

(3) リスクアセスメントの実行組織と人員体制の概要

リスクアセスメントは開発・設計部門全員で行い、責任者は担当部門長である。

(4) R Aに基づく安全方策の実施体制（R A実施部門と機械設計部門の連携体制等）

リスクアセスメント結果による安全方策は開発・設計部門で詳細設計を実施している。

詳述すると

① セーフティアセッサー制度の創設

平成18年9月、国際的に通用する機械設備や生産システムの安全設計および管理技術、グローバル化する ISO/IEC 規格に基づく安全について「安全性の妥当性を評価し確認できる人材」を育成する目的でセーフティアセッサー制度を設けた。

セーフティアセッサーは製品安全分科会が任命し、その業務は製品安全リスク低減のための規則運用と活動を執行することである。現在、5名のセーフティアセッサーがいる。

② リスクアセスメントに対する設計者、セーフティアセッサー、製品安全マスターの機能

開発・設計者	・設計時点のリスクアセスメント実施 (実施と記録、責任者を明確に) ・リスク低減 (本質安全設計、安全防護方策、残留リスクに関わる使用上の情報提供)・・・3ステップメソッドの徹底 ・安全性の妥当性確認 (国際安全規格に適合した方策) ・設計図面への反映
セーフティアセッサー (社内第三者機能)	・リスク評価の妥当性検証 ・リスク低減方策の妥当性検証
製品安全マスター (社内第三者機能)	・国際安全規格に適合した対策仕様のアドバイス ・設計、製造部門への製品安全に関わる啓発活動

2.2 リスクアセスメント手法の概要：

(1) リスクアセスメント規定の手法概要

社内規程の「リスクアセスメント実施要領」を下記のとおり紹介する。

「リスクアセスメント実施要領」

1. リスクアセスメント実施表の作成要領と手順

リスクアセスメント実施に当たっては安全方策の方針、すなわち機械類の制限を決定すること。機械類の制限の決定は、以下の点全般に亘って考慮する。

① 機械類のライフサイクルに関する全局面

② 意図する使用：機械の正しい使用および操作、合理的に予見可能な誤使用または機