

当事間で再確認、合否判定し、全て合格判定後受け入れを許可する。さらに、設置後に、使用開始前のリスクアセスメントを実施する（「リスクアセスメント実施表」（資料3）を参照）。機械包括安全基準適合審査及び機械メーカーでのリスクアセスメントならびに使用状況でのリスクアセスメントの結果は、安全衛生委員会で総合判定し、最終的に工場長の承認をもって、使用が許可される。なお、以上の審査手順は、発注先メーカーの規模によらずに適用しており、また、新規機械の制作又は既存設備の変更等を自社内で行う場合にも担当部署を機械メーカーの立場に据えて同じ審査を課している。

一方、既存の機械設備については、所定の設備変更後のリスクアセスメント以外に期間を決めてグループ80工場一斉の「潜在危険発掘活動」を実施している。これはアンケート調査を主体とした80工場全従業員参加の活動で、アンケート表はリスクアセスメントの手順を簡略化した、従来のKYT活動に近い内容のものである。この「潜在危険発掘活動」により発掘された危険を簡易判定（危険度大中小3段階）し、危険度中以上と判断されたものに対し、新規設備と同様の使用開始前（既存設備では使用状況での）リスクアセスメントを実施し、新規設備と同様の手順でリスク低減対策を講じる。「潜在危険発掘活動」は年1回以上の実施を目標としている。得られた情報については、報告会等を通じてグループ全工場に水平展開している。

以上の審査手順及び審査体制の確立には、約1年の準備期間を取りグループ全体安全会議（臨時含め3回開催）での調整会議、グループ内研修会を10回開催し、手順・手法の浸透を図った。又直営9工場の内1工場で既に2005年から開始しているOHSMSでの経験を活用し、そこで得たリスクアセスメント部分に関する知識と経験を全社的に展開するという形で、短期間でのリスクアセスメントの導入を実現した。なお、OHSMSについては、先行の1工場の他2工場でも導入準備中である。

（2）リスクアセスメントに関する社内規定の概要

グループ統一指針として、

- ① 新規に機械設備等を導入する場合は「機械の包括的な安全基準に関する指針」及び「機械包括安全基準適合審査表」（資料1及び資料2）を事前に機械製造業者に提示し、当該基準及び審査表に定める安全基準を満たす設備とすること。
- ② 前項規定は既存機械設備の改造等、設備変更の場合にも適用すること。
- ③ 新規機械の制作又は設備変更等を自社内で行う場合にも前①、②項規定を適用すること。

等を規定している。

（3）リスクアセスメントの実行組織と人員体制の概要

機械購買・導入担当部署（生産技術課）の日常業務として実施している。

（4）リスクアセスメントに基づく保護方策の実施体制

保護方策は下記の優先順位で実施する。

- ① 危険源そのものを排除する。
 - －設備を変える、メカを変える
 - －作業方法を変える
 - －自動化、無人化