

【適合性評価シートへの記入方法】

適合性評価シートは、1～5頁を見れば判定ができるようになっている。(詳細は課題対策検討表とリスクアセスメントシートを見る必要があるが、基本的に判定そのものには影響しない)

1. チェックリストシートの記入

基準の適合性評価は、チェックリストシート1、チェックリストシート3(又は2)を用いて行う。評価と要改善項目をチェックリストシートに入力すれば、課題対策検討表が自動生成されるので、これに安全処置等を追記し添付する。また、適合の項目数が自動生成される。

2. リスクアセスメントシートの記入

リスクアセスメントは、リスクアセスメントシートを用い、以下の手順で行う。

①機械の想定される使用状況を明らかにする。

②リスクアセスメントシートをもとに、危険源・危険状態を特定(同定)し危険域欄に記入する。

③特定(同定)された危険源・危険状態について、下記基準でS,F,Pを求め、リスクアセスメント(安全方策前)の欄*に入力する。リスクアセスメントシートは、組み込んだマクロで自動的に、下記の方法に基づきリスクカテゴリーR'のレベルを算出するようになっている。

* - 2回目以降はリスクアセスメント(安全方策後)の欄に記入

④リスクカテゴリーR'のレベルの低減が必要あるかないかを判断する。(リスクカテゴリーR'は最終的なリスクではないが、できるだけこの段階で低減しておくことが望ましい)

⑤低減が必要と判断したリスクに対し、安全方策を実施する。

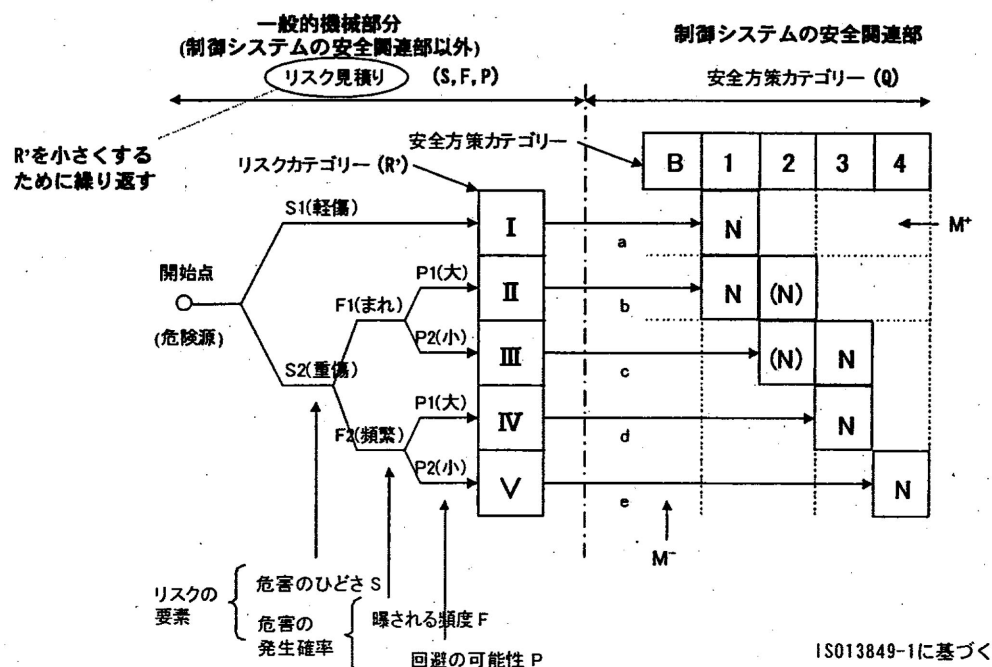
⑥安全処置実施後、②～⑤の手順を再度行う。(必要であればこのサイクルを繰り返す)

⑦最終的なリスクカテゴリーR'に対応する制御の安全方策カテゴリー(下図にのNまたは(N))を実施する。

⑧リスクが残ってしまった場合は、残留リスクの欄に記入する。

また、このリスクアセスメントシートの内容を適合性評価シートの1～3頁目(据付け工事がある場合は4頁目も)に転記する。

尚、リスクアセスメントの詳細については、生産技術本部機械安全基準の1-2.2リスクアセスメント、II-6安全回路、リスクアセスメントマニュアル(FA部会)等を参照されたい。



S: 危害のひどさ

S1: 軽傷 不休業～微災害

S2: 重傷 死亡～休業

F: 曝される頻度

F1: まれ 暴露の頻度が毎週以下