

		土井雅子さん	佐藤恭子さん
石綿小体数*1		270本	570本
電顕 分析 *2	青石綿	350万本	720万本
	白石綿	30万本	360万本
	合計	380万本	1,090万本

※乾燥肺1g当たり

*1 石綿曝露のないコントロール群は平均35±44本

*2 職業的石綿曝露がないと考えられた女性18例の幾何平均値150万本
(白石綿89万本、角閃石系(青・茶石綿)54万本)

が、一般大気群の35本/乾燥肺1gより明らかに多かった。

特に、電顕分析ができた2名からは、通常の7倍から14倍の青石綿が検出された。通常、大気中から青石綿はほとんど検出されないことから、当時、大量に青石綿を使用していたクボタ旧神崎工場周辺が重大な青石綿を含む石綿汚染にさらされていたことが明らかになったといえる。

電顕分析2名のうちのひとり、佐藤恭子さんは2005年5月胸膜中皮腫で亡くなった。66歳だった。

佐藤さんは、大阪府立成人病センターで肺摘出手術を受けていた。生前、患者と家族の会に電話相談があり、さっそく家族の会の古川和子さんがご本人と夫・富士夫さんに面談したが、どこで石綿に曝露したのか皆目わからなかった。ところが、社会保険照会回答票から、潮江製作所というクボタ旧工場の北250mにあった小さな近隣町工場で1年間事務員をしていたことがわかった。勤め始めの1959年頃は、クボタが毒性の強い青石綿を使い始めた1957年のあとの、ごく初期にあっていたのである。

土井雅子さんは、私たちがク

ボタ被害者と最初に認識した方である。故前田恵子さん、早川義一さん、そして土井さんの3人の患者さんと一緒にクボタとの話し合いに臨んだのが、2005年4月だった。すでにその段階でクボタは見舞金・弔慰金の支払いを表明していたものの、被害の因果関係の追究が重要になることが必至だった。

クボタ報道以降に発覚した、これほど大規模な公害が起こって

いるとは予想していなかった。そのようななかで始められたのが肺内石綿の調査だった。

青石綿が肺内にどの程度残存しているか。これが最重要項目だったのは言うまでもない。

その結果が、ようやく出はじめたのである。

今回の結果公表と記者会見の中で、土井雅子さんは「クボタは心からの謝罪を」と訴えた。

4月に発表された「救済金制度」は事実上、加害者としての補償になっているものの、因果関係については曖昧な言い方に止まっている。

肺内石綿の分析結果は、クボタのより踏み込んだ事実と責任の認識を要請しており、土井さんたちの言葉は真剣に受け止められるべきである。



(関西労災職業病7月号)

住友ゴムで石綿被害認定

兵庫●会社は因果関係否定、同僚証言で

住友ゴム工業(兵庫県神戸市)を1990年に定年退職し、2000年1月に悪性胸膜中皮腫で亡くなられたMさんの奥さんから、ひょうご労働安全衛生センターが労災申請の協力を求められたのは、昨年の7月だった。

すでに5年の時効を迎えていたため、アスベスト新法に望みを託し、昨年からの申請の準備を進めてきた。Mさんの同僚であった

正木さんと白野さんの全面支援により、住友ゴムの職場環境が手に取るようにわかる陳述書が完成した。

●ゴム製品の製造工程概要

ゴム会社では、タイヤ・ホース・ゴルフボールなど、多種多様な製品を生産している。生産工程は、生ゴムを製品の用途別に加工し、素材化する。この工程をゴ

ム練りといい、生ゴムをロールという機械にかけ薬品や混合材を加え、均一になりエアが抜けるまで練り上げるこの工程で薬品や粉じんが舞い上がり、ゴムを練ることによる温度上昇などでゴム会社特有の匂いが発生する。

練り上げられた素材は厚さ約2cm幅1mほどで、パレットに折り曲げて積み上げていく。この時に、ゴム同士がくっつか(密着)ないように、タルクなど白い粉が大量に撒かれ、職場は白い粉じんが充満する。

こうして製造された素材を再度ロールや押出機にかけ、トレッドや様々な形状に成型されていく。

タイヤの場合は、ゴムを黒くするためにカーボンを加える工程があり、カーボンを扱う人たちは、着ている物も顔も真っ黒になっていた。用途に合った素材を造る段階で、素材関係の職場はものすごい粉じんで、職場の視界が悪くなるほどだったそうである。

●様々な所に石綿を使用

Mさんは、1945年に日本ダンロップに入社し、約22年間小型成型班に配属され、タイヤの成型作業に従事した。次に材料班に移り、約11年間ポケット貼り作業に従事し、その後定年までの約12年間ビード班に移り、ビード成型作業に従事した。

Mさんが働いていた職場では、成型機にブレーキ付モーターが使われていた。モーターを回し、止める際にはフットスイッチといって、足でカチカチと踏んで操作する。スイッチを踏むとモ-

ーターが回り、離すとブレーキがかかり止る。この作業の繰り返しで、商品が作られていく。モーターを止める際にブレーキパットが摩擦され、アスベストが飛散していた。

また、タイヤ成型時に使用するポケットの内部にたくさんの白い粉を塗っていた。棒の先にガゼをソフトボール大に巻きつけ、缶に入った白い粉をこすり付け、叩き付けるという作業。この粉は大量に飛散しており、「タルクではなかったか」ということだった。

さらに、ゴムを切るためにホットナイフを使用していた。ホットナイフは、鉄製の外枠の中に、石膏状のアスベストで断熱され、ニクロム線で内部が加熱されていた。使用頻度も高く、抜き差しする様は神業のようだったそうである。抜くときは問題ないが、ナイフをホットボックスに戻すときは投げ入れる状態で、「ふいご」の押す状態と投げ入れる振動により、アスベストが飛散して曝露した可能性がある。

●「10人に一人が肺結核」

住友ゴムとは昨年3回の話し合いの場を持ち、労災申請に協力するよう依頼してきた。前述の作業内容を同僚であった正木さんと白野さんが会社に説明するのだが、会社の答弁は「原材料にアスベストは使っていない」という主張のみで非協力的だった。

さらに、会社は昨年8月に「1990年に定年退職され2000年に中皮腫により死亡された方がおられます。この方は、タイヤ製造工場

主としてタイヤ成形・ビード作業に従事しておりましたが、当該作業では、アスベストを取り扱っておりませんし、現時点では、ばく露した事実は認められません」とホームページに掲載し、私たちが修正を求めても一向に聞き入れなかった。

今年3月20日、事業主証明がないまま、神戸東監督署に申請を行った。同僚証言とそれを裏付ける、「昭和30年、組合員10人に1人が肺結核」（住友ゴム労組20年史）という記述の文章を添えて提出した。その結果、6月23日付けで、石綿健康被害救済法に基づく特別遺族年金の支給が決定した。

●事実を隠蔽する住友ゴム

監督署の決定は、Mさんが職場で石綿に曝露したことを示している。Mさんの認定を受けて、7月末に住友ゴムに対して、5点の申し入れを行った。現時点で、会社からの回答はなく、ホームページの記述も修正されないまま掲載されている。


「(昭和30年)10人に1人が肺結核」という事実は、今後の被害の拡大を予測するに足りるものであり、住友ゴムは使用者責任において事実を正確に公表すべきである。

- ① ホームページに掲載されているMさんに関する掲載を修正し、事実を正確に伝えること。
- ② 貴社がこれまで作業において使用した、アスベストを含む製品名・材料名・器具名を明

かにするとともに、使用した職場名及び作業状況を明らかにされたい。

- ③ 貴社におけるアスベスト健康被害(労災認定、健康管理手帳交付件数等)の実態を明らかにすること。
- ④ 石綿曝露の可能性のある

職場で働いていた退職者に対して、健康管理手帳が交付されることを知らせるとともに、健康診断を実施すること。

- ⑤ 定年後に労災認定された方への企業補償制度  を設けること。
(ひょうご労働安全衛生7月号)

ゴム機械の製造・修理で石綿曝露 兵庫●プレス機の保温材に石綿を使用

ゴム機械の製造・修理作業に従事し、肺がんを発症したYさん(71歳)の労災申請が業務上であると認定された。

Yさんは、2000年に肺がんが見つかり、すぐに左肺を摘出する手術をされ、今年の3月には治癒と診断された。

Yさんは、15年間鉄工所に勤

め、その後は独立されて鉄工所を開業した。作業内容は、鉄工所勤務時代も独立後もほぼ同じで、ゴム機械やプレスロール機の製造・納品・据付・配管・修理だった。

ゴム製造会社では、靴底等の型を取るために大小様々なプレス機械が使われていた。Yさんは、従業員が50~60人規模の

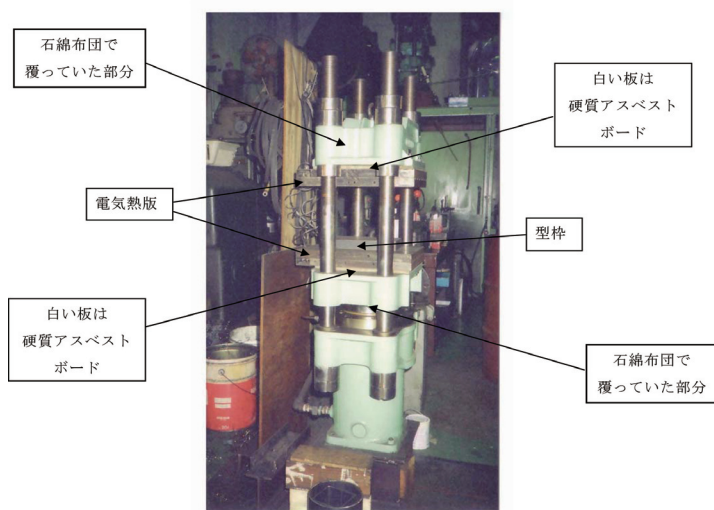
会社、約5社のゴム機械一式の製造・修理を行っていた。それらの会社は、1次プレス機(別名5段プレスと呼ばれ、1,000トン~1,200トンの圧力をかけられる)と2次プレス機を一組として、だいたい3セットが設置されていた。また、従業員が10人以下の規模の会社では50トン・プレス機がよく使われており、1社に約12台が設置されていた。Yさんは、零細企業のゴム機械の製造・修理を行っていたが、これらの会社の数は数え切れなかった。

仕事内容は、新しい機械の製造・据付よりも修理や古い機械の改造が多く、得意先の会社から呼び出されて、毎日のように修理や改造に出かけていった。

蒸気パイプからの蒸気漏れ修理においては、パイプを被覆している保温材を剥がさなければならず、修理が終わった後にもう一度保温材で被覆する作業も行った。

プレス機のロールの軸受け修理、油圧パッキンの交換、熱板の温もりが悪い場合やひずみ直しの際には、配管・蒸気パイプを外し解体しなければ作業が行えないので、その際にも保温材を剥がす作業や被覆する作業を行った。

油圧プレス機の圧縮により熱が発生する箇所には、硬質アスベストボードを使用していた。機械に大きさや使用頻度にもよるが、約1年から2年に一度は硬質アスベストボードの交換を行う。その際に、グラインダーを使用してアスベストボードを機械の寸法の大きさに切り、加工する作業を行った。その時に、たくさんの粉が舞い、体中



靴底等の製造に使用されていたゴム工場のプレス機