

リスクアセスメントは、段取り、作業時、修理中の運転状態を対象として実施している。

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

記録用紙を作り下記の順に調査記入した。

- ① 機械の使用状況の想定・・・資料1参照
- ② 危険源の特定・・・・・・・・・・資料2参照
- ③ リスクの見積もりと評価・・・資料3参照
- ④ リスクレベルⅠ、Ⅱは許容出来るとし、Ⅲ以上は許容不可と判定し、それらの危険事象について安全対策後にリスクの再見積もり/再評価・・・資料4参照
- ⑤ 上記②～④をまとめ「リスクの低減と再評価」・・・・・・・・資料5参照
- ⑥ 残留リスクの拾い出し・・・資料6参照

(2) リスクの再評価の内容

基本的には再評価後のリスクレベルがⅠ～Ⅱとなるように対策を講じている。ただし、リスク低減後も、Ⅲ以上のレベルが残る場合はユーザーに必要な対応をお願いするようにしている。

具体的内容は添付資料4のリスクの再見積もり/再評価表の通りである。

(3) 実施に当たって問題となった点およびその解決策

木材加工機械は通常の作業でも丸鋸など刃のある危険源を扱わねばならないため、カバーなどの安全防御が十分に機能出来ない危険源が多い。

なお、リスクアセスメント実施そのものはそれほど難しくなかったが、頻度や規模の見積もりが難しく、関係者多数の意見を求めたが、ばらつくことが多く苦悩した。

対策として、判定基準の標準化が考えられるが、まだ取組中である。

3.4 リスクアセスメントに基づいた安全方策

(1) 安全方策の具体的実施内容（技術的対策について）

- ・ 駆動部へのカバーの取り付け
- ・ 木端の飛散防止のためのカバーの取り付け
- ・ 集塵カバーの取り付け

(2) 制御に依存する安全方策の具体的実施内容

- ・ 電源にキースイッチを取り付けた
- ・ 扉が開いている時は、刃物が回転しない様にインターロックをとった
- ・ 薄材の検出リミットスイッチを取り付けた
- ・ 押さえローラが加工中に昇降しないようにインターロックをとった

(3) 追加の防護策

付加保護方策として、非常停止スイッチを取り付けた。

(4) その実施に当たっての技術的及びコスト的な問題点と解決策

- ・ 採用した保護方法をコスト的な問題で客先が行うべきか、どの程度までメーカー標準として取り入れるか判断に悩んでいる。現実には営業部と相談して決定することになる。
- ・ 大部分の保護方法の実施には材料費の増加は少ないものの、配線や配管などが現場合わせになるため作業量の増加が課題である。