

5. 平面研削盤でのリスクアセスメント <設計製造時>

(工作機械製造業)

【事例の位置づけ】

この事例は、輸出比率50パーセント程度(国外向けでは、ユーザーはほとんどが日本からの進出企業)という工作機械(各種研削盤等)メーカーにおけるリスクアセスメントの事例です。製品については、ユーザーからの要求仕様に沿ったそのユーザーの専用機械となっています。この会社では、リスクグラフ法に各要素の重み付けを加えてリスクレベルを導き出すという、独自の手法を用いてリスクアセスメントを実施しています。

1 事業場の概要

1. 1 業種：

一般機械器具製造業

1. 2 労働者数：

721人

1. 3 主な製造物

各種研削盤機械(平面、センタレス等)

工作機械、FAシステム

2 設計製造時のリスクアセスメント取り組み状況(全体概要)

2. 1 企業のリスクアセスメントへの取り組み方針、背景等：

(1) リスクアセスメントへの取り組み方針、設計製造管理体制上の位置づけなど

約10年前に、PL対応及び欧州向けCEマークのためにISO12100及びEN規格適合に取り組みを始めた。全社組織としては、事業本部長を委員長とする「設備安全対応委員会」がある。そこで、ENのC規格を参考に、社内用の設計チェックリストを開発し、それを使って実施していた。

チェックリストは機械面と電気面のものがある。

チェックは設計着手時に設計者が、完了時には設計者と検図者が実施している。現在も活用している。

2003年に中災防主催の包括基準に基づくリアクアセスメント講習会を受講したことをきっかけに、自社独自のリスクアセスメント方式を作り実施してきた。

(2) リスクアセスメントに関する社内規定の概要

研削盤の主要な部分は繰り返し設計となる部位で過去の経験から安全方策はほぼ完成の域に達しているのでリスクアセスメントの主体は据付、使用、メンテナンス時が主体となり、その部分を自社の組み立て部門が実施して設計部門にフィードバックしている。

(3) リスクアセスメントの実行組織と人員体制の概要

リスクアセスメントの実施部門は営業技術から機械廃棄部門の全社一体となった体制で21部門にまたがる。

(4) リスクアセスメントに基づく安全方策の実施体制

2. 2 リスクアセスメント手法の概要：