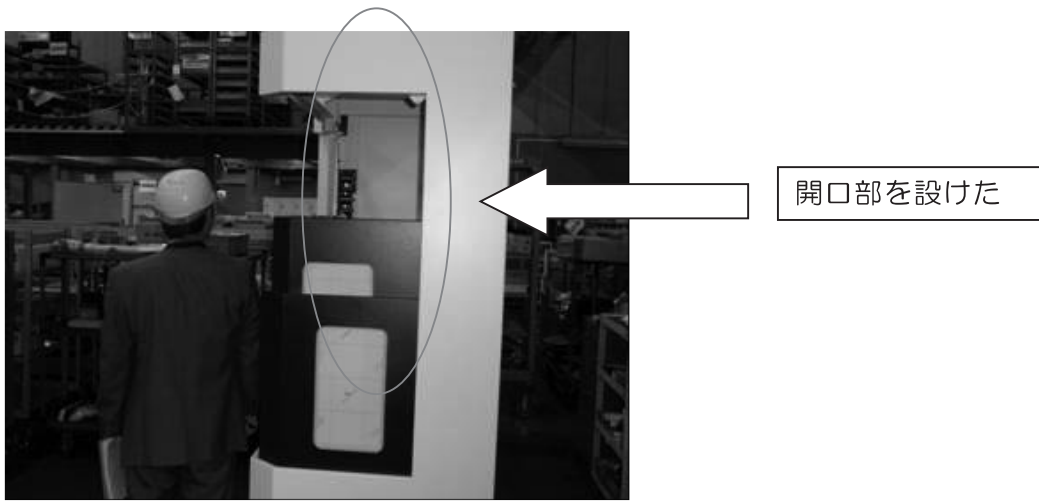


分を設けることで視認性を改善した。

写真1 安全扉に開口部改造（視認性・操作性向上）



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）

ワイヤ放電加工機の早送り速度が 2000 mm / min であるため、軸移動におけるリスクは少ない。しかし、電気加工機であるため感電に関するリスクは避けられないため通電部に接触機会のある箇所には保護カバーとインタロックを用い、リスクを低減している。

安全ガード、保護カバーなどのインタロック

- ・ O P E N 時：加工電源 O N を含む自動運転不可。

(2) 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

- ・ 放電加工機の C 規格がなく、現在 C 規格がわが国も含め国際的に検討中である。そのためどのレベルの安全性能を確保すれば良いかの決め切れていない。
- ・ コストと使い勝手の悪さが課題である。
- ・ 開発コストは初回のみだが、物のコストと組みつけのコストは毎回かかるために問題である。安全対策費のアップ額は 2 0 0 万円程度である。

3. 5 使用上の情報の作成（残留リスクの処置）

(1) 残留リスク情報の記録

危険源一覧表による査定結果を記録。

(2) 使用上の情報の提供方法等

リスクレベル 1 0 ～ 1 7 のものに対して次のような方法で提供している。

- ・ 機械安全の手引書：商談決定時に提供。（数ページのパンフレット状の資料で、残留リスクに関する情報のほか、設置場所の注意、交換部品に関する注意などが書かれている。）
- ・ 取扱説明書：機械納入時
- ・ 注意銘板：機械本体に貼付け