

- (5) 対象設備（既存設備を含む）のリスクの再評価について
- ①既存設備については、是正処置指示・報告書（資料5）で改善箇所の検証確認をしている。
 - ②新規導入設備については、工場受入れ検査チェック票（資料4）で確認している。
その確認情報の流れは、「設備保全担当者」→「設備保全支援室長」→「担当部門長」→「安全管理者」→「商品品質支援室長」→「工場長」→「設備保全支援室」となっている。
- (6) 制御システムの安全関連部のリスクアセスメントについて
現在は実施していないが、今後、J I S B 9 7 0 5 - 1 に基づく制御システムの安全関連部のリスクアセスメントについて、社内基準を構築する計画である。

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) 対象設備の名称：攪拌装置（サイレントカッター）

(2) 設備の機能概要と主な仕様：

冷凍魚肉すり身（-20℃）を解凍したものを装置（皿）に投入し、目的とする練り製品に適したスピードで攪拌を行うものである。（図2「サイレントカッター改善事例」参照）

- ・能力：140～180kg／バッチ処理（1回あたりの攪拌能力）
- ・皿容積：230L
- ・ナイフ枚数：6枚（ラウンドタイプ）
- ・回転数：ナイフ（高速1,400rpm、低速700rpm、超低速50rpm）
皿（高速10rpm、低速5rpm）
アンローダー（88rpm）
- ・動力：全動力（35.9kW）
ナイフ（30kW）、アンローダー（0.75kW）、他
- ・質量：2,800kg

(3) 設備形態：単体機

(4) 運転モード及び接近する人員：

①当該機械設備の運転モードは次の4通りである。

- a. 自動運転モード
- b. 手動運転モード
- c. 洗浄運転モード（24時間の内、4時間×2回の洗浄作業がある。）
- d. 生身取出し運転モード

②稼働時間は24時間で、作業者は1名（3交代）である。通常作業時は他の作業員等