

K 4	5	1 2	1 6	1 9
K 5	8	1 4	1 8	2 0

この表の数値を「リスクインデックス」という。

表4 リスクアセスメント基準

リスクインデックス	リスクレベル	評価基準
1～3	I	現状のまま許容できる。
4～11	II	許容できるが検討を要す。 (設計開発責任者の決定を要す。)
12～15	III	望ましくない。 (事業部長の決定を要す。)
16～20	IV	許容できない。

(注) 参考規格：M I L－S T D－8 8 2 C (1 9 J a n . 1 9 9 3)

(System Safety Program Requirement)

(g) リスクレベルより安全方策の要否を決定する。

- 1) I : 安全方策不要
- 2) II～IV : 安全方策要

(h) 「潜在する危険の内容」でリスク見積もりの結果が安全方策要と判定した項目について安全方策案を検討して「安全方策」欄に記入する。

(k) 安全方策のリスク見積もりを表1～4を使用して検討し、それぞれの項目を記入する。

(l) 安全方策の結果がリスクレベルがII～IIIの場合は、安全方策の見直しを繰り返し実施する。その結果、他社等に劣らないレベルと判断した場合は、表4「リスクアセスメント基準」により、設計開発責任者または事業部長の判断により方策をさらに実施するか否かを決定する。

リスクレベルIVは必ずリスクレベルIII以下にするよう方策を実施しなければならない。

(m) 製品(試作機等)が完成後、安全方策項目を確認し「確認」欄にチェックマーク(O、X)を記入する。

(n) データ欄には試験報告書Noや安全標識の図番号などを記入する。

【リスクアセスメント実施要領の解説】

- ① この実施要領は、厚生労働省労働基準局長発行の平成13年基発第501号「機械の包括的な安全基準に関する指針」とJ I S B 9 7 0 2 : 2 0 0 0に対応するために制定したものであり、J I S B 9 7 0 2 : 2 0 0 0に則ったものである。
- ② J I S B 9 7 0 2 : 2 0 0 0には原則論のみで実際にリスクアセスメントを実施することはできないので、中央労働災害防止協会発行(H13年3月)の「機械の包括的な安全基準に関する調査研究委員会」平成12年度報告書をもとに実施要領を作成したも