

の接近はない。

- (5) 当該リスクアセスメント実施前の安全対策の状況
回転刃が見える状態であり、人の手などの進入のおそれがあった。

3.2 対象設備の残留リスク情報

- (1) 残留リスクについて

新規機械で設備基準に合致していない箇所は、追加リスクアセスメントの実施によって改善した。

サイレントカッターについては、メーカーから入手した残留リスク情報および、立会い検査の実施による問題点摘出によって、すべての残留リスクを明確化した。

3.3 対象設備のリスクアセスメント

- (1) サイレントカッターの発注時の要求事項

前記2.2.3(4)で述べたように、各種の安全／衛生規格類を参考として作成した「設備基準（安全基準）」を、設備仕様打合せ時にメーカーに渡し、組み入れることを要求した。

- (2) サイレントカッターの立会い時におけるアセスメント

(資料3「立会い検査チェック票」)

メーカー工場で実施した立会い時のアセスメントでは、「立会い検査チェック票」の検査項目についてチェックを行い、「不具合内容または課題」事項を指摘し、メーカーに対策を求めた。なお、対策完了期限が設備納入後となる項目もあった。

- (3) サイレントカッターの受入れ時におけるアセスメント

(資料4「工場受入れ検査チェック票」)

工場受入れ時に実施したアセスメントでは、「工場受入れ検査チェック票」の検査項目についてチェックを行い、適合しない項目には「×」印を記入し、対応する「特記事項」欄に改善内容等を記入した。

3.4 リスクアセスメントに基づく安全方策

- (1) サイレントカッターの具体的安全方策の事例

(図3「サイレントカッター改善事例」)

具体的な改善事例としては、サイレントカッター上面全体が開放されており、身体の進入が可能であるという危険状態が存在したため、上面全面カバーの取り付けを実施した。

なお、インターロック等、制御システムの安全関連部としてのリスクアセスメントは実施していない。

- (2) 安全方策実施後のリスク低減の再確認について

上記3.3(3)のとおり。

なお、リスク低減のための安全方策の実施およびそれに対する再評価の手法（制御システムの安全関連部を含めて）については不十分な点もあるので、現在その見直しを本社ベース（生産技術部）で進めている。