

機械による「はさまれ・巻き込まれ」 災害の撲滅に向けて

～STOP！はさまれ・巻き込まれ災害～

機械の運転を停止せず、加工物の位置調整、付着物の除去及び不具合時の点検などの作業をしようとして、身体の一部が機械等に「はさまれる・巻き込まれ」による労働災害が多発しています。

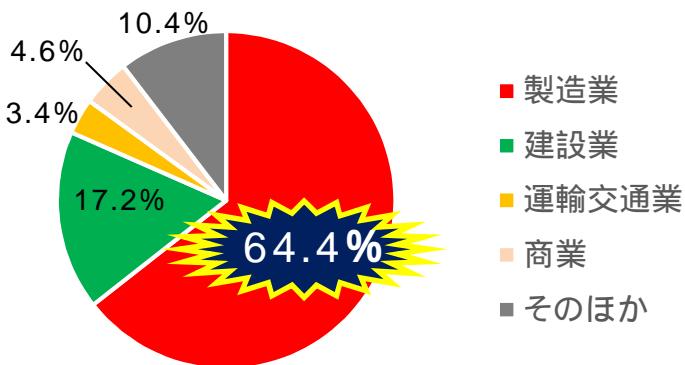
はさまれ・巻き込まれ災害の特徴

労働者死傷病報告（武生労働基準監督署管内、令和元年～令和4年）

特徴 1

全業種の中で**製造業**が最も多く「はさまれ・巻き込まれ」災害が発生しています。

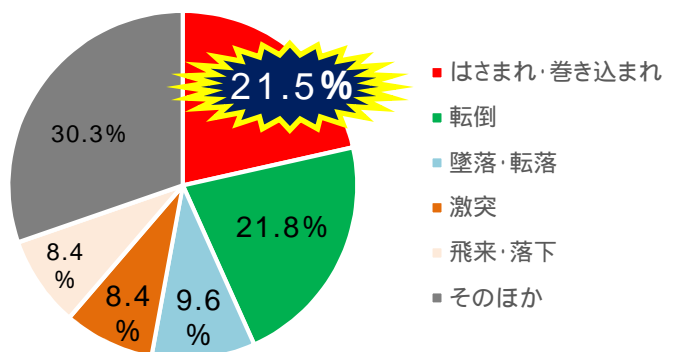
業種別災害発生状況



特徴 2

製造業の労働災害を事故の型別で見ると、「転倒」災害に次いで「はさまれ・巻き込まれ」災害が多く発生しています。

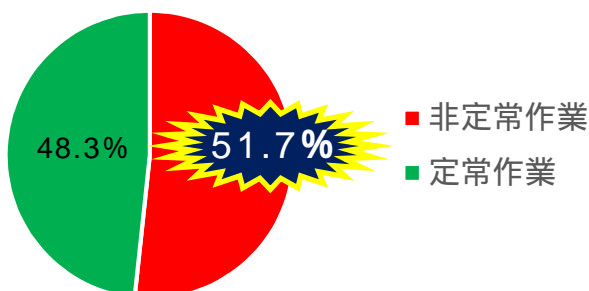
事故の型別労働災害発生状況（製造業）



特徴 3

「はさまれ・巻き込まれ」災害は、**非定常作業**（保守作業、トラブル対応）時に多く発生しています。

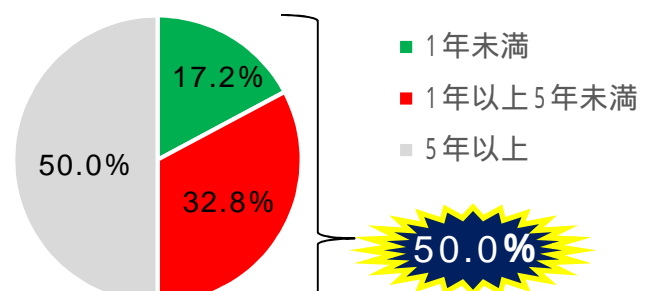
作業内容別労働災害発生状況（製造業）



特徴 4

「はさまれ・巻き込まれ」災害の**5割**が経験年数5年未満の労働者です。

被災者の業務経験年数と労働災害の関係（製造業）



武生労働基準監督署

災害事例

出典：「厚生労働省 職場の安全サイト」災害事例

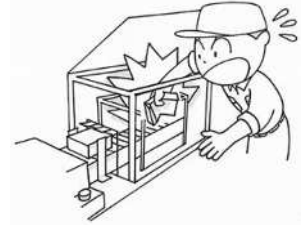


詳しくはコチラ

1 箱詰機を使用中、詰まった製品を取り除こうとしたところ、手が挟まれそうになった

発生状況

自動箱詰ラインにおいて、箱詰機に製品が詰まり機械が停止した際に、機械が（運転完了のため）自動停止したと思い、箱詰機の停止ボタンを押すことなく箱詰機のカバーを外し、詰まった製品を取り除こうとしたところ、突然機械が動き出し、手が挟まれそうになった。



	原因	対策
1	詰まった製品の除去に当たり、機械の停止ボタンを押し、完全な停止を確認していなかったこと。	調整・除去の作業時は、機械を完全に停止させた後、行わせること。
2	カバーを開放すると機械が自動停止する安全スイッチがなかったこと。	カバーを外すと機械が停止する安全装置（インターロック）を取り付けること。
3	安全教育が十分でなかったこと。（作業者の危険を感じる能力が低下していたこと。）	調整、除去等（非定常作業）に係る作業手順書を作成し、作業者に対し安全衛生教育を十分に行うこと。併せて、危険箇所については、「はさまれ注意」などの表示するなどして「見える化」を図り、関係労働者に周知を図ること。（ 1 ）

2 ボール盤での穴あけ作業中、手袋が巻き込まれそうになった

発生状況

ボール盤でのステンレス板の穴あけ作業中、ボール盤台上にある不要な物を手袋（軍手）をした右手で取り除こうとした時、回転中のドリルに手袋が巻き込まれそうになった。



	原因	対策
1	ボール盤による孔あけ作業に軍手を着用していたこと。	ボール盤の穴あけ作業は、巻き込まれるおそれがあるので手袋は着用しないこと。
2	ボール盤を稼働させながら片手で他のこと（不要物移動）を行ったこと。	作業に掛かる前にボール盤台上の不要物は撤去すること。 また、他の作業をするときは必ずボール盤の電源を切ってから行うこと。
3	安全教育が十分でなかったこと。	1 と同様。

自主的な安全衛生活動の取組

安全な作業の定着には、全ての労働者が災害防止活動に自ら取り組み、危険に対する認識、安全意識を高めるための継続した取組が重要です。

1 ヒヤリ・ハット活動

作業中にヒヤリやハットしたが幸い災害にならなかった事象を報告し、職場で原因追求し、未然に災害防止対策を講じる活動です。



詳しくはコチラ

2 危険予知（KY）活動

作業開始前に現場や作業内容に潜む危険要因と発生するかもしれない災害について話し合い、作業者の危険に対する意識を高める活動です。作業状況を描いたイラストシートなどを用いて行う方法も有効です。



詳しくはコチラ

3 リスクアセスメント

リスクアセスメントとは、各作業に伴う危険・有害性を洗い出し、リスク（負傷や疾病の重篤度と発生可能性等を組み合わせたもの）を評価するもので、評価の結果、リスクの大きいものから優先して対策を講じ、リスクを小さくすることで確実・効果的に災害防止につなげていく取組です。

《基本的な手順》

- 手順1 危険性又は有害性の特定
- 手順2 危険性又は有害性ごとのリスクの見積もり
- 手順3 リスク低減のための優先度の設定・リスク低減措置内容の検討
- 手順4 リスクの低減措置

負傷又は疾病の重篤度	発生可能性				リスク
	極めて高い	高	中程度	軽度	
極めて高い	5	4	3	2	高
高	4	3	2	1	中
中程度	3	2	1	0	低
軽度	2	1	0	0	低

リスク評価結果に基づく対応:

リスク	対応
高	高リスク低減措置を講ずる必要 発生を防止するまで作業停止 十分な経路管理を投入する必要
中	中リスク低減措置を講ずる必要 発生を防止するまで作業停止が望ましい 発生時に速急措置を投入
低	必要に応じてリスク低減措置を実施

PDCAサイクルを回し、
継続して行うことが重要です！！



▲詳しくはコチラ



「はさまれ・巻き込まれ」災害防止チェックリスト

1 安全衛生管理体制編

No	チェック項目	はい	いいえ
1	安全衛生管理体制が確立されていますか。		
2	定期的に安全衛生委員会の開催等で、安全衛生に関する労働者の意見を聴く機会を設けていますか。		
3	安全衛生スタッフの職務を明確に定めていますか。		
4	雇入れ時教育、作業内容変更時教育、特別教育、職長等教育、能力向上教育等を実施していますか。		
5	非正規労働者・派遣労働者を含め、全ての労働者に対し、雇入れ時の教育を実施していますか。		
6	上記4、5の教育内容が守られて作業が行われていることを確認していますか。		

2 「はさまれ・巻き込まれ」災害防止編

No	チェック項目	該当なし	はい	いいえ
1	回転軸、駆動部等の危険部分に囲い等を設け、有効な状態が保持されていますか。			
2	開閉するカバーにはインターロック(リミット)スイッチを設けていますか。			
3	安全作業マニュアルは整備し、書面化されていますか。また、定期的な見直しを図り、周知徹底を図っていますか。			
4	作業標準で具体的な停止手順は定められていますか。 (どのような場合、誰が、どのように、どこまで、どう調整するか、調整の場合の安全確認はどうするか等)			
5	機械を停止して調整等の作業を行う場合は、他の労働者が再稼働させないよう表示を行っていますか。			
6	「運転停止」、「はさまれ・巻き込まれ危険」などの表示は、作業者が目に付く位置・色で掲示されていますか。			
7	機械や器具、安全装置の定期点検・検査は実施していますか。			