

### 3 具体的な機械設備のリスクアセスメント実施状況と実施内容

#### 3.1 リスクアセスメント実施対象設備：

(1) 対象機械設備の名称：

油圧ショベル (20トン)

(2) 機械設備の機能概要と主な仕様：

運転質量 約20t

バケット容量 0.8m<sup>3</sup>

原動機 122kW/2200min<sup>-1</sup>

(3) 形態：

単体機

#### 3.2 リスクアセスメントの実施時期

(1) リスクアセスメントの実施段階

当該対象機についてのリスクアセスメントは、基本設計時（構想時）及び出荷前のそれぞれの段階で実施した。

量産品については、ユーザーからの自社製品に関する災害報告をもとに見直すようにしている。

#### 3.3 対象設備のリスクアセスメント

(1) 具体的なリスクアセスメント実施手順

①手順1： リスクアセスメント実施報告書

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。ここでは、出荷前用のものを（記入済み：資料3）に示す。

②手順2： 製品の使用状況の想定

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であり、対象とした「製品の使用状況の想定」表（記入済み：資料4）を示す。

③手順3： 危険源の同定

使用状況の想定の下に、製品の全ライフサイクルを対象として危険源の同定を実施した。JISB9702:2000の附属書の危険源リストを用いて、作業環境、現場状況、運転状況、想定される誤使用等を考慮しながら危険源や危険状態、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同定したものであり、「リスクアセスメント項目リスト」（記入済み：資料5）を示す。

<編者注> 「リスクアセスメント項目リスト」において、具体的な内容説明でのリスクの対象者を「オペレータ（運転員）」と「第三者」を区別して示していることが注目される。

④手順4： リスク分析表

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