

射出成型機を起因物（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	2	8 ～ 10	ブロー成型機を使用し、自動車エアコンダクト成型作業中、プラスチック樹脂を挟んで成型する際、横に動く左右一對の金型が開いたまま動かない事象が発生したため、金型の間に入り不具合箇所を確認していたところ、突然金型が閉まり、金型の間には頭部より下の全身が挟まれ、多発外傷性ショックにより死亡したものの。	10805	7	30～ 49
2020	11	12 ～ 14	中間処理工場内の古紙リサイクル場にて古紙圧縮梱包機を用いて段ボール等の古紙を圧縮梱包作業中に、古紙圧縮梱包機のシリンダー点検扉を開けて中を確認したところ、制御棒が被災者の頭部に激突し、死亡したものの。	150102	7	10～ 29
2019	5	10 ～ 12	コンクリート成型機の内部に残っていた残滓を除去するため、成型機の型枠を保持装置で高さ2メートルの位置に持ち上げて移動させていたところ、その下枠が外れて落下し、被災者の頭部に当たった。	10901	4	30～ 49
2018	3	18 ～ 19	組立工場において、堅型射出成型機（能力150t）の出荷前試運転の結果、モーターから異音が発生したため、モーター取外し作業を、被災者を含め3名で開始した。ロッド状の安全装置、ターンテーブル横の取付プレートを取外し、モーター周りの部品・配線を取外した。大きな衝撃音があり、機械下部の点検口で、機械のプーリー部と最下部オイルパンに挟まれていた被災者が発見された。	11301	7	50～ 99
2018	10	14 ～ 15	ブロー式射出成型機を用いてプラスチック製品の成形作業を行っていた際に、射出成型機の前面で作業していた被災者が、低速で前後に動く射出成型機と、射出成型機に近接する工場の構造柱との間に頭部	10805	7	1～9

			を挟まれたもの。			
2017	11	16 ～ 17	工場内の鋳型製造ラインにおいて、中子造型機の上金型と下金型の間にはさまれた状態の被災者を同僚労働者が発見した。	11002	7	10～ 29
2015	5	16 ～ 17	射出成型機の金型の奥にあるレール部のグリスアップ（事業場での通称「立ち上げ作業」）を行おうとした労働者が、スライドしてきた金型に頭部を挟まれたもの。	10805	7	10～ 29
2013	9	18 ～ 19	被災者は、ブロー成型機に左前頭部を挟まれ、頭蓋骨骨折により死亡した。	10805	7	50～ 99
2013	7	9 ～ 10	ダイカストマシンから警報音が発生したため、一人の作業者が当該機械を見に行ったところ、被災者が頭部から血を流した状態で、当該機械の前で倒れていた。尚、ダイカストマシンの金型と金型の間には、被災者が被っていたものと思われる帽子が挟まっていた。	11102	7	10～ 29
2012	2	12 ～ 13	古着の選別作業を行っていた作業者が、梱包機械（上型と下型の間に衣類等が入り、上型と下型がそれぞれ衣類等を押し当て圧縮し、立方体の形に成形するもの）付近からうめき声が聞こえたため駆けつけたところ、当該機械の古着と上型の間に挟まれた被災者を発見した。なお、被災者は、胸より下が圧迫された状態で死亡していた。	10309	7	10～ 29
2012	3	1 ～ 2	夜勤中の被災者が、射出成型機の金型（重量約1.5 t）交換作業において、金型固定用のピンをセットしないまま作業を行っていたところ、何らかの理由で金型が成型機から脱落し、上半身が金型の下敷きになり死亡した。	10805	4	300 ～
2011	4	0 ～ 1	被災者は、射出成型機の自動運転を停止し、成型部への材料供給を止めるため、成型部と射出ユニットを切り離そうと射出ユニットを移動させていたところ、射出ユニットと柱との間に胸部から腹部にかけて挟まれた。	10805	7	10～ 29

2011	4	19 ～ 20	平成23年4月1日午後7時24分ごろ、会社本社・工場で、労働者Aがアルミダイカスト鑄造機械の金型に挟まれているのを同僚の労働者Bが発見した。この日、被災した労働者Aは、午後2時から午後11時までの勤務であり、事故当時は一人でアルミダイカスト鑄造機械で製造された自動車部品のバリ取り作業などを行っていた。労働者Aが金型に挟まれたところを見ていた者はいない。	11102	7	100 ～ 299
2011	5	15 ～ 16	被災者は、横型単動油圧押出プレス機械（3200t）設備内において作業を行っていた。オペレーターが、設備内に被災者がいることを認識しておらず、機械を起動させたところ、被災者が機械のスライド部分に挟まれ被災した。	11101	7	100 ～ 299
2009	1	11 ～ 12	成形業務に従事する被災者が、射出成形機の取り出し機と検査機の間にはさまれた。	11403	7	50～ 99
2009	7	13 ～ 14	被災者は、射出成型機金型下部に設置された箔を包んでいた使用済みビニールシート巻き取り機の調整をする際、機械を停止せずに射出成型機下部に身体を入れ作業していたところ、金型と連動して稼働する巻き取り機にはさまれた。	10805	7	100 ～ 299
2009	6	4 ～ 5	トリミング機の金型交換作業中に金型の内側に落下した金物を取ろうとして、被災者が機械の上部フレームと上定板の間に身体を入れたところ、出口側にいた同僚の作業者が上定板を上昇させるスイッチを押したため、被災者は上昇してきた上定板とフレームの間にはさまれた。	10805	7	100 ～ 299
2008	8	10 ～ 11	被災者は同僚と2名1組でポリモック成型機を用いてポリモック製造工程に従事していた。同僚が休憩に入り、10分ほど後に戻ってきたところ、被災者がポリモック成型機のワーク取り出しアーム（加圧し冷却された製品を金型から吸い上げる機械）と材料投入部に位置していた金型との間にはさまれて死亡していた。	10805	7	50～ 99
		10				100

2008	4	～ 11	アルミダイカストマシンを使用して一人作業で自動車トランスミッション部品の製造作業中に金型にはさまれた。	11102	7	～ 299
2007	5	19 ～ 20	水洗便器のタンク製造工程の蓋成形機の脱型が正常に行われない不具合が生じた。材料を流しこんで加圧する間（約500秒）、機械全体が手前に傾斜した状態で静止しているため、その間に被災者は機械背部に入り込み、脱型を感知する光電管の調整を行っていたが、機械が起き上がるまでに作業を終えて機械から離れることができず、起き上がってきた機械と支柱との間にはさまれた。	10903	7	10～ 29
2006	10	10 ～ 11	発泡スチロール成型機の金型交換作業で、金型下部の排水ドレン管の接続を被災者が成型機下部に潜り込んで行っていた。金型調整担当者が金型に余熱を掛けるために金型を閉じたところ、作業中の被災者が金型に挟まれた。	10805	7	100 ～ 299
2005	11	15 ～ 16	アルミダイカスト成型機で自動車のミッションケースを鋳造中、金型内に挟まれた。	11102	7	300 ～ 499
2005	7	16 ～ 17	鋳型の型合せ装置にて、上型と下型のセットが終了し、当該装置内を下降してきた鋳型上方の湯口に、入れ忘れた伝票を入れようと装置内に身を乗り出したところ、当該装置内を下降してきた鋳型下降用のエアシリンダーフレームとセット前の鋳型との間に挟まれた。	170101	7	1～9
2004	5	7 ～ 8	被災者は他の作業員から、製品（バンパー）にバリが出ているとの連絡を受け、当該機械の点検を行った。その際、安全プラグが外されていたことから、「スイッチ入れるな」と記載された札を機械の入り口に掛け、機械の中に入った。安全プラグを抜いた他の作業員は、安全プラグを持ち、補修材を取りに詰所から戻り、被災者に気づかず、機械を再始動させたところ、被災者が機械に挟まれた。	11502	7	1000 ～ 9999
2003	2	8 ～	コンクリート製品成型機を用いた成型作業で、充填されたコンクリート表面を「レーキ」と称する均し手工具でその表面を滑らかにする作	10909	7	30～

		9	業を行っているときに、上部から自動降下してきた締め固め用プレスと成型中のコンクリート製品との間に頭部をはさまれた。			49
2002	11	11 ～ 12	射出成形機でプラスチック製のオートバイ用冷却水タンクを製造する工程において、半自動で成形加工作業中に射出成形機と柱との間（30cm）に立ち上がったときに、自動的に水平方向に開閉する金型が開いたため金型の外側と柱との間（15cm）に胸部を挟まれた。	10805	7	300 ～ 499
2002	1	16 ～ 17	客先でプラスチック射出成形機の生産性向上テストを実施中、プラスチック成形品が取り出し用自動ロボットに引っかかったので、成形機内に入り手で成形品を取り出したところ、成形機が自動復旧して動き出したため成形品取り出し自動ロボットと機械の支柱との間に胸部を挟まれた。	11301	7	300 ～ 499
2002	3	4 ～ 5	射出成形機等の点検整備を行っていたところ、成形機と連動している「パレットチェンジャー（自動パレット移送機）」の「パレット位置決めユニット」が降下し、本体と「ユニット・フレーム」との間に胸部等を挟まれた。	10805	7	50～ 99
2001	10	19 ～ 20	ダイカストマシンで乗用車部品の成型作業中に、金型(縦64cm×横54cm)の間をのぞき込んだときに金型が閉じ頭部が金型の間にはさまれた。	11002	7	10～ 29
2001	9	12 ～ 13	自動造型機の磁石で機械の位置を調整するリードスイッチが不調で機械が止まってしまったため、機械の中に入りスイッチの調整を行っていたときに、機械が突然復旧し機械の中に巻きこまれた。	11102	7	50～ 99
2000	12	14 ～ 15	アルミダイカスト製品を連続自動運転で製造中に、金型に付着したバリをはがす作業をしていて次の成形のため閉まってきた金型に頭を挟まれた。	170101	7	1～9
2000	11	14 ～	同僚と2名で射出成形機のカスタム交換し試し打ちを行ったところ、製品が凸型から離型しなかったため金型間に立ち入ってこれを取外し引き続いて同位置でエア弁の調子を確認していたところ、同僚が並行して加工位置脇の機械操作盤で手動によりエアブロースイッチを操作しな	10805	7	50～ 99

		15	がらエアの出具合等を確認して「金型閉」の動作が起動したため、金型間に挟まれた。			
1999	10	14 ～ 15	プラスチック射出成形機の金型の調整作業で、成形機の軸と金型の傾斜ピンに足をのせて調整作業を行っているときに足を滑らせて反対側の金型に頭部をぶつけ、約1m下の床面に転落した。	10805	1	50～ 99
1999	8	8 ～ 9	プラスチック容器を製造する射出成形機において、工場の責任者と入れ替わる形で機械の近くに移動したときに、上下に動いていた機械の型に挟まれた。	10805	7	1～9

出典：[https://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzen\\_pg/SIB\\_FND.html](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](https://www.jisha.or.jp/international/topics/202311_02.html)