

わち何時対策を実施するか決定するために使っている。これは、すべての不適切なレベルのリスクに対して何らかの対策をした後に機械を作業者に使用させるという機械設備のリスクアセスメントの基本的な考え方とは異なるので注意すべきである。

「リスクアセスメント基準書」では、以下の項目について規定している。

①目的：自社工場で生産設備等に関わる危険源を減少させるための手法<リスクアセスメント>を実施することにより安全基準の更なる明確化を目指すことである。
②責任：（略）
③適用範囲：（略）
④リスクアセスメント： 4－1 リスクアセスメントの目的 4－2 リスクアセスメントの構造（資料1を参照） 4－3 リスクアセスメントに関わる用語 4－4 各作業のリスク評価を行う際の前提条件 4－5 リスク評価業務での注意点 4－6 リスクアセスメントの5つのポイント 4－7 同定に際して犯しやすいミス 4－8 作業分析から追跡する列举方法 4－9 加工プロセスを追跡する列举方法 4－10 安全な機械であるか否かの18の質問事項 4－11 当社の代表的「危険源・危険事象」リスト 4－12 リスクアセスメントシート使用説明（資料2を参照） 4－13 傷害ランクの判定基準 4－14 等級別の後遺障害例

（1）リスクアセスメント規定

（資料1「リスクアセスメントの構造」および
資料2－1「リスクアセスメントシート使用説明」）

◆既存設備のリスクアセスメント手順

【手順1】使用状況の明確化

以下の事項に基づき機械設備の使用状況を明確化する。

- | | | |
|-----------|-----------|------------|
| ①工場名 | ②ライン名 | ③対象工程（設備）名 |
| ④対象範囲（作業） | ⑤作業標準（手順） | |

【手順2】危険源・危険事象の同定

ISO14121（JISB9702）附属書Aの危険源／危険事象リストの中から
当社設備に関係する項目を抽出した。その同定表は資料2の下部に示した「⑤危険源事