

(4) リスクアセスメントに基づく安全方策の実施体制

設計部及び技術部のそれぞれが担当分野についてリスクアセスメントを行い、必要な安全方策を設計に盛り込み、取扱説明書への記載やシール貼付も行う。

なお、リスクアセスメント結果の審査責任者は、機械的リスクは設計部長、電氣的（制御面）リスクは技術部長である。

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程の手法概要

①機械の“各種制限”および“使用状況の特定”の明確化

下表「機械の使用状況の特定」に従い、その機械がどのような用途、目的でどのようにに作業者に使用されるかなどを、作業手順を想定して明確にし、予見可能な誤使用・機能不良を考慮している。

☆記録用紙No. 1 「機械の使用状況の特定」に関する記録用紙

グループ名：() ・リーダー：() ・記録：() ・記入日：()

項 目		内 容
機械の型式及び名称		
機械装置を使用する目的/用途		
リスクアセスメント対象作業		
予見可能な誤使用/機能不良		
機械の寿命		
機械の主な仕様(例)	加工できる材料の厚さ	
	加工できる材料の幅	
	加工できる材料の最小長さ	
	使用丸の径	
	丸の取り付けスリーブの外径	
	丸の取り付けの最大間隔	
	丸の回転数	
	テーブルの大きさ	
使用者情報		
事故履歴		
健康障害情報		
適応法規		

②危険源および危険状態の同定

上記「機械の使用状況の特定」を参考に段取り、作業中、修理中の3モードで作業員の行動を基準に危険源発見を行っている。JISB9702による危険源、危険状態及び危険事象の例も参考にしている。さらに類似機械の災害事故情報等を考慮する事になっている。

③同定した危険源および危険状態に対するリスクの見積り

同定した危険源および危険状態に対し「労働災害の重大さ(S)」と「労働災害の発生