

- ・ 操作指導：機械据付後、据付担当員がユーザに対し実施

(3) その他、使用上の情報に関する問題点等
特になし。

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：

- ・ 放電加工機事業部として本格的な実施体制はこれからであること。
- ・ 製造原価のコストアップ(物と組み付けコスト)。
- ・ 安全ガードおよびインタロック多用による操作性低下が懸念されること。

4. 2 その解決策：

放電加工機における安全スペックの確立。

国際規格化が進められているので、日本の業界として日本工作機械工業会を通して事務局に意見書を出している。

4. 3 今後の課題：

新規開発時においてリスク低減が必須であることを社内の開発部門全員に周知徹底し、製造コスト・操作性を考慮した開発を行う。

5 これまでにユーザから受けたフィードバック事項：

5. 1 その具体的な内容（と対応）の一例

①ワーク段取り時、自動運転が扉閉でないと出来ないためワークへ接近しての確認作業ができない。

②コストアップは必須でユーザ負担となった。

*ユーザからの情報以外に、別会社の技術サービス部門からユーザでの組立て、試運転、保全サービスを行った際の「技術レポート」が設計部門に送られ、改善に活かされている。

6 リスクアセスメントへの取り組みによって得られた効果

6. 1 有形効果：

ユーザの社内安全規格に対応した機械を、標準型として納入することが可能になった（社内の開発が完了した）。

*例えば、

- ・ R Aを実施したことにより、ゆっくり動くものについても、挟まれ・押しつぶされ危険源となることを意識して設計できるようになった。
- ・ 安全隙間を確保した設計が実行できた。

6. 2 無形効果：

当社開発各要員の安全に対する認識、そしてそれが利益につながるということが徐々に浸透しつつある。

6. 3 投下費用