

2-2 汎用上包み包装機



- (1) 機械の使用制限の指定
- (2) 危険源の同定支援
- (3) リスクの見積り
- (4) 評価基準
- (5) 保護方策の採用とリスクの再評価
- (6) 残留リスクの取扱い

＊本機械については、大箱用上包み包装機の類似機械であるため、危険源とその対処については大箱用上包み包装機と同等のため、特筆すべき事項はないので、上記(1)から(6)までの記述を割愛した。

＊ 社団法人日本機械工業連合会は、平成 18 年度包装機械の機械安全に関する調査研究報告書を作成している。

http://www.jmf.or.jp/japanese/houkokusho/kensaku/pdf/2007/18anzen_02.pdf

本報告書には、欧州の包装機会に関する安全規格 EN415-1～7、及びアメリカの ANSI PMMIB 155-1 の内容などが記載されている。

社団法人日本包装機械工業会も、これら安全に関する国際的な規格動向を配慮の上、包装・荷造り機械の安全基準:2004 年を策定し、包装学校での講義実施及び任意の PASS マーク制度の実施などにおいて、機械安全の普及促進をつのっている。

実際のリスクアセスメントシートを次ページに示す：

3 まとめ

3-1 事業場の機械安全への考え方、取組みなど

以前も、過去に中災防が実施した機械安全に係る委託事業において参画しており、工場長、設計管理者はじめ関係者の機械安全への取組み意欲は十分にあり、2007 年から社内的には新機種からリスクアセスメントを実施している。また、以前 CE マーキング対応をした事もあり、機械安全の内容と方法論についての基本的知識は有している。

3-2 支援の重点を置いた部分とその理由

実機見学において、危険源の同定・リスクの見積り及び評価、並びにリスク低減をどこまで実施しているかの確認。

3-3 適切なリスクアセスメントを行うために不足していた事項

リスクアセスメントの方法は心得ているが、電気面での方策については理解はしていても実施していない箇所が多々ある。例えば、インターロック装置はつけているが、安全回路を実施していない。

3-4 支援終了後、当該事業場が機械のリスクアセスメントを今後も継続的に実施するために、必要と考えられる事項

現在、既に新機種についてはリスクアセスメントを実施しているため、電気安全及び制御安全をどこまで徹底するかは社内的決断が必要。

一般機械器具製造業 G社の事例

1 全体概要

1-1 会社概要

(1) 業種

機械製造業

(2) 事業所従業員数

約90名 (企業全体約2,000名)

(3) 主な製品

汎用軽量物搬送コンベヤ(90%)およびオーダー搬送システム(10%)

最終製品としての販売は少なく、セットメーカーにて他装置との組み合わせで使用されることが多い。

1-2 リスクアセスメントへの取り組み状況

(1) 経緯

①1995年7月1日のPL法施行をきっかけに、危険部位を特定して保護カバーの取り付けおよび安全標識(警告)シールの貼り付けを実施している。

リスクアセスメントについてはMILの手法を使って評価表作成までは実施したが、その後継続しないまま現在に至っている。

②客先でのコンベヤ設備設置工事があるため、建設工事現場におけるOSHMS(労働安全衛生マネジメントシステム)は2001年10月1日から実施している。

(2) 方針

今回の取り組みでは対象機種を限定してリスクアセスメントを実施した。

(3) 評価基準

今までは社内規程、体制等はなく、今回の支援を機に設ける。その際、(社)日本産業機械工業会が2007年8月に発行した「物流システム機器のリスクアセスメントに関するガイドライン」を参考にする。

(4) 実施体制

①全社組織としては、安全推進室が本社機能としてあるが、実施の判断は各事業所毎に一任されている。

②支援を行った事業所では、リスクアセスメント実施体制は出来ていないが、2008年度に設計部門を中心に発足させる予定である。

1-3 支援を希望する対象機械設備の状況

(1) 対象設備の概要

主要製品群のコンベヤ単体(3種類)。

(2) リスクアセスメントの実施時期

①詳細設計時

- ②開発時以外
 - a. 標準図面変更時
 - b. 社内外から安全上の指摘があった場合に実施する予定である。

(3) 対象機械設備のリスクアセスメント実施結果

①具体的な説明

M I Lマトリクス表を使用し、社内選任メンバー複数名で実施した。

- a. M I L評価によるリスクアセスメント図を標準図として登録した。
- b. P L対策としてM I L評価で実施した。

②リスクの再評価の内容

保護カバー、安全標識シール（注意・警告シール）を用いることによって、当該リスクを「許容できる」範囲にあるとした。

③実施に当たって問題となった点

コストアップ

例：ベルトコンベヤに取り付ける保護カバーについてリスクアセスメントを実施して安全上不十分であることが明確になったので、構造変更をした。そのため、コストアップとなった。（商品コストの約7%占有）

(4) 保護方策

①具体的実施内容（技術的方策について）

- a. 保護カバーの取り付け
- b. 安全距離の確保（J I S B 9 7 0 7 : 2 0 0 2）
- c. 安全標識（注意・警告）シールの貼付け

②制御に依存する保護方策の具体的実施内容

以下の事項を取扱説明書へ記載することとした。

- a. 取扱い警告標識の種類説明
- b. 感電防止の為に新たに設けた本体アース端子へのアース接続要求
- c. 非常停止装置（釦）設置の要求

③実施に当たっての技術的及びコスト的な問題と解決策

（また、予算、日程など事務管理的な面ではどうだったか？）

- a. 危惧されるレベルの本質安全化のリスク見積りの厳格化が難しい
- b. 特別な予算なし。

1-4 対象機械設備の「使用上の情報」の作成（残留リスクの処置）

(1) 残留リスク情報の記録

(2) 使用上の情報（残留リスクに係る注意事項等）をユーザーへ周知する方法

実施したリスクアセスメント結果を取扱説明書の中に「リスクアセスメント評価」として織り込む事を考えたい。

1-5 支援の概要および総合コメント

(1) 危険源の同定の支援について、以下の助言を行った。

- ①現物検証による同定支援
- ②調整時等、まさかの行動による巻き込まれ箇所、モーターの焼損について
- ③電気絶縁劣化（漏電）による感電について

（２）保護方策の採用とリスクの再評価の支援について、以下の助言を行った。

- ①残留リスクの表現方法が不適切なので評価表のフォーマットを変更すること
- ②警告表示は使用者が無意識に確実に見える位置に貼付けなければ意味がないので、貼り付け箇所の変更
- ③ユーザー側で行う安全対応要求事項を取扱い説明書へ明記すること

（３）現地支援実施時の提案について真剣に聞き入れてもらえ、質疑も活発に行われた。理解を深めて、より一層、適切な機械安全を進めようとする姿勢が見られた。

（４）第２回目の現地支援時には、前回の提案に対し迅速で適切な対応（対象機械へ実際に対策を施すなど）が図られており、具体的な低減策を確認しアドバイスをすることができた。リスク低減についての前向きな取り組みが実行されていた。