

のである。この報告書は「その１－機械の包括的な安全基準に関する規格等に関する報告書」「その２－機械の設計・製造時のリスクアセスメント手法報告書」の２部構成となっており、わかりやすくまとめられているので、参考にするといよい。

- ③ リスクアセスメントの評価はM I L－S T D－8 8 2 C（1 9 J a n．1 9 9 3）を基にしている。M I L規格では発生頻度と重大度は小さいほど大きな値であるが、本実施要領では、発生頻度と重大度に関する数値の取り方をM I Lと逆転させた。すなわち、本実施要領では、発生頻度と重大度が大きいほど大きな数値となる。また、M I L規格では発生頻度は無次元（単位がない）で表しているが、本実施要領では単位時間当たりの発生確率としている。

（２）リスクアセスメント結果の審査について

リスクアセスメントの結果についての最終承認は事業部長が行うが、個別の案件についてはそれぞれリスクの大きさについて下表のように承認者を決めている。

リスクレベル	リスクインデックス	対 応
I	1 ～ 3	現状で承認する
II	4 ～ 1 1	設計開発責任者の決定を要する。
III	1 2 ～ 1 5	事業本部長の決定を要する。
IV	1 6 ～ 2 0	許容しない。

（３）記録及び保存について

リスクアセスメントの記録は、IS09000 に沿った記録保管として、11 年以上保存している。保存方法は、現状では紙面である。

（４）リスクアセスメント手法（手順書）を作成するときに参考とした基準・規格類

リスクアセスメント実施要領等の作成に際しては、JISB9702 (IS014121)、IS012100CD 等を参考にした。

また、1996 年に当工場を含む企業グループ内研修で推進された経緯はあるが、現状では企業グループ全体としての取り組みには至っていない。

（５）対象設備のリスクの再評価について

設計の安全性についての妥当性確認については、評価試験（製品安全試験）を実施して規格値がある場合には規格値に合格するまで評価を繰り返している。

（６）制御系のリスクアセスメントについて

操作性、安定性、乗りごこち等の官能性の制御による部分に関する評価は、品質保証部門で実施している。

現状では、制御系の安全関連部に相当する制御系はほとんど存在しないと理解しているが、一部の安全関連制御系に関しては、F M E Aによる評価・検討を実施している。