

労働災害発生状況、災害事例

- 1 労働災害発生状況
- 2 典型的な災害事例
- 3 転倒災害防止対策の好事例集

滋賀労働局 彦根労働基準監督署

Ministry of Health, Labour and Welfare of Japan

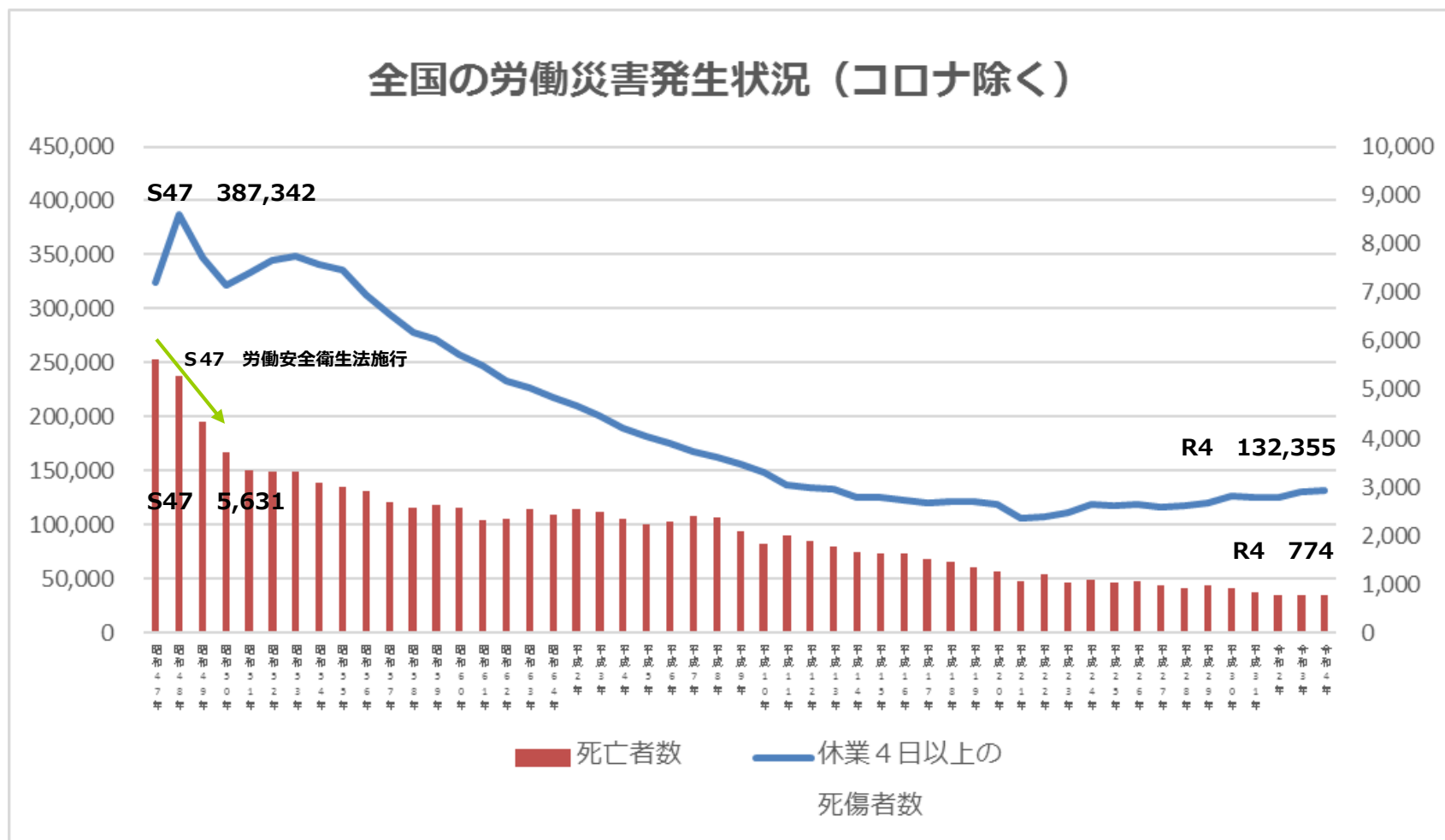
- 労働災害発生状況



労働災害発生件数の推移（全国）

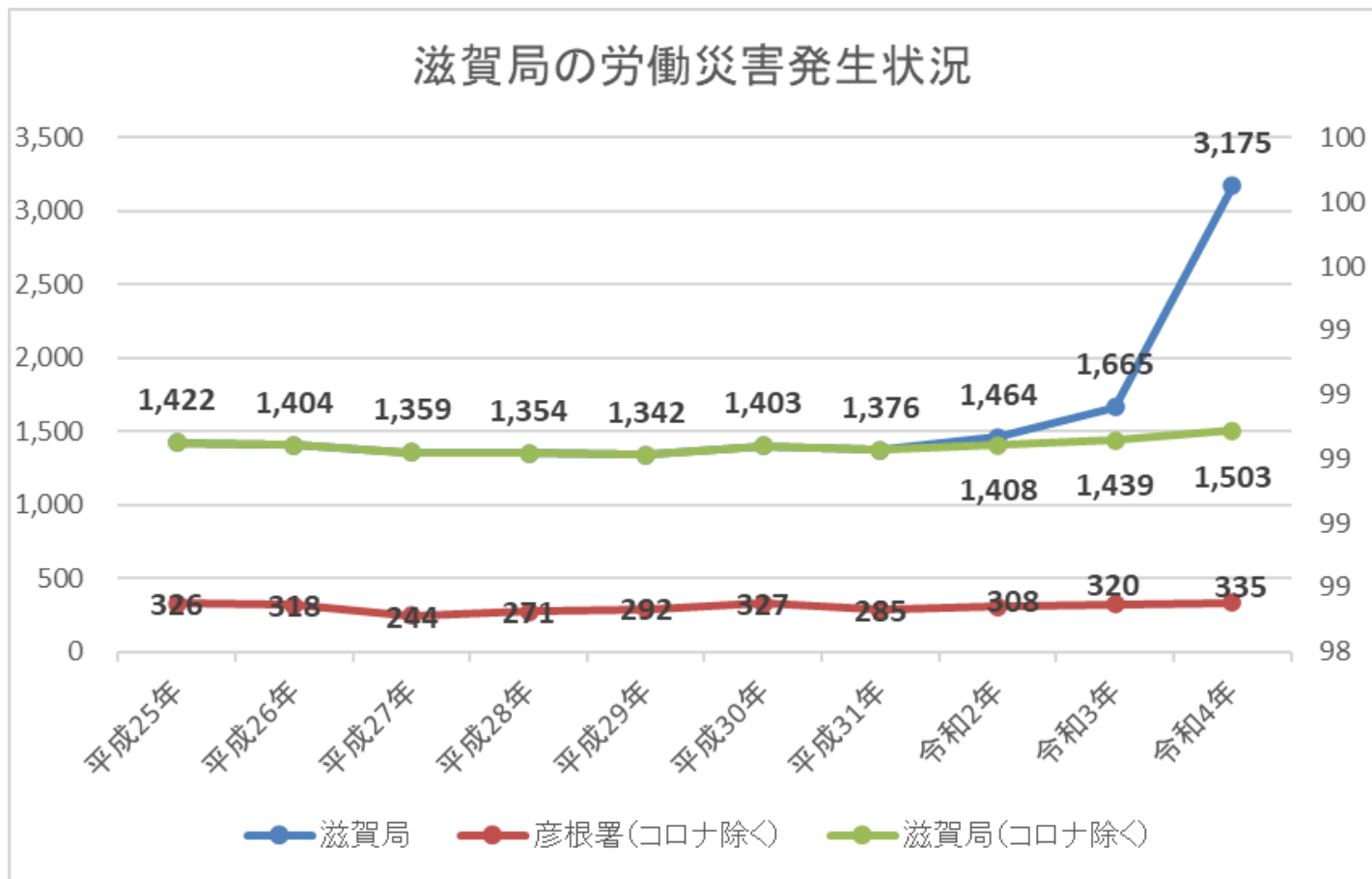
労働災害発生件数（休業4日以上死傷者数）は、ピークとなった昭和47年の**387,342件**から長期的には減少傾向ですが、近年は**増加傾向**をたどっています。

死亡災害は若干の増減を繰り返していますが、長期的に**減少傾向**をたどっています。



労働災害発生件数の推移（滋賀）

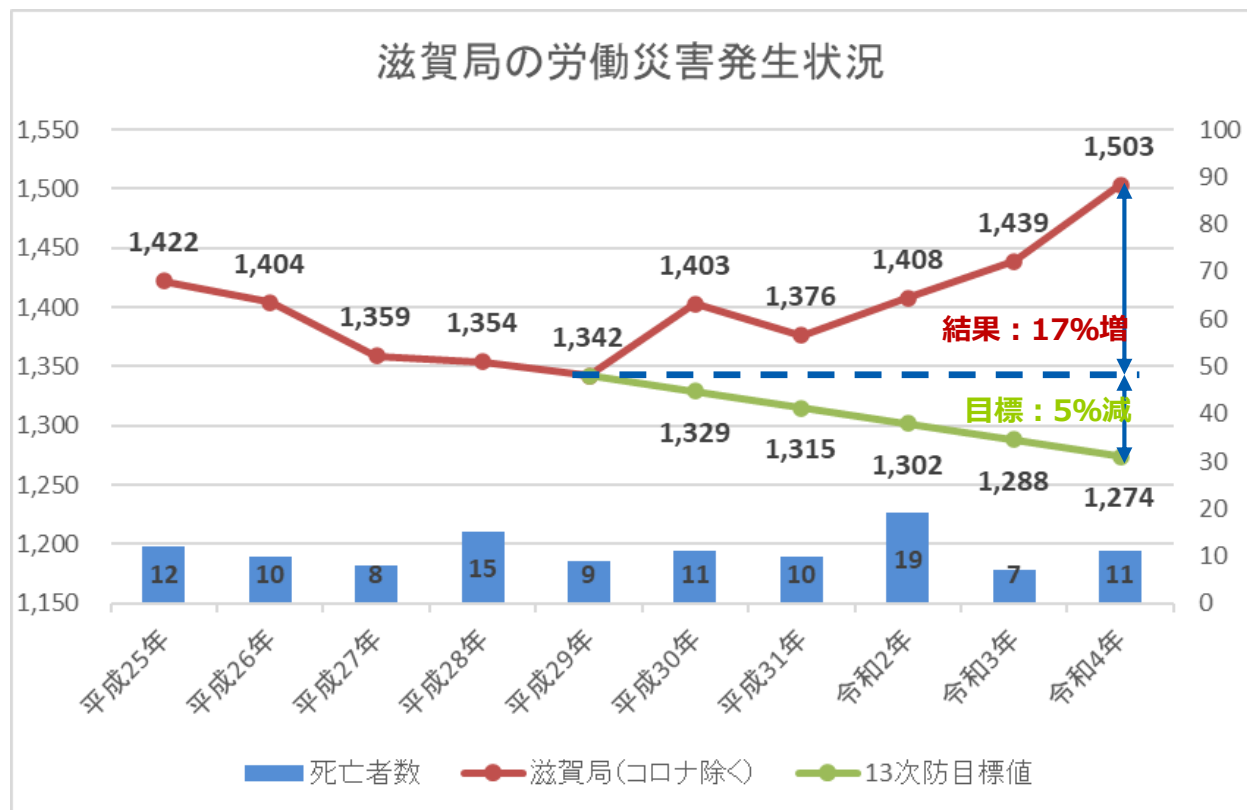
滋賀局及び彦根署においても全国統計と同様に、近年、労働災害が**増加傾向**にあります。



第13次労働災害防止推進計画

第13次労働災害防止推進計画においては、労働災害発生件数を平成29年の件数である1,342件と比較して**5%減**となる**1,274件**を目標としていましたが、結果は**17%の増加**となりました。

また、死亡災害件数0人を目標としていましたが、令和4年は11人の方が労働災害により亡くなりました。



労働災害防止計画

1958年（昭和33年）以降続く労働災害防止計画。

5か年に渡る中期計画となっており、第13次労働災害防止推進計画は、平成30年から令和4年度の5か年で計画。

第14次労働災害防止推進計画

第14次労働災害防止推進計画

滋賀労働局では、安全衛生を取り巻く現状と必要な施策の方向性を踏まえ、7つの項目を重点事項とした第14次労働災害防止推進計画の策定を行いました。

計画期間

令和5年度から令和9年までの5か年

計画の目標

「ゼロ災滋賀」を合言葉に、滋賀労働局、管内の事業者、労働者等の関係者が一体となり、一人の被災者も出さないという基本理念の実現に向け、**重点事項ごとの具体的取組**等を通じて、**アウトプット指標及びアウトカム指標**の達成を目指す。

アウトプット指標とアウトカム指標

アウトプット指標

計画の重点事項の取組の成果として、本計画の進捗状況を把握するための指標とするもの。

→ **具体的な行政活動を実際どのくらい行うかの目標**

アウトカム指標

事業者がアウトプット指標に定める事項を実施した結果として期待される事項で、計画に定める実施事項の効果検証を行うための指標とするもの。

→ **具体的な成果につながったのか確認するための指標**

業種別の労働災害防止対策の推進（製造業）

アウトプット指標（令和5年まで）

機械による「**はさまれ・巻き込まれ**」**防止対策**に取り組む事業場を**60%以上**

アウトカム指標（令和5年まで）

機械による「**はさまれ・巻き込まれ**」の**死傷者数**を2022年と比較して**5%以上減少**

事業者に取り組んでもらいたいこと

- 製造時の残留リスク情報の使用者への確実な提供
- 機能安全の推進により機械等の安全水準を向上
- リスクアセスメントの実施結果に基づき合理的な代替措置による安全対策を推進

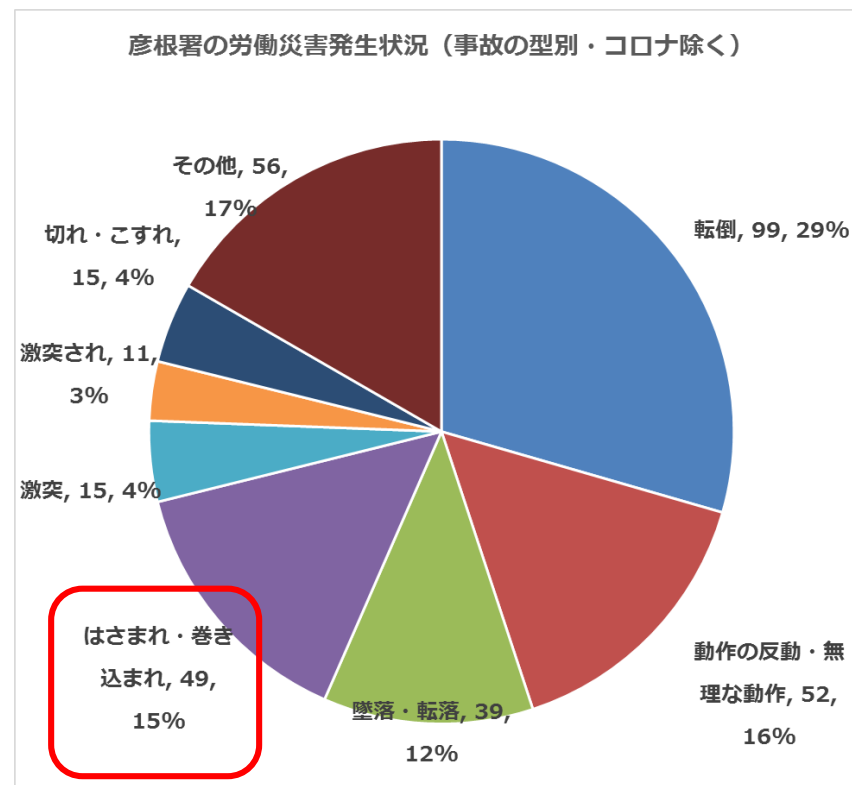
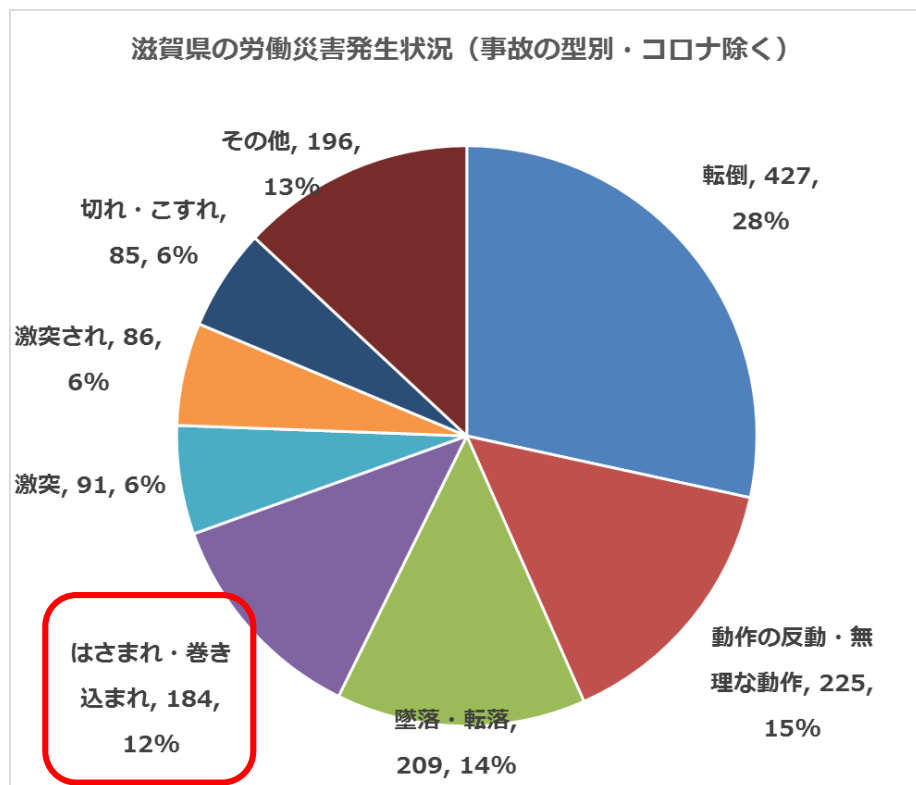
* 国は、作業手順の理解や危険への感受性を高めるためのVRの活用要件を検討



事故の型別労働災害発生件数（滋賀・令和4年）

滋賀局における令和4年の事故の型別労働災害発生件数の割合は、「転倒」が最も高く、次いで「動作の反動・無理な動作」となっています。

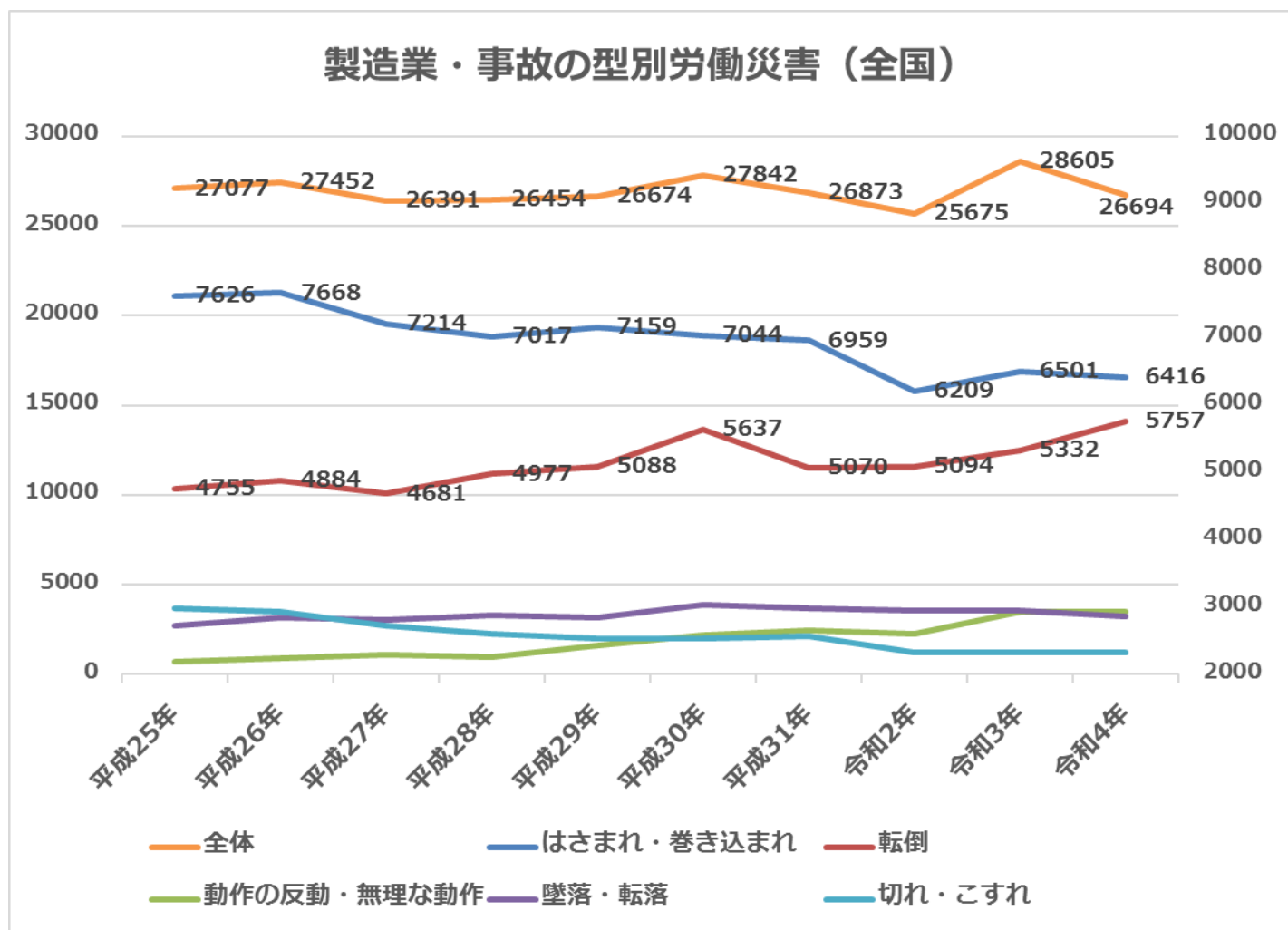
製造業の典型的な災害である「はさまれ・巻き込まれ」は**滋賀局12%**、**彦根署15%**となっています。



事故の型別労働災害発生件数（全国・令和4年）

製造業の労働災害は10年前から横ばい傾向にあります。

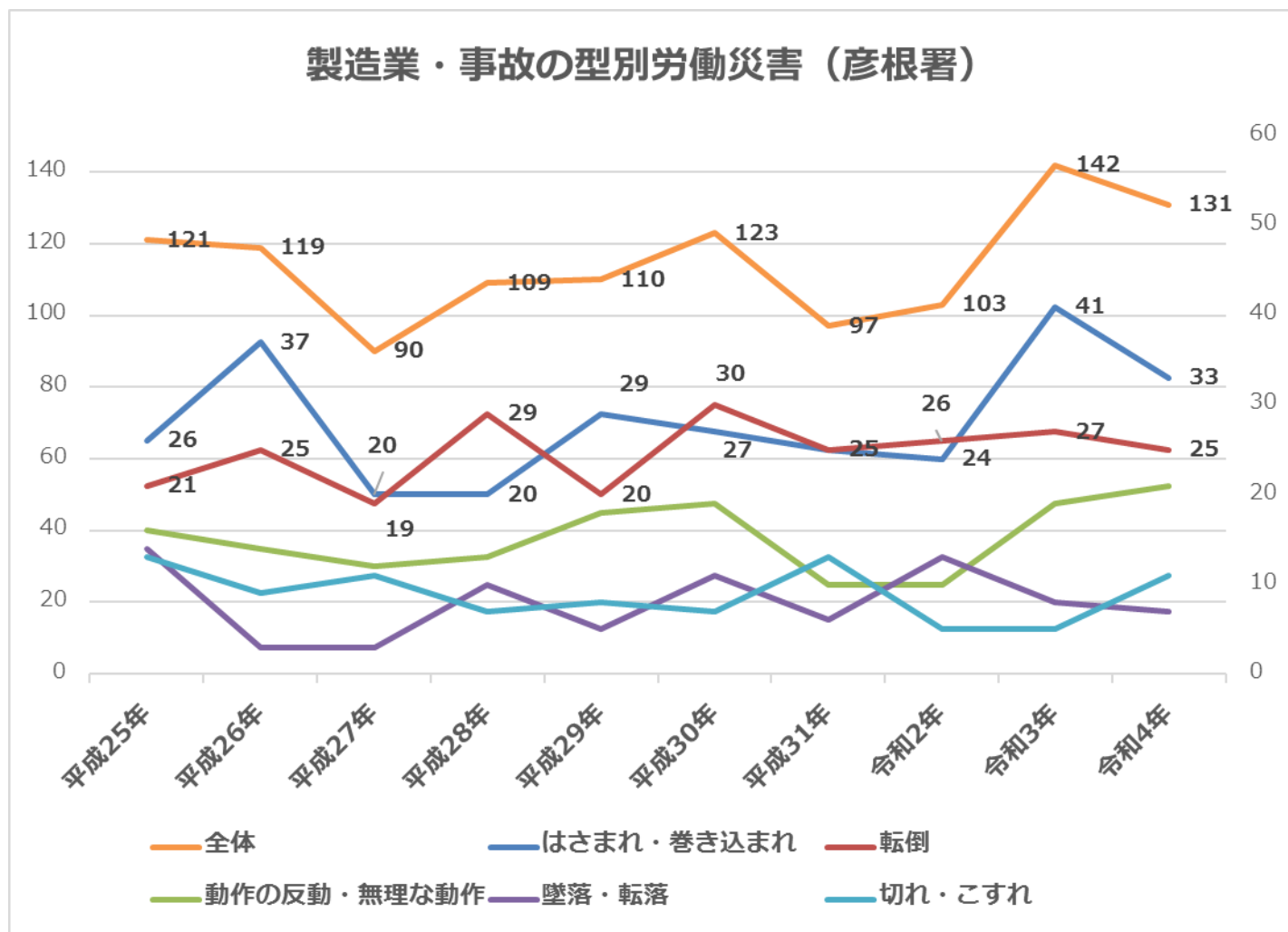
はさまれ・巻き込まれは減少傾向にある一方、転倒災害が急激に増加しています。



事故の型別労働災害発生件数（彦根・令和4年）

製造業の労働災害は直近2年で多発しています。

全国では、はさまれ・巻き込まれが減少傾向でしたが、彦根署管内では増減を繰り返しています。



ゼロ災滋賀ロゴマーク

- ◆ 最近の労働災害の増加傾向を受け、安全衛生意識の高揚を図るため、滋賀労働局では
ゼロ災滋賀ロゴマーク
を制定し、事業場での使用を奨励しています。
また、滋賀労働局のHPにおいて公開しているので、事業場内の啓発にご利用ください。



滋賀労働局HP

https://jsite.mhlw.go.jp/shiga-roudoukyoku/hourei_seido_tetsuzuki/anzen_eisei/tetsuzuki/_00002.html



- 典型的な災害事例



はさまれ・巻き込まれ事例（死亡災害）

鋳型造形機は、プレスに該当せず、安衛則第147条（射出成型機等による危険の防止）の適用を受けます。

その他、物質を押し出す押し出し機、圧縮成形機なども同条が適用されます（次頁で詳しく説明）。

災害発生状況

- ・鋳型造形機の型を交換した後、型が適正に設置されているかを確認するため、機械の下型（交換後の型が固定されているもの）を上昇させた状態で、被災者（勤務3日目の派遣労働者）は、機械の前面から下型の底部を覗き込んでいたところ、**自重で下降してきた下型の底部と機械の隙間に頭頸部等を挟まれたもの。**
- ・機械には光線式安全装置があり、機械を停止させていた。
- ・交換した下型の位置が適切かを確認する作業は、機械の前面で行い、下型の可動範囲内に頭等を入れることは想定していなかった。

原因と対策

- ①下型の自重下降に対応するための囲い等がなかったこと。
→透明なアクリル板等で隔離した状態で確認作業を行う。
- ②下型の下降による危険を想定していなかったこと。
→底部をのぞき込まざるを得ない場合は、安全ブロック等で、入り込む頭や手がはさまれない高さを維持する。
- ③機械に「はさまれ注意」の掲示がされていなかったこと。
→機械の危険作業になり得る箇所にステッカー等を貼り付け、作業者が安全意識を持つように働きかける。
- ④下型の自重下降という、経年劣化が認められたこと。
→法定の点検義務がなくとも、日々の点検を徹底し、異常を認めた場合は速やかに改善を図る。

射出成型機「等」とは

射出成型機等に労働者が身体の一部を挟まれるおそれがあるときは、戸、両手操作式による起動装置、光線式安全装置、ゲート式安全装置等が必要です。

昭和47年9月18日付け基発第602号

・「プレス機械」とは、曲げ、打抜き、絞り等の金型を介して原材料を曲げ、せん断、その他の成形をする機械のうち、**労働安全衛生規則第147条の適用を受ける次のような機械**を除いたものをいう。

イ 印刷用平圧印刷機、筋つけ機、折目つけ機、紙型取り機
およびこれに類する機械

ロ ゴム、皮革又は紙製品用の型付け機および型打ち機

ハ 鍛造プレス、ハンマー、ブルドーザー(重圧曲げ機械)およびアプセッター(横型ボルト・ナット鍛造機械)

ニ 鋳型造形機および鋳型用の中子を作るために砂を加圧する機械

ホ 圧縮空気、水圧又は蒸気を利用し、特殊なダイスを通して軟質金属、陶磁器、黒鉛、プラスチック、ゴム、マカロニ等の物質を押し出す押し出し機

ヘ れんが、建築用ブロック、排水管、下水管、タイルその他の陶磁器製品の製造に使用する金型を有しない加圧成型機械

ト 梱包プレス

チ 衣服プレス

リ 搾しぼり出し機

ヌ 射出成形機、圧縮成形機及びダイキャスト機



転倒事例（休業6月）

転倒災害を規制する法令は限られています。

自主的な安全衛生活動により、事業場にあった対策をとることが求められています。



災害発生状況

・食品製造工場内でスライサーの前を歩いていたところ、床面が濡れていたため、滑って転倒し、足首を骨折したもの。

・転倒の3大リスク+1（プラスワン）

- ①滑り 氷、雨水、油、粉じん、靴裏の摩耗
- ②つまずき 段差、すき間、コード、整理整頓不十分
- ③踏み外し 照度、階段の幅・こう配、手すり
- ④その他 **人との接触**、風、気温、重量物、高齢化
→通路の角でぶつかりそうになったため、避けようとして転倒など。

※**転倒もどき**も多発しています。

転倒しそうになり、こらえた際に足を痛めるなど。

原因と対策

①床面に何ら措置がなく、滑りやすい状態だったこと。

→**床面に防滑塗装**を施し、グリップをきかせる。

②長靴のグリップがすり減っていたこと。

→長靴の交換タイミングをイラストで示し、自主申告を促し、申告がない場合も一定期間で交換するようにする。

③転倒に繋がるような濡れを放置したこと。

→食料品製造業では常に床面の濡れを除去することは困難ですが、水たまり、通路の角などのようにリスクが高い箇所は毎日の清掃以外にも適宜清掃する。

動作の反動・無理な動作（休業3月）

腰痛や腱鞘炎など外傷の見られない負傷が増加傾向にあります。

業務上疾病（衛生系の災害）は、作業管理、安全衛生教育などによる継続的な対策が求められます。



災害発生状況

・工場内で重さ約20kgの製品の荷造り作業中、少量であったため、クレーンを使用せずに手作業で運んでいたところ、腰を痛めたもの。

・腰痛予防対策指針のポイント

- ①作業管理 作業対象にできるだけ身体を近づけて作業。
前屈やひねりなど、その姿勢の程度をなるべく小さくし、頻度と時間を減らす。
- ②作業環境管理 寒い場所での作業は、適切な温度を保つ。
足もとや周囲の安全が確認できるように適切な照度を保つ。十分な作業空間を確保。
- ③健康管理 **腰痛予防体操**、ストレッチ。

原因と対策

- ①運搬用のクレーンを使用しなかったこと。
→クレーン等を使用できる箇所では確実に使用する。
クレーンを使用する製品の重量を明示する。
- ②1人で20kgの製品を繰り返し運搬したこと。
→やむを得ず手作業で移動させる場合も、台車を使用する等して移動させる距離を短くする。
- ③立ったまま腰を曲げて製品を持ち運んだこと。
→製品を持ち上げる際はしゃがみ、腰への負担を軽減させる。

腰痛予防対策指針（厚生労働省）



- 転倒災害防止対策の好事例集

(別途ダウンロードいただいたもの)