

しては設計部門が品質保証部門やサービス部門を召集して実施している。

実行組織として特別の組織は無いが、社内専門家（機械に関する安全工学を修得し、リスクアセスメントに関する外部委員会の委員を務める者）数名が参画している。

2.2 リスクアセスメント手法の概要：

当工場の「リスクアセスメント実施規則」に基づく「リスクアセスメント実施要領」に沿った手順で、設計部門がリスクアセスメントを実施している。

リスクアセスメント実施要領の関連規格（社内規定以外）：

- 1) JIS B9702;2000 「機械類の安全性ーリスクアセスメントの原則」
- 2) MIL-STD-882C 19 JAN 1993 「System Safety Program Requirment」
- 3) JIS TRB0008;1999 「機械類の安全性：基本概念、設計のための一般原則ー第一部：基本用語、方法論」
- 4) JIS TRB0009;1999 「機械類の安全性：基本概念、設計のための一般原則ー第二部：技術原則、仕様」
- 5) 機械の包括的な安全基準に関する指針：基発第501号通達 H13.6.1 日付（厚生労働省労働基準局長発行）

（1）リスクアセスメント実施要領で規定する実施手順と様式

【手順と様式】

- ① 手順1： リスクアセスメント実施報告書（様式ー1A：構想時用 資料2参照）

リスクアセスメントのまとめであり表紙として使用して設計部門長の審査を受けて事業部長の承認を受けるもの。（様式ー1B：出荷前用が別にある 資料3参照）

- ② 手順2： 製品の使用状況の想定（様式ー2 資料4参照）

製品の仕様等を明確にして、リスクアセスメントの範囲を決めるもの。

- ③ 手順3： 危険源の同定（様式ー3 資料5参照）

危険源や危険状態、危険事象が様々なプロセス（場面）でどのように関連しているかを定義付けするものであり、危険源の同定として「リスクアセスメント項目リスト」（様式ー3 資料5参照）を作成する。

- ④ 手順4： リスク分析表（様式ー4 資料6参照）

ブレインストーミング等で洗い出した「潜在する危険の内容」についてリスクを見積もり評価する。その結果、安全方策を講じなければならない項目に対する方策案を検討し、そのリスク低減の効果を見積もり評価し、確認した結果までを「リスク分析表」にまとめて記載する。

- ⑤ 手順1～4の文書（様式ー1～様式ー4）が、リスクアセスメント実施記録となる。

【様式の記載方法】

- ① 様式ー1A又は1B：リスクアセスメント実施報告書

- 1) 製品型式を記載する。
- 2) 実施状況は実施年月、参加者を記録する。
- 3) 実施結果は様式ー4のリスクインデックスを評価基準毎に件数を記入する。
- 4) 様式ー2、3、4が添付されたものが報告書となる。