

(3) リスクアセスメント実施をしていない設備とその理由

該当する設備の例：80W以下の動力源／割り箸が折れない程度の動力源を持つ搬送用簡易コンベア等。

実施しない理由：人体に危害を及ぼすリスクが小さいため（80W以下の動力及び指への負荷力が300N以下）。

(4) 機械リスクアセスメントに関する社内規定の概要

設備基準データベースに「リスクアセスメント基準書」を掲示し閲覧可能にした。全国各工場の安全管理者を対象に2005年に6回の教育研修を実施し、2006年にはフォロー教育を行った。社内規定文書となってはいるが、未整備の項目もあることから現在のところは参考文書扱いである。

「リスクアセスメント基準書」以外の主な社内規定類としては以下に示すものがあり、安全性・サニタリー性・作業性の確保のため、遵守すべき機械安全に関する設備基準を明確にしてリスク低減を図ることを目的としている。

- ①「安全要求事項」
- ②「電気安全基準」
- ③「安全プレート基準書」
- ④「安全通路基準書」

(5) リスクアセスメント活動の実行組織と人員体制の概要

全社レベルでは各工場月1回以上のリスクアセスメント活動が規定されているが、当工場は月2回、工場安全衛生委員会組織で構成した15名体制で実施している。

(6) 安全方策の実施体制や、その機能・性能を維持するための施策の概要

本質的な安全設計・機械的危険源に対する安全防护・追加の安全方策・使用上の情報の4つで安全方策を実施している。それらについて、中央安全衛生委員会が「是正処置指示・報告書」（資料5）で監査を実施している。

(7) 新規設備の導入基準又は発注基準

2006年からは新規機械設備の発注のための設備仕様書に、「安全性に関する条件」を設定し、その中で「安全要求事項」を守ることなどを明示し求めている。

## 2.2 リスクアセスメント手法の概要：

リスクアセスメントの手法については、ISO12100、JISB9700に基づき当社が作成した「リスクアセスメント基準書」に示されている。

なお、この基準書は、既存設備のリスクアセスメントとそれに基づく保護方策を実施するために作られたもので、新規設備の導入時には使われていない。

※編者注：基本的なリスクアセスメントでは、リスク評価の結果を、どのような安全確保性能を持った保護方策を適用すべきか決定するために使うが、この基準書では既存設備向けということもあり、リスク評価の結果を保護方策適用の優先順位付け、すな