

災害事例

いては定められていなかった。また、水蒸気爆発についての詳しい安全教育はなされていなかった。

ないなど安全衛生管理体制に不備があったこと。

2. 災害発生原因

この災害の発生原因としては次のことが考えられる。

- ① インゴットケースが完全に乾燥した状態であることを確認せず、水が付着したインゴットケースに高温溶融アルミを投入したこと。
- ② 鑄造機械の運転を止め、溶融アルミをインゴットケースに投入する非正常作業について、安全な作業方法が作業標準等に示されておらず、安全教育も十分ではなかったこと。
- ③ 安全衛生管理規程が作成されておらず、職制による安全衛生管理責任が明確化されてい

3. 再発防止対策

同種災害を防止するためには、次のような対策が必要である。

- ① インゴットケースを完全に乾燥させるなど、高温溶融アルミと水を接触させないこと。
- ② 非正常作業の安全な作業方法を作業標準等に明記するとともに、十分な安全教育を実施すること。
- ③ 安全衛生管理規程を作成し、安全衛生管理体制を整備するとともに、安全衛生管理活動を充実すること。

カニ加工工場で発生した中毒災害

業 種：食料品製造業
被 災：49名

労働省化学物質調査課

1. 災害発生状況

(1) カニの加工工場では、カニの解体及び身の抜取りの作業に従事していた従業員数名が、眼のチカチカ、違和感、痛み等の異常を訴えた。翌日から同様の症状を訴える者は増加し、4日後には23名が被災したため、工場は2日間休業することとなった。

この時工場内では、カニを入れるかごの洗浄を別々の場所でそれぞれ別の種類の消毒剤（内1種類は塩素系消毒剤）を用いて行ったため、これら2種類の消毒剤が排水溝で混合されて有害ガスが発生し中毒が発生したものと工場側は判断し、これ以後消毒剤を1種類のみ使用することとして、作業を再開した。

(2) しかし、新たに眼の異常を訴える者が出た

ため、更に2日間休業した。これまでの被災者数は薬物性角膜炎31名、薬物性眼瞼皮膚炎5名の計36名であり、全員が医療機関で治療を受け回復した。

(3) 2日間の休業後再び作業を再開したが、身の抜取り作業で使用するベルトコンベアを85度の熱湯で消毒したところ、付近にいた6名が異臭を感じ、嘔吐、頭痛等の症状を訴えた。

その後も散発的に眼の異常を訴える者が続出し、最終的な被災者数は49名となった。

2. 作業内容、環境等の概況

(1) 当該事業場では、カニの加工業務のみを行っており、主な作業の流れは次のとおりである。