

製造(研究)番号: [] 設備名称: [DVD貼り合わせ装置] (自主・受託)
 プロジェクトリーダー: [(所属) (氏名)]
 区分: (対象内・外) 対象外の理由 []
 当本部が開発・製造する全ての設備を対象とするが、①当本部内で用いる試作機・実験機、②フォロー及びサービス業務は対象外とする。但し、当本部内でも実証ライン等の長期的に使用する設備は対象とする。
 仕向地(国又は地域): [] 納入先(事業場と工場): []

実施段階		出荷認定 (2次適合性評価)				予備欄 (出荷認定がNGの場合に使用)										
実施日		2002.9.9														
実施者		PL:				PL:										
① 基準の適合性	適用基準(全て記入)	<input type="checkbox"/> 機械安全基準 (<input type="checkbox"/> checklist-1 <input type="checkbox"/> checklist-2) <input type="checkbox"/> その他 () (注)その他の場合も、同様の手順で適合性評価を実施し承認を得ること。														
	評価の要約 - 項目数	checklist-1		checklist-2		checklist-1		checklist-2								
	×: 不適合項目数	×	0	×	0	×	0	×	0							
	△: 要検討項目数	△	0	△	0	△	0	△	0							
	-: 対象外項目数	-	0	-	0	-	0	-	0							
	○: 適合項目数	○	0	○	0	○	0	○	0							
② リスクアセスメント	危険に曝される人 (全てチェック)	<input checked="" type="checkbox"/> 運転 <input checked="" type="checkbox"/> メンテナンス <input type="checkbox"/> 調整 <input checked="" type="checkbox"/> 修理 <input type="checkbox"/> 設置 <input type="checkbox"/> 廃棄				<input type="checkbox"/> 運転 <input type="checkbox"/> メンテナンス <input type="checkbox"/> 調整 <input type="checkbox"/> 修理 <input type="checkbox"/> 設置 <input type="checkbox"/> 廃棄										
	ハザード(危険源) (全てチェック)	安全方策前		安全方策後		安全方策前		安全方策後								
		S	F	P	R'	S	F	P	R'	Q	S	F	P	R'	Q	
	01 押しつぶし	1			1	1			1	2				0		0
	02 せん断	1			1	1			1	2				0		0
	03 切り傷又は切断				0				0					0		0
	04 巻き込み	1			1	1			1					0		0
	05 引込み又は補足				0				0					0		0
	06 衝撃	1			1	1			1	2				0		0
	07 突き刺し、突き通し	1			1	1			1	2				0		0
	08 こすれ又は擦りむき	1			1	1			1	2				0		0
	09 高圧流体注入・噴出				0				0					0		0
	10 感電(直接接触)	1			1	1			1					0		0
	11 感電(間接触)				0				0					0		0
	12 高電圧部への接近				0				0					0		0
	13 静電気現象				0				0					0		0
	14 短絡や過負荷				0				0					0		0
	15 熱的危険源(高低温)	1			1	1			1					0		0
	16 騒音	1			1	1			1					0		0
	17 振動				0				0					0		0
	18 光源及び放射線源	1			1	1			1	2				0		0
	19 有害物質	1			1	1			1					0		0
20 人間工学原則の無視				0				0					0		0	
21 火災				0				0					0		0	
22				0				0					0		0	
リスク評価		0		0		0		0								

S, F, P -- 傷害のひどさ S: 1(軽傷), 2(重傷)、頻繁 F: 1(まれ), 2(頻繁)、回避の可能性 P: 1(大), 2(小)

リスク評価 -- 計算方法は本資料の【リスク評価の計算方法】を参照 (リスク評価=0なら残存リスクなし)

(順序: 右から左へ)	品証	設計GM	PL	製造GM	品証	設計GM	PL	製造GM
判定(A, B, C)								
次ステップへGO → 承認印 (B判定での出荷は次頁へ)								

判定後の処理 -- A: 次ステップへGO B: 改善を条件に次ステップへGO C: 改善ができた段階で再審査

判定基準(①基準の適合性と②リスクアセスメントによる)

A - GO: 残存リスクがない場合 = (基準: ×と△の項目数が0) and (リスク評価が0)

B - 条件付GO: 残存リスクがあるが具体的な安全処置が決まっている場合

C - NG: [R' が4以上のものがある] or [残存リスクがあるが具体的な安全処置が未定]の場合