

手元に準備しておき、機械設備の構造、動作などと照らし合わせて、一つずつ確実にチェックすることが有効である。

このようなリストと比較して危険源・危険状態の認定を行うことを「同定」という。この方法を用いれば、危険源・危険状態を漏れなく発見できる可能性がかなり高まる。これは JIS B9702:2000 や ISO14121:1999 に示されている標準化された方法なので、責任を持って漏れのないことを示すために有効である。またこの方法で「同定」を行った別のリスクアセスメントとの結果を比較しやすいという利点もある。

これ以外の危険源・危険状態を同定する方法としては、危険予知(KY)の手法を用いるなどが考えられる。なお、既存設備のリスクアセスメントの場合は、「同定」以外に使い慣れた方法があれば、それを併用することで実務上の効果が期待できる。

なお、新規設計の機械設備であっても、類似の機械設備(機構など)が既に存在し、それには過去に災害の実例がない、又は少ないことをそのまま当該機械設備のリスクが低いとして危険源の同定の対象外としてはならない。過去に災害がないこととリスクが低いことは同一ではない。たまたま災害が起きなかっただけのことだったと考えるべきである。

続いて、各ライフサイクル段階について一つずつ、この手順2を実施するが、その中で、既に洗い出した危険源のほかにそれぞれの段階に特有の危険源が見落とされていないか、上記と同様の手法で、そのライフサイクルの各段階の状況を勘案して精査しておく必要がある。

このあと、これら洗い出した危険源が人との関係で危険状態になり得るかどうかを吟味する。これには、手順1で機械の制限仕様を明らかにしたなかでの人と機械設備の関わり合いの想定を利用する。このデータを使って、この段階において作業者等の行動と、手順2の冒頭で同定した危険源との関わりを明確にして、危険状態となり得るものをすべてピックアップする。

この場合も、表9を参照しながら危険状態の同定を行うと、関係する作業・行動の中での危険状態の有無を漏れなく把握するのに役立つ。また図 2 8 に危険源の参考として機械的危険源の具体例を図示した。

なお、初回のリスクアセスメントを実施する構想設計段階では、機械的手段及び電気・電子制御的な手段による保護方策が一切施されていない前提でリスクアセスメントを実施する。また、2回目以降は、保護方策を織り込んだ場合、固定ガード・カバー類は、そのまま取り付けられている状態でリスクの見積りを実施する。電気・電子制御による保護装置の場合、別途解説する「制御システムの安全関連部」(5-3 110 ページ) としての見積り評価(リスクの再評価)を実施してあれば、そのままにして問題ない。