

表3 リスク見積りのマトリクス

危険の重要度 発生頻度	I	II	III	IV
A	1	3	7	13
B	2	5	9	16
C	4	6	11	18
D	8	10	14	19
E	12	15	17	20

(注) 数値はリスクレベルを表わす

表4 リスク評価基準

リスクレベル	評価基準
1～5	・許容できない
6～9	・望ましくない
10～17	・許容できる
18～20	・現状のまま許容できる

参考規格：MIL-STD-882C (19 Jan. 1993)

System Safety Program Requirement

(2) 記録（帳票の様式、種類等）

社内で検討用のリスクアセスメント結果の記録表と最終結果のみを記録した客先提出用の記録表は別々にしている。ソフトで2つの記録表はリンクされている。

(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

JIS B 9702:2000 (ISO 14121:1999)に準拠し MIL-STD-882C および ISO12100 を参照している。

(4) 対象設備のリスクの再評価について

機械安全設計ワークフローに従い実施している。

(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（JIS B 9705-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？

関連規格として制御系規格も参照しているが、制御システムの安全関連部に対するリスクアセスメントは実施されていない。ただし、採用されるカテゴリは2、3以上を原則としている。

### 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) ワイヤ放電加工機（ワークが動くタイプ）

\*放電加工機はワークが動くものが大半であるが、放電極が動くものもある。