

言えず、双方勉強しながら重大事故防止上の必須事項としてグループ全体で取り組みを開始したが、少なからぬ手間がかかっているのが現状である。

このため、リスクアセスメント手法の簡便化を模索しているとともに、リスクアセスメントを実行できる人員数を更に増やすため、中災防の「機械設備のリスクアセスメント実務研修会」への参加や事業場内での自主的勉強会の開催を行い、知識の習得と浸透拡大に努めている。

3.4 リスクアセスメントに基づいた保護方策

(1) 対象設備の具体的な保護方策の内容

保護方策の具体例を資料5に示す。これらを含めた、保護方策の詳細を「機械のリスクアセスメント表」(資料2)に示す。

(2) 保護方策実施後に、リスクの低減ができたか再確認したか。

「機械のリスクアセスメント表」(資料2)を参照のこと。

(3) 設計製造段階での保護方策の実施に当たっての技術的及びコスト的な問題点と解決策

リスクアセスメント実施期間として1カ月(自社、メーカーで各30工数程度)を要した。人件費については夫々通常業務の範囲で吸収し、コストアップとはなっていないが、不慣れな面もあって現状ではかなりの作業負担となっている。今後リスクアセスメント方法のより簡便化も考慮していきたい。

3.5 対象設備の安全対策実施後の残留リスクの処置

(1) 残留リスク情報を整理・記録したか。

「機械包括安全基準適合審査表」(資料1)及び「機械のリスクアセスメント表」(資料2)等、必要書類に整理・記録している。

(2) 残留リスク情報を現場や関係部所等へどのように周知しているか。

機械メーカーより提供された取扱説明書及び作業手順書を参照して、「安全マニュアル」(資料4)を作成した。これは、教育実施記録書を兼ねており、事前教育を実施し受講者のサインを記録し、保管している。

4 リスクアセスメントの取り組みで顕在化した問題点とその解決策及び課題等

4.1 問題点の内容：

①マシンリスクアセスメント手法を理解しているメーカーが少なく対応して戴けない機械メーカーもあった。

②グループ内においても、まだ制度浸透が十分で無く、80事業所全ての足並みが揃っていない。

4.2 その解決策：

①に対しては、グループ内担当者と機械メーカー担当者の共同作業で行うようにしている。

②に対しては、中災防の機械設備のリスクアセスメント実務研修会に各工場から参加することや、グループ内部研修会の開催、各工場毎の勉強会を開催して展開することで、知識の習得と浸透拡大を図るようにしている。