

【適合性評価シートへの記入方法】

適合性評価シートは、1～5頁を見れば判定ができるようになっている。(詳細は課題対策検討表とリスクアセスメントシートを見る必要があるが、基本的に判定そのもには影響しない)

1. チェックリストシートの記入

基準の適合性評価は、チェックリストシート1、チェックリストシート3(又は2)を用いて行う。評価と要改善項目をチェックリストシートに入力すれば、課題対策検討表が自動生成されるので、これに安全処置等を追記し添付する。また、適合の項目数が自動生成される。

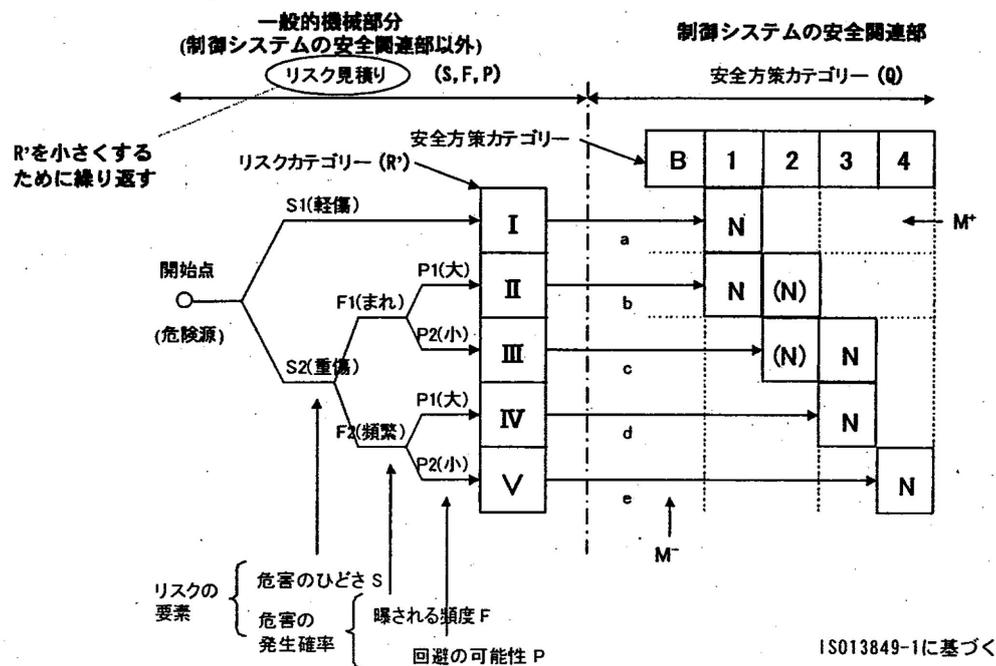
2. リスクアセスメントシートの記入

リスクアセスメントは、リスクアセスメントシートを用い、以下の手順で行う。

- ①機械の想定される使用状況を明らかにする。
- ②リスクアセスメントシートをもとに、危険源・危険状態を特定(同定)し危険域欄に記入する。
- ③特定(同定)された危険源・危険状態について、下記基準でS,F,Pを求め、リスクアセスメント(安全方策前)の欄\*に入力する。リスクアセスメントシートは、組み込んだマクロで自動的に、下記の方法に基づきリスクカテゴリーR'のレベルを算出するようになっている。  
\* - 2回目以降はリスクアセスメント(安全方策後)の欄に記入
- ④リスクカテゴリーR'のレベルの低減が必要あるかないかを判断する。(リスクカテゴリーR'は最終的なリスクではないが、できるだけこの段階で低減しておくことが望ましい)
- ⑤低減が必要と判断したリスクに対し、安全方策を実施する。
- ⑥安全処置実施後、②～⑤の手順を再度行う。(必要であればこのサイクルを繰り返す)
- ⑦最終的なリスクカテゴリーR'に対応する制御の安全方策カテゴリー(下図にのNまたは(N))を実施する。
- ⑧リスクが残ってしまった場合は、残留リスクの欄に記入する。

また、このリスクアセスメントシートの内容を適合性評価シートの1～3頁目(据付け工事がある場合は4頁目も)に転記する。

尚、リスクアセスメントの詳細については、生産技術本部機械安全基準の1-2.2リスクアセスメント、II-6安全回路、リスクアセスメントマニュアル(FA部会)等を参照されたい。



- S: 危害のひどさ
- S1: 軽傷 不休業～微災害
  - S2: 重傷 死亡～休業
- F: 曝される頻度
- F1: まれ 暴露の頻度が毎週以下