

旋盤を起因物（小）とする死亡災害事例（1999-2022年）

年	月	発 生 時	死亡災害事例	業種 （小） コード	事故 の型 コー ド	労働 者規 模
2021	5	8 ～ 10	被災者は、普通旋盤で回転（毎分935回転）させた丸鋼（直径40mm（一部60mm）、長さ275mm）を、手に持ったサンドペーパーで表面仕上げしていた時、丸鋼を旋盤に固定していた治具（通称チャック）に巻き込まれ、左肩部がチャックと旋盤ベッドの間にはさまれた。災害発生後は救急搬送され存命していたが、災害発生数日後に死亡した。	11301	7	1～9
2020	10	14 ～ 16	被災者は、船舶の部品（軸受け。直径約50cmの半円状で重量72kg。）を製作するため、NC旋盤（横中ぐり機）を用いて表面加工を行っていたところ、当該旋盤の回転部分に巻き込まれ、頭部損傷及び左腕切断により死亡したものの。	11209	7	30～ 49
2019	1	16 ～ 18	工場において旋盤を使用してのシャフト（鉄製パイプ状、重さ10キログラム）の磨き作業を行う際、回転したシャフトが被災者の頭に当たり、死亡したものの。災害発生時、チャック側のシャフトは固定してあったが、芯押し台側のシャフトは芯押し台のセンターから外れていた。	11301	6	30～ 49
2018	9	8 ～ 9	NC旋盤の保護扉を開けた状態で、手で持った紙やすりを円筒形の鋼製材料の表面に押し当てて研磨していたところ、回転軸に巻き込まれ、回転した身体（頭部）が機械内部に激突した。	11502	7	1～9
2017	5	10 ～ 11	汎用旋盤を用いて合金の円盤の切削加工を行っていた際に、回転していたチャックに取り付けられた加工物を保持するための金属製の爪に頭部が接触し、死亡した。発見時、加工物は取り外されており、加工	11509	3	30～ 49

			物が無い状態でチャックが回転していた。			
2016	1	9 ～ 10	NC旋盤を使用して、一般機械器具の部品（径Φ6.3mm、長さ215mm）を製造していた被災者が、加工後の材のバリ取りをするため、旋盤のカバーを開け回転中の加工物にサンドペーパーを押し当てていたところ、着衣の一部ごと巻き込まれ、頭部などを強く打ち死亡した。	11301	7	10～ 29
2016	3	9 ～ 10	機械加工実習室に搬入した旋盤（約1.5t）を被災者を含む作業員2名で油圧ジャッキを使用して設置作業中、ジャッキ上に載っていた旋盤を台木上に載せるため、台木を旋盤下に置きジャッキダウンを行ったところ、旋盤が傾き横転し、被災者が旋盤の下敷きとなった。なお、被災者は救急搬送により病院に搬送されたが、死亡した。	30302	6	1～9
2016	6	10 ～ 11	旋盤を用いて、長さ約2mの鋼管を1500rpmで回転させ、スポンジ研磨剤で表面を研磨する作業を行っていたところ、突然鋼管が折損し、右顔面を強打した。	11301	6	50～ 99
2016	7	15 ～ 16	普通旋盤を使用して、機械器具の部品（外径76.3mm、長さ2712mm）を製造していた被災者が、チャック側の端部の溝切削加工部のバリ取りのため、金属板に取り付けたサンドペーパーを押し当てて研磨作業をしていたところ、身体が巻き込まれ死亡した。	11209	7	30～ 49
2016	11	16 ～ 17	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。	11202	7	10～ 29
2016	12	14 ～ 15	複合加工機の完成時検査において本体内部から異音を確認されたため、労働者2名で、異音の発生源を特定する調査をしていた。複合加工機の正面側にある操作盤で1名の労働者が機械を操作し、背面側で被災者が本体内部を覗きこんだところ、機械の可動部と強電盤のフレームとの間ではさまれた。	11301	7	1～9

2015	11	9 ～ 10	切削機械で鋼材（L = 2 m、φ 20 mm）の端部を加工中、回転している鋼材に手を出してしまい、その反動で後方に飛ばされ、床面または棚に後頭部を強打したと推定される。一人作業であり、災害を目撃した者はいない。加工する側と反対側の鋼材が折れ曲がって、床面に打ち付けられていたのを不審に思った同僚が近寄ったところ、仰向けで倒れている被災者を発見した。	11209	6	30～ 49
2014	1	14 ～ 15	金属部品を旋盤に取り付け、切削作業後、表面の仕上げをするため、金属部品を旋盤に取り付けたまま回転させ、両手でペーパー掛けを行っていたところ、着用していた軍手が回転している旋盤の当該金属部品取り付け部に巻き込まれ、そのまま上腕ごと旋盤に引き込まれた。	11203	7	10～ 29
2014	2	16 ～ 17	NC旋盤で長尺物の金属材料（長さ1845 mm、直径30 mm）を加工中、材料取付口から突き出ていた加工材を手で保持していたところ、当該加工材が被災者に激突した。	11301	6	30～ 49
2014	3	15 ～ 16	6尺旋盤の清掃作業をしていたところ、稼働中の機械に片腕を巻き込まれ、病院へ搬送されたが、死亡した。	11209	7	1～9
2014	10	8 ～ 9	金属棒素材から円柱形状の加工物を旋盤で削り出す作業を行っていたところ、回転中の加工物に作業着の袖（肩付近）が巻き込まれ、作業服により頸部を圧迫され、窒息死した。	11209	7	10～ 29
2014	11	10 ～ 11	タレット旋盤に円筒状の金属材料を取付けた後、加工物のブレを止めるため、金属片の当て板とボルトで固定して機械を動かしたところ、加工物の回転とともに当て板の一枚が外れ飛び、加工物の旋盤から突出した部分が折れ曲がり、付近で様子を見ていた被災者に激突した。	11301	6	1～9
2013	10	5 ～ 6	大型旋盤（φ 5.5 m）のテーブル上に固定したバランスウエイト（重量約3 t）が回転中のテーブル上から外れ、遠心力で旋盤から約4.6 m飛散し、近くにいた旋盤工とクレーン運転士に激突し、クレーン運転士が死亡した。	11301	4	1000 ～ 9999

2013	11	10 ～ 11	被災者は、大型旋盤機械を使用して加工するローラー（製品、直径約1.5メートル、長さ約3メートル）を回転させながら、紙やすりでローラーの端部を研磨する仕上げ作業を行っていた。何らかの理由で作業位置を移動した際、ローラーの中心を正確に固定するためにローラーの一部に取り付けていた治具のボルトに作業着が巻き込まれ、ローラーとともに回転し、床面等と激突して死亡した。	11301	7	10～ 29
2013	2	10 ～ 11	被災者は、NC旋盤を用いて機械部品の仕上げ作業を行っていたところ、回転していた機械部品に上半身を巻き込まれ、被災した。尚、被災者は、機械部品の先端部を紙やすりで研磨する作業を行っていた。	11301	7	10～ 29
2013	12	20 ～ 21	被災者は、NC旋盤により産業用ロボット部品の製造を行っていたところ、製品固定用の「扇爪」と呼ばれる6.5キロの固定金具が外れ、機械内部に当たって跳ね返り、機械から飛び出して被災者の腹部に激突した。扇爪は3個あるが、そのうち2個が外れ、扇爪を固定していた4本のボルトはすべて破断していた。尚、加工箇所には安全扉が設けられているが、災害発生当時は閉じられていなかった。	11301	4	10～ 29
2013	12	12 ～ 13	被災者は、旋盤を使用して自動車部品工作機械の部品の表面処理加工をしていたところ、身体の一部が巻き込まれ、当該機械に強打した。	11209	7	10～ 29
2012	12	9 ～ 10	被災者は大型の金属加工用機械の中に入り蛍光灯の取替作業をしている際、別の作業員が機械の起動ボタンを押したため、機械内の回転テーブルが稼働し、回転テーブルに巻き込まれ死亡した。	11502	7	30～ 49
2012	12	12 ～ 13	被災者は旋盤を用いて鋼棒を切削加工する作業を行っていたところ、何らかの拍子に着用していた上着が加工中の製品に巻きついた。同僚が巻き込まれている被災者を発見し、病院に搬送するも頸椎圧迫により死亡した。	11209	7	1～9
2012	12	9 ～	被災者は汎用旋盤を使用しカムシャフトのバリ取りを行っていたところ、高速回転により偏心したカムシャフトが根本から切断・飛来し、	11509	4	300 ～

		10	被災者の顔面を直撃した。			
2011	6	9 ～ 10	被災者がNC旋盤でブラケット用ボルトの加工作業中、扉のインターロックを解除して手作業で紙やすりをかけていたところ、上半身を巻き込まれたもの。右肩から肺にかけて負傷し、搬送後、病院にて死亡。	11203	7	30～ 49
2011	9	15 ～ 16	旋盤を使用して金属の切削加工の作業を行っていた。加工材は円筒形のステンレス材で、直径14センチ、長さ405センチ、重さ約250kgのものを毎分126回転させ、直径を13センチまで切削加工する作業中に旋盤と加工材との間に巻き込まれ、入院加療中であったが10月6日に死亡したものの。	11209	7	10～ 29
2011	7	14 ～ 15	旋盤を利用して、注液パイプの表面仕上げ加工を行う際に、帯状のサンドペーパーの両端を持ってパイプにあてがって行っていたところ、軍手を付けた左手が巻き込まれ、左手と頭部を損壊し、死亡した。	11301	7	50～ 99
2010	12	13 ～ 14	NC旋盤（ターニングセンター）の主軸に加工物（円柱、製麺機のローラー部、ねじ穴加工をする予定であった）をチャックで取り付けた後、加工物を回転させながらブレ止めの固定作業を行っていた際、衣服ごと加工物に巻き込まれた。	11301	7	50～ 99
2010	7	16 ～ 17	被災者は、NC旋盤を使用して、断面が六角形の棒材（長さ1.5m）を加工してナットの製造を行っていた。その際に棒材を旋盤の側面から突出（約55cm）させて加工を行っていたため、その部分の棒材が高速で回転する過程で遠心力によりたわみ、捻じ曲げられた状態で回転し、その棒材が被災者の頭部を強打したものの。	11209	6	1～9
2010	4	16 ～ 17	NC旋盤を使用して、ステンレスパイプ（長さ約2.5m、直径35mm）を加工していたところ、当該パイプが頭部に激突し被災したものの。同パイプが長かったことから、機械の外部に突出させて作業していたが、同パイプの固定が緩く、加工によって回転するうちに同パイプが折れ曲がった状態となって回転半径が広がったために被災者に激突したものと推定される。被害時の目撃者はいない。	11502	6	30～ 49

2009	2	8 ～ 9	旋盤で円柱状の材料を加工するためケレ（材料に旋盤の動力を伝える留め具）を用いて作業を行っていたところ、ケレから飛び出している材料を固定するためのボルトに被災者の衣服が巻き込まれ、身体を強打し死亡した。	11301	7	1～9
2009	2	20 ～ 21	被災者は、1人で中ぐり大型旋盤機械を使用して、円筒形の鋼材（長さ6m、直径63cm）に直径44cmの穴を開ける作業を行っていたが、当該鋼材の穴の内部で、中ぐり用の加工棒に押し込まれた状態で死亡した。	11001	7	100 ～ 299
2009	12	8 ～ 9	被災者は、出勤後、工場内にひとりで作業に従事、事業主が旋盤を止めて被災者を救出したが既に意識がなく、病院へ搬送され治療を受けていたが死亡した。旋盤加工の準備のため、ワークをセットして暖気運転していた時に作業開始前の確認等何らかの作業で接近したところ、回転中のワークに衣服が巻き込まれ被災した。	11209	7	1～9
2008	4	23 ～ 24	被災者はNCフライス盤を使用して、ゲートバルブ（配管の仕切り弁）を製作中、NCフライス盤に取り付けていた刃に被災者が巻き込まれて死亡した。	11203	7	30～ 49
2008	5	17 ～ 18	NC旋盤と一体化された未加工品及び加工完了品の自動搬送装置の搬送アームが未加工品を搬送するために下降してきた際、下降してきた当該アームの下部に立ち入った被災者が当該アームと未加工品の間にはさまれた。	170101	7	30～ 49
2008	12	14 ～ 15	ウレタンロール加工用の旋盤において、切削作業後に旋盤を回転させたままサンドペーパーにて鉄芯の切削屑を落としていたところ、芯出し用治具（25mmの突起あり）に作業服の袖口が巻き込まれて死亡した。	10806	7	30～ 49
2007	2	8 ～	作業員2名で、NC旋盤を用い鉄の棒（直径20mm、長さ1.65m）の先端にネジ山加工を行うため、1名が旋盤の操作を行い、被災者が旋盤から突き出した棒（約50cm）の振れ止めを行っていた。徐々に、旋盤の回転を上げたところ突き出した棒の振れが大きくな	11209	6	1～9

		9	り、被災者が支えていた部分から、棒が曲がり、横で棒を支えていた被災者に、曲がった鉄の棒が直撃した。			
2007	5	8 ～ 9	NC旋盤にて鍛造機械用ボルトの切削作業を行っていた被災者が、ねじ切り作業終了後、ねじの切削箇所のみ取り作業を行っていたところ、回転していた主軸に巻き込まれた。NC旋盤の扉のリミットスイッチを解除（操作盤に切替キースイッチがある）し、扉を開けた状態で取り作業を行っていた。	11209	7	10～ 29
2007	11	17 ～ 18	NC旋盤を使用して、丸棒状の金属棒の先端部分の旋削加工作業を一人で進めていた際、当該金属棒の旋盤から突出して回転していた部分（約62cm）の動きが遠心力によりぶれ始めたため、そのぶれを手で止めようとしてとっさに近づいたところ、さらに回転の動きのぶれが激しくなった金属棒が被災者に激突した。	11301	6	1～9
2006	9	14 ～ 15	旋盤にてリング状の加工物を加工していたところ、突然チャックから外れ、被災者に撥ね当たった。加工物は鋼製で、直径150mmのリング状で重さ5.1kg。	11209	4	10～ 29
2006	3	9 ～ 10	旋盤により円筒形のシリンダーの研削作業を一人で進めていた被災者が、回転していたシリンダーに巻き込まれた。	11209	7	1～9
2006	7	23 ～ 24	2交代制の夜間での1人作業中において、旋盤内の歯部と機械本体の隙間に挟まれていた被災者が発見された。	11301	7	300 ～
2005	3	7 ～ 8	NC旋盤による自動加工作業において、サンドペーパーを持った手袋が同旋盤に巻き込まれた。	11301	7	1～9
2004	2	16 ～ 17	船舶用の排気用パイプを旋盤で加工中、被災者が何らかの理由で、加工中のパイプと接近したため、パイプについていた突起物に作業服が引っ掛かり巻き込まれた。	11301	7	10～ 29

2004	6	14 ～ 15	機械工場内で旋盤を運転して矯正機用凸型ロールのロール部のカラー チェック作業を行っていたところ、ウエスまたは作業服が当該ロール のシャフト部に装着してあった心出用キャップのボルトに引っかかり 巻き込まれた。	11301	7	100 ～ 299
2003	9	15 ～ 16	旋盤にチャックを取り付け金属部品の加工を行っているときに、取り 付け状態があまくチャックが突然飛び出し顔面に当たった。	11209	4	10～ 29
2003	2	13 ～ 14	NC旋盤で金属製品の加工作業中、製品の切削状態が悪く表面がザラザ ラだったため、旋盤を運転したままサンドペーパーで製品の表面を仕 上げていたところ、着用していた軍手が巻き込まれ左腕を切断され た。	11301	7	1～9
2002	6	14 ～ 15	NC旋盤でフォークリフト用油圧シリンダーロッドの加工 中、φ22×623mmのネジ加工が終わったのでφ22×689mmの加工を するため新しいワークに合せてストッパーを調整し起動ボタンを押し たところ、トラブルが発生したので状況を確認しようとしたときに突 然ストッパーが曲がり顔面を直撃した。	11509	6	100 ～ 299
2002	5	10 ～ 11	旋盤に鋼棒（長さ1100mm、φ25mm）をセットしようとしていたと きに、旋盤の起動レバーに体が触れたため主軸が回転し、未だチャッ クで固定していなかった鋼棒で頭部を強打された。	11301	6	30～ 49
2001	6	11 ～ 12	旋盤で電話ケーブル用マンホール枠の研磨を終了しマンホール枠の溝 に溜まった研磨くずや切削鉋油を機械の遠心力を利用して飛ばすため 手動操作で高速回転にしたところ、テーブル上の4箇所の加工物固定 チャックの内の1個が外れてマンホール枠が機械の覆い窓を突き破って きて激突した。	11002	4	1～9
2001	12	10 ～ 11	立旋盤を使用してフランジ(φ800mm、厚さ22mm、重さ約32kg、材 質SM400)の加工を25枚終了したので、立旋盤の中に入り刃の交換作業 中に、テーブルが急に回転し、さらに、刃物台が下降したため、テー ブルと刃物台との間にはさまれた。	11209	7	30～ 49

2001	10	14 ～ 15	旋盤に丸棒を装着しようとしたときに大腿部が旋盤のスイッチレバーに触れてレバーを動かしたため、旋盤のチャック部分が回転し完全に装着されていなかった丸棒がチャックの止め具に引っかかって手前に回転し丸棒で前頭部を強打された。	11209	6	1～9
2001	9	11 ～ 12	作業場内NC旋盤機でプラスチック製品の加工作業中、下に落ちた製品を拾うため屈んだときに加工製品を掴んでいる爪とタレット部分(ドリル、バイト等がついている加工部分)との間に頭部を挟まれた。	10805	7	10～ 29
2001	9	9 ～ 10	普通旋盤を使用して回転中の加工物であるリフターピン(直径40～45mm、長さ660mm)に素手でサンドペーパーを当てて研磨していたときに、回転物に巻き込まれ右腕を切断した。	11301	7	30～ 49
2001	7	8 ～ 9	ガラスモールド用金型を加工するため、ステンレス製の円筒(重さ20kg)に2875rpmの回転をかけたところ、円筒を挟んでいたチャックから円筒が外れて胸に激突した。	11303	4	300 ～ 499
2001	3	16 ～ 17	旋盤を使用してのスクリー羽根の加工が終わり、スクリーの軸受け部にヤスリをかける作業を行っていたときに、回転している加工物に衣服の一部から巻き込まれた。	11301	7	1～9
2001	2	14 ～ 15	治具を作るため金属製シャフトを旋盤に取り付けて稼働させ、両手にペーパーを持ってシャフト表面をペーパー仕上げしていたときに左手が機械に巻き込まれ、左手首の切断と顔面を強打されて工場床面に倒れた。	11209	7	1～9
2000	1	16 ～ 17	旋盤で棒状の材料(アルミ製、長さ2m)の端の面取加工をしていたところ、材料が旋盤本体からはみ出ている部位で58°の曲がりを生じてそのまま回転したため、材料が左側頭部、左膝に当たった。	11305	6	10～ 29
2000	8	14 ～ 15	旋盤で加工を終わった材料(ステンレス丸棒・長さ58cm、重量約3.2Kg)を外しているときに、旋盤主軸が不意に回転したために材料が旋盤のチャックからはずれて飛び出して頭部に当たった。	11502	4	100 ～ 299
		15	搬送コンベアの原動シャフトをサンドペーパーで研磨加工中、加工材			10～

2000	9	～ 16	料に左腕が巻き込まれて頭部を旋盤のチャックに強打した。	11301	7	29
2000	9	～ 9	建設機械部品(重量7.5kg)をNC旋盤で加工するため、手動モードでの調整作業で回転数を毎分330回転に設定すべきところを誤って毎分2000回転に設定して起動したため、加工部品を固定していた治具が破損して加工部品とともに飛び出してNC旋盤のスライドドア(重量37kg)が外れ、約1m離れていた者がこのスライドドアの下敷になった。	11301	4	10～ 29
1999	12	～ 19	NC旋盤を使用して真鍮製加工材料を切削作業中、加工材料装着の際に用いたストッパシャフトのシリンダ後部から突き出た部分に頭部から巻き込まれた。	11209	7	10～ 29
1999	6	～ 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。	11202	7	10～ 29
1999	7	4 ～ 5	旋盤により加工物のピン(20mm径)をサンドペーパーで削っていたときに、右腕を巻き込まれ、さらに頭部を旋盤に打ちつけられた。	11203	7	10～ 29
1999	5	～ 14	工場内の旋盤でエンジン燃料供給浄化装置をサンドペーパーで研磨中、軍手をしていた手がサンドペーパーと一緒に巻き込まれ、同時に旋盤のチャック部分に左頭部を強打した。	11509	7	10～ 29

出典：https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen_pg/SIB_FND.html(職場のあんぜんサイト)

Return to https://www.jisha.or.jp/international/topics/202311_02.html