

Ⅲ. リスクアセスメント事例

Ⅲ－０．事例の概要

調査・収集した事例は、メーカーが行った設計製造時のリスクアセスメントのほか、ユーザーの新規設備導入時等のリスクアセスメントである。事例ごとにその取り組み方が異なるため、各事例を参照する際のしるべとなるよう、事例紹介に先立ってその概要を以下に記す。

1. 量産品の油圧ショベルでのリスクアセスメント <設計製造時> (建設機械製造業)

この事例は、全社的な製品安全についての取り組みを進める中で、当工場が油圧ショベルの設計製造段階におけるリスクアセスメントを実施したものです。当工場が制定した「リスクアセスメント実施規則」に基づき、構想時および出荷前に実施したリスクアセスメント事例について、実施手順と様式および記載方法を示した上で、油圧ショベルを対象とした具体的なリスクアセスメント手法等を紹介しておりますので、機械設備の設計製造時におけるリスクアセスメント実施の好事例として参考になるものです。

2. スポット溶接用ロボットでのリスクアセスメント <設計製造時> (機械器具製造業)

この事例は、産業用ロボットメーカーの事例です。

一般にリスクアセスメントは危険源の同定から始まり、各危険源のリスク規模を判定し、一定レベル以上の規模のリスクに対しては安全対策を講じます。

この事例はC規格と言われる個別機械用の安全規則に従った事例です。従い、他の事例の様なリスクアセスメントの手順は踏んでいません。

3. サーボプレス機械でのリスクアセスメント <設計製造時> (金属加工機械製造業)

この事例は世界的なプレス機械メーカーで展開しているリスクアセスメントを紹介したものです。機械系のリスクアセスメントのみならず制御系のリスクアセスメントにも古くから取り組み、ISO,EN規格等を参照して、自社のリスクアセスメント体系を確立した。特に、制御関連部のリスクアセスメントには、見るべきものが多く、好事例です。

リスクアセスメントの運用についても、常に、機械安全/制御安全について、グローバルに通用することを念頭に置き、セーフティアセッサーの創設等の先進的な取り組みをしており、安全安心な機械を客先に提供するとの会社方針が徹底しています。

4. ギャングリップでのリスクアセスメント <設計製造時> (木工機械製造業)

この事例は、中央労働災害防止協会の研修会の内容や研修会で配布された教材に従って自社としての取り組みを始めた初期の事例です。

国内向けの「ギャングリップ」の事例は、リスクアセスメントの前提条件となる「機械の使用状況の想定」から検討しており、「危険源及び危険状況の特定」も現場段取り