

② 挟まれ  
巻き込まれ

## NC切断機の本体と台座の隙間に挟まれた

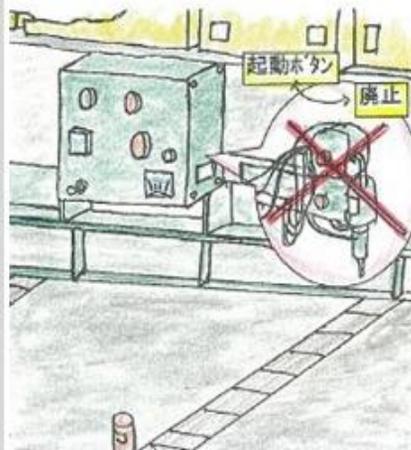
### 発生状況



NC切断機のセンタリング調整中、起動ボタンを押したため本体が動き、切断機と台座の隙間に胸を挟まれた

### 原因

- ✓ 切断機と台座の間隔が狭かった(22cm)
- ✓ NC切断機の可動範囲内で起動ボタンを押した
- ✓ 設備導入時に挟まれる危険性について対策していなかった



### 防止対策

- ✓ 切断機と台座との間隔を十分に確保する。非常停止センサーを追加設置する
- ✓ 機側の起動ボタンを廃止する
- ✓ 設備導入時はリスクアセスメントを確実に行う。オペレーター教育を実施する



POINT!

設備導入時のリスクアセスメントを実施し、  
不具合箇所を改善！



DATA

発生日月日  
2010.01.25

発生場所

NC切断機  
台座上

作業名・作業内容

NC切断機  
調整作業

死傷病名

低酸素脳症

職種

NCオペレーター

社/協

協力員

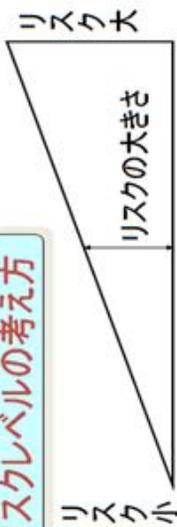
年齢

34才

経験年数

2年

リスクレベルの考え方



リスクレベル	I	II	III	IV
内容	安全衛生上の問題は殆どない	安全衛生上の問題が多少ある	安全衛生上の問題がある	重大な安全衛生上の問題がある
リスク低減の措置	必要に応じ実施	計画的に実施	速やかに実施	作業を止めて速ちに実施

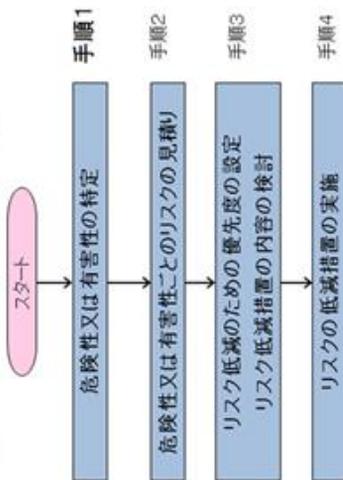
リスクアセスメントの実施時期

実施時期

- (1) 建設物の設置、移転、解体
- (2) 設備の新規採用、変更
- (3) 原材料の新規採用、変更
- (4) 作業方法・手順の新規採用、変更
- (5) その他
  - ① 労働災害の発生（過去の調査内容に問題）
  - ② 機械設備の経年劣化、労働者の入れ替り等に伴う知識経験の変化、新たな安全衛生に係る知見の集積（一定の期間毎）

既存の設備、作業等についても計画的に実施

リスクアセスメントの基本的な手順



リスクアセスメントの主な効果

1. リスクに対する認識を共有できる
2. 本質安全化を主眼とした技術的対策への取り組みができる
3. 安全衛生対策の合理的な優先順位付けが決定できる
4. 費用対効果の観点から合理的な対策が実施できる
5. 残留リスクに対して、「守るべき決めごと」の理由が明確になる