

以上にならない様に本質安全設計に努める。

(2) リスクアセスメント結果の審査(審査責任者、承認者)について

リスクアセスメントの承認者は、1次適合性評価時はプロジェクトリーダー、2次適合性評価時は設備設計責任者、3次(組立後)適合性評価時は製造責任者、最終適合性評価時は出荷認定部門責任者である。

(3) 記録及び保存(帳票の様式、種類、及び保存の目的、保存方法)について

リスクアセスメント実施の記録はそれぞれのプロジェクト毎にQMSの帳票(適合性評価シート)に記録し、10年間保存する。

(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

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・規格類はISO13849-1、ISO14121及び厚生労働省が定めた「機械の包括的な安全基準に関する指針」である。

(5) 対象設備のリスクの再評価について

安全方策の妥当性確認は機械の完成後に品質保証部門(出荷認定部門)が現物で確認している。

(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。

同社のリスクアセスメント手法にはISO13849-1を基にする制御系のリスクアセスメント含んでおり、制御機器や回路について安全性能カテゴリ選択をしている。

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

DVD貼り合わせ装置

(右図)

(2) 設備の機能概要と主な仕様

設備サイズ 2600 (W) × 1720 (D) × 2340
(H) mm

入力：3相 AC200/220V 80A

搬送用モータ：7軸 (DDモータ：3軸、汎用モータ4軸)

プロセス用モータ：5軸

UV：3kw × 2台

(3) 形態

