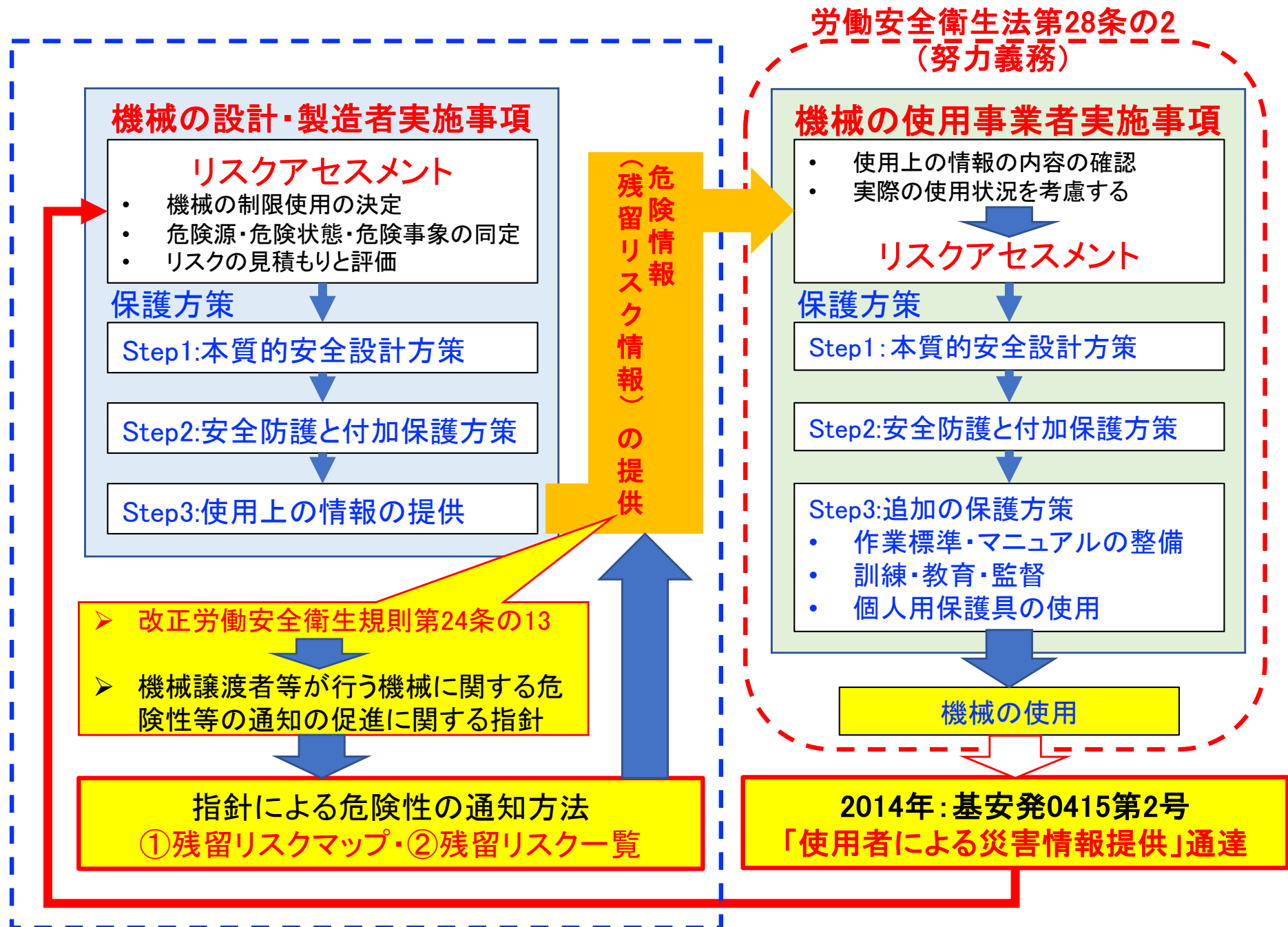
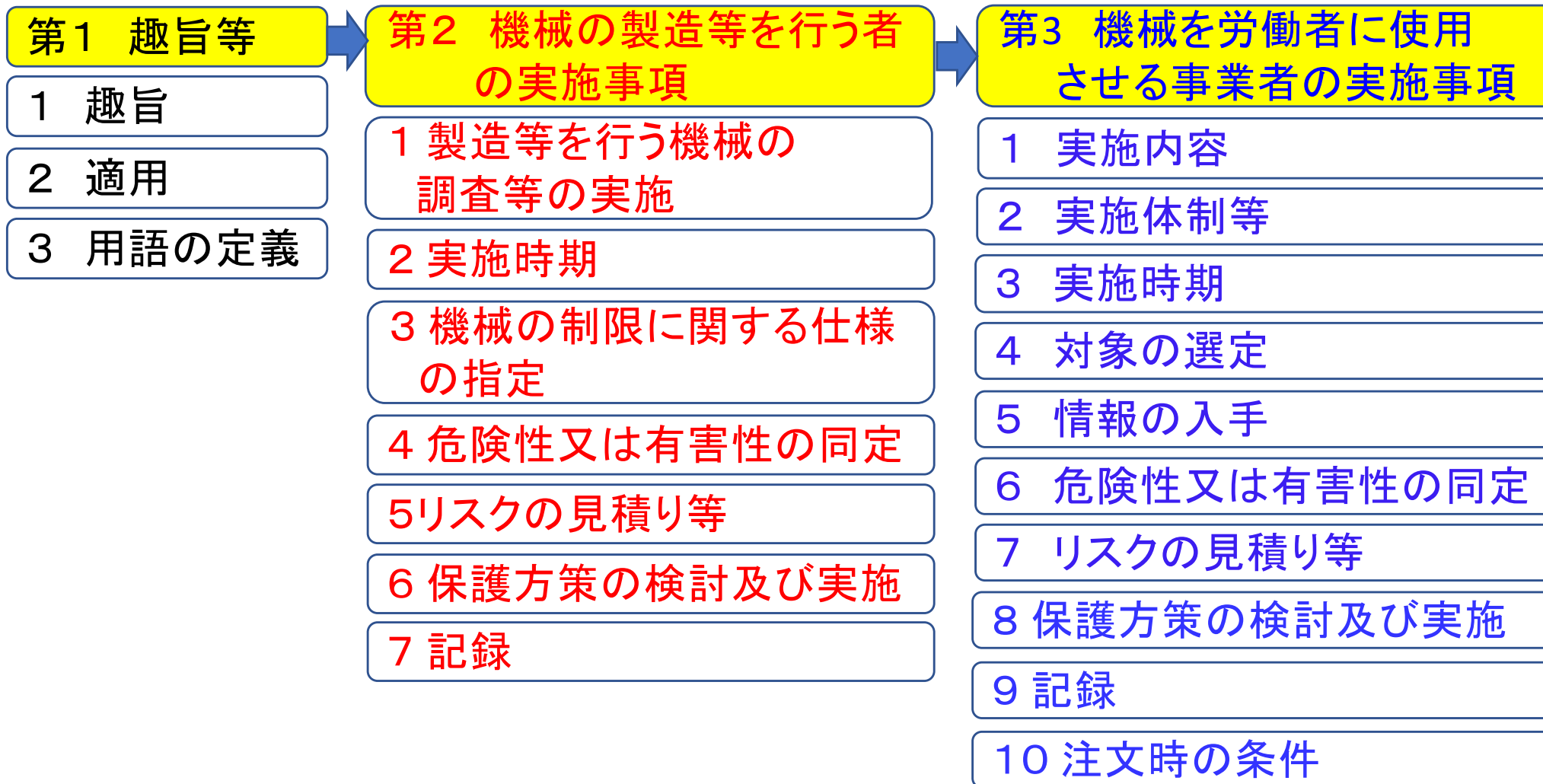


# 「機械の包括的安全基準に関する指針」と関係法令・通達



# 機械の包括的な安全基準に関する指針】の構成

## 機械の包括的な安全基準に関する指針



# 機械の包括的な安全基準に関する指針

## 第2 機械の製造等を行う者の実施事項（まとめ）

### 1 機械のリスクアセスメントを実施

- まず機械の設計段階でリスクアセスメントを行い、機械の危険性又は有害性を特定し、リスクを見積る。
- リスクに応じた保護方策を実施し、適切なリスクの低減を行う。
- 機械の本来の使い方だけでなく 予見可能な誤使用やトラブル処理時などのリスクも考慮する。

### 2 リスクアセスメントの結果に基づいた保護方策を実施

- 機械の本質的な安全化を進める上で、設計・製造段階での機械の安全化を図ることが根本的対策であり最も効果的。
- 機械を操作する者に頼らない本質的な安全方策を優先しての実施が重要。
- ◎本質的安全設計方策、安全防護又は付加保護方策を適切に適用すべきところを使用上の情報で代替してはならない。

### 3 上記2の設備対策を講じた後に存在する残留リスク

- 残留するリスクの内容とその対処法についての必要な情報等を、「使用上の情報」としてユーザーに提供する。

# 機械の包括的な安全基準に関する指針

## 第3 機械を労働者に使用させる事業者の実施事項(まとめ)

### 機械ユーザー

#### 1. メーカーから提供された「使用上の情報」を活用し、

●リスクアセスメントを実施し、

「使用上の情報」に記載のあった事項以外も含め、必要な保護方策を実施し、リスクが適切に低減されたことを確認する。

●ユーザーでの設備対策を講じた後に存在する「**残留リスク**」に対しては、**作業手順の作成や教育訓練の実施などの措置を行った上で機械を使用する。**

#### 2. リスクアセスメントを実施する上で必要な情報

●メーカーから提供されていない場合には、

**メーカーに情報の提供を求める。**

●発注の段階で**安全に関する仕様をメーカーに提示する。**

●**使用開始後に明らかになった安全に関する情報を**

**メーカーにフィードバックする。**