

(2) リスクアセスメント結果の審査（審査責任者）

リスクアセスメント結果の審査責任者は、総括安全衛生管理者（工場長）であり、安全衛生委員会（総括安全衛生管理者・安全管理者・所属部門長等で構成）でリスクアセスメント結果についての審査を行っている。

(3) 記録（帳票の様式）

リスクアセスメントの帳票としては「リスクアセスメントシート」（資料2-2）があり、これに記入する。このシートに、危険源事象リスト及び上記の「（1）リスクアセスメント手法の概要」で示した各表が記載されている。

なお、2005年のリスクアセスメント手法の導入と従来からの安全先取り方式の一環として、現場における「ヒヤリハット・気がかりハット提出用紙」制度を併せて、それをまとめてリスクアセスメントに取り入れている。

(4) リスクアセスメント基準書を作る際に参考にした基準・規格類

- ① J I S B 9 6 5 4 「水産加工機械の安全及び衛生に関する設計基準」
- ② J I S B 9 7 0 0 「機械類の安全性－設計のための基本概念、一般原則」
- ③ I S O 1 2 1 0 0 「Safety of machinery-Basic concepts,-general principles for design」
- ④ 当社の安全基準化研究会、内外の講演会出席入手資料等

## 2.3 リスクアセスメントに基づく安全方策の実施

(1) リスクレベルに見合った安全対策とするための基準

リスクアセスメントシートを記載する際、リスクの大きさを「重大・大・中・小」で評価し、その重大・大・中の順に改修するよう、安全方策の優先順位として規定している。

(2) 実施費用の決裁

安全方策の実施については安全性向上の計画を立て、予算化しての実施が基本となる。ただし、安全確保に資本的支出の緊急性がある場合は、経営審議会に提案して稟議申請となる。

また、安全対策の実施に必要な経費処理は、工場長決裁なので迅速な対応が可能である。

(3) 実施した安全方策例

- ① 既存機械については、はんぺん包装機における改善例（図1）がある。
- ② 新規機械については、3.3.1に掲げる攪拌装置（サイレントカッター）がある。

(4) 新規設備の導入基準・発注条件について

2.2(4)に記した規格に加えて、J I S B 9 6 5 0 - 1 / 2 「食料品加工機械の安全及び衛生に関する設計基準通則—第1部：安全設計基準／第2部：衛生設計基準」および既成の「当社設備安全基準（人の安全と品質衛生の安全）」を参考として、2006年3月から「設備基準（安全基準）」として文書化し、新規設備仕様打合せ時にメーカーに渡し、組み入れることを要求している。