

表5： 機械設備に起こり得る機能不良(JISB9700-1:2004 に基づく)

1	加工材料又はワークピースの特性又は寸法の変化
2	機械設備の構成部品又は機能の一つ(又は複数)の故障
3	外的妨害(外乱:例えば、電磁妨害、衝撃、振動)
4	設計誤り又は設計不良(例えば、ソフトウェアのバグ)
5	動力供給異常(例えば、電圧、空圧の大幅な変動)
6	周囲の状況(例えば、地盤沈下により機械設備を固定した床の水平性が損なわれる)

3-1-2 具体的な手法

表6に示した「機械設備のリスクアセスメントの実施前に明確にするものの例」をチェックシートとして活用し、明確にする内容を漏れなく確認した結果が、リスクアセスメントを進める際に必要な情報となる。また、簡易的に、表7の「機械の制限仕様の指定シート」を使用することもできる。

なお、機械設備のライフサイクルにおけるすべての段階でリスクアセスメントを実施する必要があるが、すべてのライフサイクルの段階を一度に実施するのはできない。

実務的には、ライフサイクルの段階をいくつかに分割し、順次リスクアセスメントを実施することになるが、どの段階でのリスクアセスメントを実施するのかを明確にした上で実施する必要がある。

このため、表7の書式では、機械設備のライフサイクルの欄を設けてある。これをきちんと記載して、今、ライフサイクルのどの段階について検討しているのかを明確にすることが肝要であるし、手順2以降では、このシートをもとに、対象とする段階のリスクアセスメント作業をすることになる。

この手順1では、機械設備のライフサイクル段階全体を考慮して機械の制限仕様を指定し、その中で、様々な観点から個々の段階のどれから手を付けていくかを決定するのが基本である。

しかし、運用上は、特定のライフサイクル段階に絞って手順1を実施してもよい。

ただし、単に実施しやすい段階から手を付けるのではなく、最も安全性が危惧される段階から実施するのは言うまでもない。

手順2以降は、個々のライフサイクル段階ごとに作業を進める。したがって、手順2から手順7までのリスクアセスメントは、対象とする段階ごとにその実施日程も異なるのが普通である。また、当然であるが段階分けした数だけリスクアセスメントを実施することになる。