

整理No. 2019-33		労働災害状況調査表			
発生会社 事業所					
災害発生場所		第一工場(溶剤系塗料製造工場) 場所:2階 5000L仕込みタンク			
災害発生日時		2019年5月23日 11時 18分 天候(晴れ) 温度(30 ℃)湿度(- %)			
災害区分		不休災害 (休業災害) (休業:44日)			
被災者	部門	製造課		雇用形態 (正社員)、派遣、契約、その他()	
	年齢	30歳	性別: (男) 女	勤続年数 12年	経験年数 10年
	傷病名	病名 (火傷)			
	傷病部位	顔、両腕(前腕部)			
災害発生状況	①塗料製造準備として、前日に5種類の溶剤2800kgを5000Lタンクに仕込んでいた			状況概略(写真orイラスト) 	
	②事故当日、11時頃からこのタンクにペレット状のエポキシ樹脂(25kg紙袋荷姿)を投入、11袋目を投入し終わるタイミングで投入口から炎が上がった(炎は2~3秒で自然鎮火した)				
	③炎により顔面及び両腕に火傷を負い、救急車で病院に搬送された 写真は、事故発生時の状況を再現したものです→				
災害の型	災害の型 ^{※1)} 12			作業の形態: (定常)、非定常、その他()	
	起因物: ペレット状エポキシ樹脂			特記事項 なし	
原因分類	1.人的要因(man): 局所排気装置は稼働していたが排気ダンパーが閉状態だった。作業場所のルーフファンが未稼働だった。防毒マスクが未着用で作業着も腕まくりしていた。				
	2.物に関する要因(machine): 集塵装置のダクトが破損していたので稼働させてなかった。ペレット状のエポキシ樹脂のため、投入時の摩擦による静電気が発生しやすい状態だった。				
	3.環境要因(media): 揮発溶剤がタンクに滞留していた。タンクにはアースが設置されていたが紙袋原料の静電気を逃がす作業環境には工夫が足りなかった。				
	4.管理的要因(management): 設備異常の対応に抜けがあった。安全教育が不十分だった。				
対策	<ul style="list-style-type: none"> ・設備点検(始業前・月例)の徹底と管理係による点検結果の確認。災害事例を基にした教育を実施 ・仕込み作業時の排気に関する作業手順の再教育。ルーフファンの常時稼働。保護具着用、作業時服装の徹底の再教育。 ・破損していた集塵ダクトの修理及び点検実施・報告管理の指導。 ・使用するエポキシ樹脂をペレット状から液状樹脂に変更。 ・作業員へ帯電防止ベルトの着用を新規に実施。作業場に静電気を逃がすための導電塗料を塗装。 				
	対策分類 ^{※2)} : 1-6、1-3、1-4、2-2、2-4、2-6				
	類似箇所の摘出: 同工場内に、同様の設備・工程は複数存在するため、製造課員全員には対策内容の再教育・周知徹底を行なった。また、他の作業場にも導電塗料の塗装を行なった。				

※1) ①から選択

※2) ②から選択(複数可)