

機械の状態とリスクの見積り・評価分担表

担当	No	工程
営業技術	1	営業技術 実施要求の確認 資料請求の確認
設計部門	2	設計部門 リスク評価の実施 適合設計 適合購入品選定  リスク残存の情報開示
管理	3	管理 リスクアセスメント実施の要求 支給品
調達	4	調達 リスクアセスメント実施の要求 購入品 一括外注装置
機械課	5	部品加工 部品組立、分解時のケガ防止 切粉除去 運搬バランス 保管方法
組立課	6	組立 組立、分解時のケガ防止 部品 組立治具 組立手順
組立課	7	調整 芯出し調整時の危険予防 芯出し 速度調整 位置合せ 搬送流れ確認
技術G	8	試研削 段取り、研削時の危険予防 といし取付 刃具取付 機械の操作上での危険防止 といし修正 研削位置合せ 条件設定 ワーク手投入 試研削 ワーク手取出し ワークの取扱いでのケガ防止 精度測定

担当	No	工程
組立課	9	出荷準備 運搬用バラシ時の危険予防 ユニット分解 といし取外し
	10	梱包 梱包作業時のケガ防止 移動物固定 緩衝材取付 梱包材取付
	11	運搬 機械吊り時の危険防止 吊上げ 吊下げ トラック積載
管理	12	開梱 開梱時の危険防止 吊上げ 吊下げ 梱包材取外し 緩衝材取外し 移動物解除
組立課	13	据付 ユニット接続時の危険防止 ユニット組立 レイアウト配置  パワーソース接続時の危険防止 電源投入 気圧接続 油圧接続 試運転時の危険防止 運転準備ON 回転方向確認 油圧エア抜き
	14	客先での試運転 ワーク流れ確認時のケガ防止 搬送流れ確認 ワーク位置確認  段取り、研削時の危険予防 といし取付 刃具取付 機械の操作上での危険防止 といし修正 研削位置合せ 条件確認 ワーク手投入 試研削 ワーク手取出し ワークの取扱いでのケガ防止 精度確認

作成 2002/6/28

設計部

担当	No	工程
技術G	15	定常運転 防護カバーの機能確認 連続運転 ワーク投入排出時の危険防止 ワークストック装置
	16	非常運転 ワーク投入排出時の危険防止 ワーク追加投入 段取り、研削時の危険予防 といし交換 研削位置合せ
	17	緊急停止 異常停止時の危険防止 異常停止時の対処方法 非常停止 非常戻し アラーム表示
	18	段替え 型番検知設定時の危険防止 治具交換 型番設定 研削条件変更 プログラム変更  搬送位置合せ 試研削 連続運転
組立課	19	メンテナンス 保守作業時の危険防止 ベルト交換 フィルタ交換 給油 切粉清掃 分解 タンク清掃 トコ清掃 部品、ユニット交換組立

担当	No	工程
組立課	20	移設 パワーソース切断時の危険防止 電線取外し 残圧抜き時の危険防止 配管取外し 組立、分解時のケガ防止 ユニット分解 運搬用バラシ時の危険予防 リフト積載 運搬移設 ユニット接続時の危険防止 据付 レイアウト配置 パワーソース接続時の危険防止 電源接続 油気圧接続
	21	機械の廃棄 組立、分解時のケガ防止 分別分解 廃棄時の危険と環境対応 分別廃棄