

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	5			26	57.8%
燕	55	32	45	7	10	3			20	44.4%
(吉田)	13	16	12	3	0	1			4	8.9%
(分水)	1	2	1	0	0	0			0	0.0%
弥彦	1	3	5	1	0	1			2	4.4%
三条地区	39	19	26	7	5	7			19	42.2%
三条	29	11	26	7	5	7			19	42.2%
(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	12			45	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	5			16	35.6%
10～29人	44	24	45	6	7	4			17	37.8%
30～49人	13	6	7	2	0	0			2	4.4%
50人以上	19	14	13	5	2	3			10	22.2%
合計	114	77	99	18	15	12			45	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	4			13	28.9%
フリクションクラッチ	46	35	54	7	9	7			23	51.1%
液圧プレス	9	5	1	2	0	0			2	4.4%
プレスブレーキ	12	9	11	2	2	1			5	11.1%
その他のプレス	3	2	8	2	0	0			2	4.4%
合計	114	77	99	18	15	12			45	100.0%
起動方式(災害発生時)										比率
両手操作	11	8	13	1	0	1			2	4.4%
片手操作	4	1	2	0	0	1			1	2.2%
足踏み操作	97	67	83	17	14	10			41	91.1%
その他	2	1	1	0	1	0			1	2.2%
合計	114	77	99	18	15	12			45	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	3			8	14.3%
	安全囲い	13	6	4	2	2	3			7	12.5%
	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	1.8%
	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	9			42	75.0%
	ガード式	3	1	12	1	0	0			1	1.8%
	両手操作式(FC)	2	2	21	2	8	1			11	19.6%
	両手起動式(PC)	2	3	7	0	1	1			2	3.6%
	光線式	34	35	52	9	8	7			24	42.9%
	手引き式	4	0	1	0	1	0			1	1.8%
	手払い式	11	3	5	0	0	0			0	0.0%
	PSDI	0	0	0	0	0	0			0	0.0%
安全措置なし		40	7	14	4	1	1			6	10.7%
合計		125	63	124	20	23	13	0	0	56	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	11			41
非定常作業(金型取り外し等)	25	14	14	2	1	1			4

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	9			34	51.5%
安全装置なし	16	14	15	4	10	3			17	25.8%
プレス機械の故障等	1	3	1	1	0	0			1	1.5%
安全装置の故障	1	2	1	0	0	1			1	1.5%
安全装置の不備(調整不良)	25	18	17	3	3	4			10	15.2%
作業方法の欠陥	41	13	25	1	1	1			3	4.5%
その他	8	4	2	1	1	0			2	3.0%
不安全な行動	90	47	64	10	10	12			32	48.5%
安全装置を無効にする	41	24	35	10	5	3			18	27.3%
安全措置の不履行	19	12	19	0	3	6			9	13.6%
その他(金型の取付・取外・調整を含む)	30	11	10	0	2	3			5	7.6%
合計	182	101	125	20	25	21			66	100.0%

(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。
- R7. 6 PCプレスにて、資材切断中、短くなった資材を加工しようとしたところ、フットスイッチを踏み負傷した。安全柵の隙間から手を入れて負傷した。
- R7. 6 PCプレスにて、鋼材の切断中に金型がゆるんだと判断して点検を実施していたところ、プレスの電源を切っておらず、誤ってフットスイッチを踏んだため、プレスの上型と下型の間に指を挟んだ。
- R7. 7 FCプレスにて、材料加工中、立ち作業のところ座って作業していたことで光線式安全装置の下から労働者の身体が入り、フットスイッチを踏んだため、プレスの上型と下型の間に指を挟んだ。
- R7. 7 FCプレスにて、材料加工中、光線式安全装置の調整が悪かったため、当該装置の防護以外の箇所から労働者の身体が入り、プレスの上型と下型の間に指を挟んだ。
- R7. 7 FCプレスにて、材料曲げ加工中、左手で曲げ加工した材料を戻す際に、誤って、右手で起動スイッチ押したため、プレスの上型と下型の間に指を挟んだ。光線式安全装置が備えられていたが使用していなかった。
- R7. 8 FCプレスにて、材料加工中、加工した材料を取ろうとした際、誤ってフットスイッチ踏んでしまい、プレスの上型と下型の間に指を挟んだ。点検時に光線式安全装置の故障がわかっていたものの、そのまま、当該作業を行った。
- R7. 9 FCプレスにて、材料をかしめ加工中、金型内の加工された材料とは別の材料を追加供給したところ、光線式安全装置の防護範囲の下から手が入るとともに、フットスイッチ踏んでしまい、プレスの上型と下型の間に指を挟んだ。
- R7. 9 FCプレスにて、材料を打ち抜き加工中、加工した材料を取ろうとしたところ、脇に置いてあった鉄板の磁石が落ちた音に視線を向けた際、フットスイッチ踏んでしまい、プレスの上型と下型の間に指を挟んだ。その際は、光線式安全装置を切り、無効にして作業していたもの。