源を切らずに持ち場を離れた時、補助作業者が走行してきた切断加工テーブルと固定シリンダーに挟まれた

原因

- ✓ 操作者が電源を切らずに持ち場を離れた。可動部に防護柵等がなかった
- ✓ 補助作業者が安易に可動部に立ち入った
- ✓ 機械導入にあたっての安全対策が不十分だった



防止対策

- ✓ NC加工機の周囲に防護柵を取り付ける。または自動停止センサーを設置する
- ✓ 操作者が持ち場を離れる場合は必ず機械を停止する。可動部には立ち入らない
- ✓ 機械等の導入時にはリスクアセスメントを実施し、リスクの低減に努める



POINT!

機械類の運転中は危険区域に
絶対に入らない!



DATA

発生日
2008.05.08

発生場所

パネル製作工場

作業名・作業内容

パネル加工
補助作業

死傷病名

骨盤骨折
出血性ショック

職種

パネル加工職(補助)

社/協

協力員

年齢

59才

経験年数

1年

リスク低減措置の順序

リスク低減措置 ア「本質的対策」



危険、有害なものの使用を中止
より危険、有害性の低いものへ変更

リスク低減措置 イ「工学的対策」



安全装置、フェンス等の設置



リスク低減措置 ウ「管理的対策」



立入禁止、教育訓練等により作業者を管理

リスク低減措置 エ「個人用保護具の使用」



ア～ウの低減措置を講じても、
除去・低減しきれなかった場合のみ