

(2) 記録（帳票の様式、種類等）

以下のワークシートが用意されている。

- ① 設計チェックリスト（ハード、ソフト）（資料2）
- ② 設計チェックリスト（メカ）（資料3）
- ③ リスクの見積りと評価及びリスクの低減と再評価シート（資料4）

(3) リスクアセスメント手法（手順書）を作る際に参考にした基準・規格類

リスク見積もり、評価は J I S B 9 7 0 5 -1 : 2000（機械類の安全性—制御システムの安全関連部—第1部）に示されるリスクグラフ法に基づいている。

研削盤では、E N 1 3 2 1 8 : 1 9 9 8 に準拠（欧州輸出）している。

C E マーキング宣言時は関連する E N 規格\*を参考としている。

※編者注：E N 規格は、E U 機械指令に基づく C E マーキング宣言に際し参照すべき規格であり、当指令に整合する詳細な基準・規格を定めたものである。なお、この E N 規格の多くは国際規格（I S O）の原型となっている。

E N 規格：欧州規格（Europeen de Normalisation（仏）、European Standard（英））のこと。

(4) 対象設備のリスクの再評価について

（実施する安全対策が、適切にリスクを低減できるものかどうかの妥当性の確認をしているか、について）

対応方策に基づき再評価を実施している。

また、組立てで指摘した項目については設計部門でリスクの再評価を実施している。

(5) このリスクアセスメント手法（手順書）の範囲には、制御系のリスクアセスメント（J I S B 9 7 0 5 -制御システムの安全関連部）を含んでいるか？ また、安全性能カテゴリ選択をしているか？

J I S B 9 7 0 5 -1 に基づき実施している。欧州向けではカテゴリ 3 を原則適用している。

### 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) 名称

平面研削盤：KVD 300

外観は資料5に示す。

(2) 設備の機能概要等

- ・ 加工範囲：Φ 5 0 × 5 0
- ・ 砥石寸法：Φ 3 0 5 × 5 0
- ・ 床面積：1, 2 0 0 × 1, 5 0 0
- ・ 機械質量：4, 0 0 0 Kg
- ・ 電源電圧：AC 480V ・ 6 0 Hz
- ・ 制御電圧：AC 1 0 0 V ・ DC 24V

(3) 形態

加工物の搬入装置＋平面研削盤＋加工物の搬出装置で構成されている

#### 3.2 リスクアセスメントの実施時期