

1. 地区別

	20年～24年	25年～29年	30年～R4年	5年	6年	7年	8年	9年	合計	比率
燕地区	70	53	63	11	10	2			23	62.2%
燕	55	32	45	7	10	1			18	48.6%
(吉田)	13	16	12	3	0	1			4	10.8%
(分水)	1	2	1	0	0	0			0	0.0%
弥彦	1	3	5	1	0	0			1	2.7%
三条地区	39	19	26	7	5	2			14	37.8%
三条	29	11	26	7	5	2			14	37.8%
(栄)	7	6	0	0	0	0			0	0.0%
(下田)	3	2	0	0	0	0			0	0.0%
加茂地区	4	5	8	0	0	0			0	0.0%
加茂	3	3	4	0	0	0			0	0.0%
田上	1	2	4	0	0	0			0	0.0%
見附地区	1	0	2	0	0	0			0	0.0%
合計	114	77	99	18	15	4			37	100.0%

2. 事業場規模別

	20年～24年	25年～29年	30年～R4年	5年	6年	7年	8年	9年	合計	比率
1～9人	38	33	34	5	6	2			13	35.1%
10～29人	44	24	45	6	7	1			14	37.8%
30～49人	13	6	7	2	0	0			2	5.4%
50人以上	19	14	13	5	2	1			8	21.6%
合計	114	77	99	18	15	4			37	100.0%

3. プレス機械の種類等

種類	20年～24年	25年～29年	30年～R4年	5年	6年	7年	8年	9年	合計	比率
ポジティブクラッチ	44	26	25	5	4	2			11	29.7%
フリクションクラッチ	46	35	54	7	9	1			17	45.9%
液圧プレス	9	5	1	2	0	0			2	5.4%
プレスブレーキ	12	9	11	2	2	1			5	13.5%
その他のプレス	3	2	8	2	0	0			2	5.4%
合計	114	77	99	18	15	4			37	100.0%
起動方式										比率
両手操作	11	8	13	1	0	1			2	5.4%
片手操作	4	1	2	0	0	0			0	0.0%
足踏み操作	97	67	83	17	14	3			34	91.9%
その他	2	1	1	0	1	0			1	2.7%
合計	114	77	99	18	15	4			37	100.0%

4. 安全措置状況

（状態として）安全措置あり		20年～24年	25年～29年	30年～R4年	5年	6年	7年	8年	9年	合計	比率
	安衛則第131条第1項措置	24	10	7	2	3	1			6	12.5%
	安全囲い	13	6	4	2	2	1			5	10.4%
	安全金型	0	0	0	0	0	0			0	0.0%
	専用プレス	0	0	1	0	0	0			0	0.0%
	自動プレス	5	1	2	0	1	0			1	2.1%
	安全プレス	6	3	0	0	0	0			0	0.0%
	安衛則第131条第2項措置	61	46	103	14	19	3			36	75.0%
	ガード式	3	1	12	1	0	0			1	2.1%
	両手操作式(FC)	2	2	21	2	8	1			11	22.9%
	両手起動式(PC)	2	3	7	0	1	1			2	4.2%
	光線式	34	35	52	9	8	1			18	37.5%
	手引き式	4	0	1	0	1	0			1	2.1%
	手払い式	11	3	5	0	0	0			0	0.0%
	PSDI	0	0	0	0	0	0			0	0.0%
	手工具	5	2	5	2	1	0			3	6.3%
安全措置なし		40	7	14	4	1	1			6	12.5%
合計		125	63	124	20	23	5	0	0	48	100.0%

注・1台に複数の安全装置がされている場合も含む。安全装置があり、「不使用」「切」「調整不良」も「安全措置あり」に含む。

5. 作業の種類

	20年～24年	25年～29年	30年～R4年	5年	6年	7年	8年	9年	合計
定常作業(抜き・切断・曲げ・絞り等)	89	63	85	16	14	4			34
非定常作業(金型取り外し等)	25	14	14	2	1	0			3

6. 災害発生原因

	20年～24年	25年～29年	30年～R4年	5年	6年	7年	8年	9年	合計	比率
不安全な状態	92	54	61	10	15	1			26	50.0%
安全装置なし	16	14	15	4	10	3			17	32.7%
プレス機械の故障等	1	3	1	1	0	0			1	1.9%
安全装置の故障	1	2	1	0	0	0			0	0.0%
安全装置の不備(調整不良)	25	18	17	3	3	0			6	11.5%
作業方法の欠陥	41	13	25	1	1	0			2	3.8%
その他	8	4	2	1	1	0			2	3.8%
不安全な行動	90	47	64	10	10	4			24	46.2%
安全装置を無効にする	41	24	35	10	5	2			17	32.7%
安全措置の不履行	19	12	19	0	3	1			4	7.7%
その他(金型の取付・取外・調整を含む)	30	11	10	0	2	1			3	5.8%
合計	182	101	125	20	25	7			52	96.2%

(注) 不安全な状態と行動は両方該当する場合も記入してある。(災害発生件数と一致しない。)

(注) ○印の数字は死亡者数を表す。

【プレス災害発生状況】(プレスの種類で、FCプレスは、フリクションクラッチプレス、PCはポジティブクラッチプレスと種類を略称している。)

R7. 1 PCプレスにて、試し打ちの作業中、手が危険限界に入っているにも関わらずフットスイッチを踏んでしまい負傷した。両手操作式(PC)安全装置が備えられていたが使用していなかった。

R7. 2 PCプレスにて、抜き作業中に材料がずれてしまい、調整を行っているときにフットスイッチを踏んでしまい負傷した。安全囲いを使用していたが、安全囲いの内側(危険限界内)へ手を入れてしまった。

R7. 3 プレスブレーキにて、曲げ加工中、材料を調整していたところフットスイッチを踏んでしまい負傷した。安全装置は備えられていなかった。

R7. 3 FCプレスにて、抜き作業中、加工物を型に手作業でセットしていた際に、誤ってフットスイッチを踏んでしまい負傷した。光線式安全装置及び両手操作式(FC)安全装置が備えられていたが使用していなかった。