

リスク レベル	保護方策							⑧ 方策 取らない
	本質安全設計		安全防護		使用上の情報			
	① リスクの除去	② リスクの低減	③ ガード	④ 保護装置	⑤ 警告装置	⑥ 警告表示	⑦ 取扱説明書	
I	—	—	—	—	—	—	—	●
II	○	○	○	○	○	○	●	(○)
III	○	○	○	●	(○)	(○)	(○)	
IV	○	○	○	●	(○)	(○)	(○)	
V	○	○	○	●				

(2) 記録（帳票の様式、種類等）

- ①機械包括安全基準適合審査表（資料1）
- ②機械のリスクアセスメント表（資料2）
- ③リスクアセスメント実施表（資料3）
- ④安全マニュアル（兼教育実施記録書、資料4）、等

(3) リスクアセスメント手法（手順書）を作る際に参考にした基準・規格類
中央労働災害防止協会主催の講習会の資料を参考にした。

(4) リスクアセスメントに基づく安全方策の実施

前述の基準に基づいて保護方策を選択しており、また、反復的なリスクアセスメントの手順の流れの中で、保護方策の検証（リスクの再評価）も実施している。

(5) 制御系のリスクアセスメント（JISB9705-制御システムの安全関連部）

現段階では、制御系のリスクアセスメント及びカテゴリ選択までは実施していない。

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) 新規導入設備か、既存設備か

新規設備であり、2006年4月にリスクアセスメントを実施し、2006年7月に設置した。

(2) 対象設備の名称

加工品熱殺菌機

(3) 設備の機能概要

蒸気噴霧式の食品加熱殺菌機であり、製品を入れた容器がコンベアにて上方入口より加熱庫内に搬入され、下方出口まで搬送、搬出される過程において、加熱庫内にて高温蒸気により殺菌されるものである。設備の外観及び寸法概略を図1に示す。