

審査責任者は各開発・設計部門長。

承認者は平成 18 年 10 月より社内で任命されたセイフティアセッサーが最終承認者となっている。また、リスクアセスメント時の問題点は製品安全委員会/分科会の審議、承認を得ることになっている。

(3) 記録および保存（帳票の様式、種類および保存の目的、方法等）

リスクアセスメントの結果は

- ① リスクアセスメント実施表
- ② 制御システム リスクアセスメント実施表

に記録する。IS09001 の管理文書保管基準に従って各部門の管理文書として 10 年間保管する。

①、② の例を 表1、表2 に示す。

(4) 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

- ① IS014121 機械類の安全性－リスクアセスメントの原則
- ② IS013849－1 機械類の安全性－制御システムの安全関連部
第 1 部：設計のための一般原則
- ③ EN954-1 機械の安全性－制御システムの安全関連部品
第 1 部：設計のための一般原則

(5) 対象設備のリスクの再評価について（実施する安全方策が、適切にリスクを低減できるものかどうかの妥当性の確認をしているか）

安全方策の妥当性については、開発評価時には設計者が、機械出荷時には品質確認部門にて確認している。

(6) このリスクアセスメント手法（手順書）の範囲には、制御系のリスクアセスメント(JIS B9705-制御システムの安全関連部)を含んでいるか？ また、安全性能カテゴリ選択をしているか。

制御系のリスクアセスメントを実施し、その評価のうえで制御機器や制御回路についての安全性能カテゴリの選択をしている。

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) 対象機械設備の名称：

動力プレス機械（サーボプレス）

(2) 設備の機能概要と主な仕様：

C フレーム型 300～2000KN

(3) 形態

単発機、プレスー周辺設備ライン制御機、モジュールプレス機がある。