

(3) 実施したリスク低減方策の標準化

当該事例のリスク低減方策は、標準仕様書としての「サイレントカッター設備仕様書」に組み込み、今後同種の設備を導入する場合の標準仕様とした。

3.5 対象設備に関する使用上の情報について

国内の水産加工関連の機械設備メーカーは、欧州（EU）向け輸出機が少ないためか、リスクアセスメントに基づく機械安全化が遅れているのが現状である。したがって、メーカーからは本来の「使用上の情報」という形で残留リスク情報を得ているわけではない。

メーカーに対して、新規設備仕様打合せ時に「安全要求事項」などを提示しているが、メーカー側から対応できない事項についてはその旨回答がある。これが残留リスク情報という位置付けになり、それらは導入時に当社側で安全方策を実施することになっている。

3.6 対象設備の安全方策実施後の残留リスクへの対処

(1) 残留リスク情報の整理及び記録の保存

この事例（サイレントカッター）では、「立会い検査チェック票」及び「工場受入れ検査チェック票」に残留リスクとしての指摘事項及びその低減方策としての改善策を記録し、保存管理をしている。

(2) 残留リスク情報の現場や関係部署等への周知

設計レベルのリスク低減策・安全防護装置等の技術的な方策で対応できなかった残留リスクについては、当社標準の「安全プレート基準書」（資料6）に基づいて作成した掛札＋セーフティドアスイッチ操作キーの利用と作業要領書の改訂等を実施することで維持管理している。

また、残留リスクとその対策についての現場教育は、現場監督者には説明を行い、作業者へは作業手順を提示するという方法をとっている。

4 リスクアセスメントの取り組みで顕在化した問題点と解決策及び今後の課題

(1) 問題点の内容

機械の安全化のための安全工学（安全技術）を学んでいる人材が少ないので、＜ヒヤリハット＞や＜労働災害事例＞に対して過去にとられた方策を参考にして、機械の安全対策を再検討している状況であった。

(2) その解決策

リスク低減方策についての知識を習得し、実践を進められる人材養成を行う。

(3) 今後の課題

リスク低減方策の実施に必要な安全工学（安全技術）を自主的に学ぶ動機付けを行うこと※が今後の課題と考えている。

※編者注：自主的に学ぶ動機付けを行うこと：本来、属人的な対応ではなく全社レベルで（企