

ねじ等製造業における死亡災害事例（1999-2020年）

年	月	発 生 時	死亡災害事例	起因物 (小)	事 故 の 型	労 働 者 規 模
1999	6	14 ～ 15	旋盤の近くでタイロープの梱包作業に従事していたところ、旋盤で加工中の先端が金槌のような形状をした丸棒鋼(直径80ミリ)に作業服の右脇部分が巻き込まれ、丸棒鋼と一緒に振り回された。	151	7	10 ～ 29
2006	2	16 ～ 17	トリミングマシンの材料が自動送給装置にうまく落ちず、詰まったため、引がかかった材料の詰まりを取ろうとしている作業者を、被災者が横から補助しようとしたところ、同機横で回転しているカムのついたシャフトに巻き込まれた。	159	7	10 ～ 29
2007	12	12 ～ 13	転造機（ねじ切り機）の段取り替え作業において、ローラーのシャフト（2本）を回転させた状態で調整を行っていたところ、被災者が1本のシャフトに巻き込まれた。	159	7	1 ～ 9
2011	2	13 ～ 14	メッキ製品製造ラインにおいて、メッキ製品の入ったバケットを運ぶ装置が突然停止したため、これを確認するために被災者がライン内に入ったところ、同装置が突然動き出したため、同装置が運んでいたバケットとメッキ製品を乾燥させる槽との間に被災者が挟まれたもの。	229	7	10 ～ 29
2012	3	10 ～ 11	被災者は転造盤を使用し、全ねじボルトの転造加工中、回転していた回転軸の自在継手の箇所に被災者が腕から巻き込まれた。	159	7	10 ～ 29
		16	橋梁の耐震補強用アンカーボルト（直径75ミリ、長さ1600ミリ）を自動送り型普通旋盤にて加工中、自動送りによる加工が終了するため、被災者			10

2016	11	～	が椅子から立ち上がろうとしたところ、前のめりになり回転していたアン	151	7	～
		17	カーボルトに右腕が巻き込まれ、その反動により身体が一回転し、旋盤の端部に頭部を打ち付けた。			29
2017	3	14 ～ 15	被災者は、両面取り機（ボルトの両端を丸く削る機械）にボルトをセットする前、ボルトのバリを落とすため、ボルトの入った缶の容器に油を注いで溝漬けしていた。バリ落とし後、ボルトを両面取り機にセットし終わり、油だけが残った缶の容器を持ち運ぼうとしたところ、油をこぼし、すぐ横で使用していた石油ストーブに引火し、被災者の衣服に燃え移り大火傷を負った。治療の後死亡。	512	11	1 ～ 9

出典：[https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen\\_pg/SIB\\_FND.aspx](https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen_pg/SIB_FND.aspx)(職場のあんぜんサイト)

[https://www.jisha.or.jp/international/topics/202206\\_03.html](https://www.jisha.or.jp/international/topics/202206_03.html)に戻る。