

設計時及び自社組立て、分解時

### 3.3 対象設備のリスクアセスメント

#### (1) 具体的なリスクアセスメント実施手順

平面研削盤の重大な危険源は砥石であるが当該部分はガードで覆うことにより、万一破壊してもガードにより飛散防止が可能であることが経験的にわかっている。従って標準的な製品ではリスクアセスメントは設計以降が中心となるので分解、試運転時等の作業時が主となる。

#### (2) リスクの再評価の内容

基本的には再評価後のリスクレベルがⅠ～Ⅳとなるように対策を講じている。

具体的内容は資料6のリスクアセスメント実施例の通りである。

#### (3) 実施に当たって問題となった点およびその解決策

### 3.4 リスクアセスメントに基づいた安全方策

#### (1) 安全方策の具体的実施内容（技術的対策について）

具体的内容は資料のリスクアセスメント実施例に示す通りである。

#### (2) そ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

取り組みを始めたばかりで十分な体制が整っておらないが、設計担当者にとって、実施時に遭遇する各種の判断は過去の事例やチェックリストに基づいており、新規設計時にはかなりの負担になる。

### 3.5 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

残留リスク情報は、取扱説明書及び警告ラベルでリスクアセスメント実施記録に記載されている。

#### (2) 使用上の情報の提供方法等

取扱説明書への記載及び警告マークの添付。主要なものはPL対策上のこともあり、耐久性を考慮し、ラベルではなく、銘板にして貼り付けている。

#### (3) その他、使用上の情報に関する問題点等

研削盤は加工部を除きそのほとんどが客先ごとの仕様となる。マテハンを含む受注もあるが、客先から仕様が提示され、それにしたがって組み立てられる。そのため、使用上の情報を提供する機会は少ない。

## 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：

人により差が大きい。例えば、同じ作業でもその評価がばらつく。

### 4.2 その解決策：

実施前に説明会を開催し、レベルあわせをした。

### 4.3 今後の課題：

現在年間4機種ほどリスクアセスメントを実施しているが、その実施時期は受注時である。