第4回リスク学研究会

平成21年3月28日(土) 東京電機大学神田キャンパス

「原子力分野におけるリスク評価とヒューマンエンジニアリング」

(財)エネルギー総合工学研究所 氏田 博士

1. エラーって何?

•安全と品質保証と性能と経済性

•刑法 :ケア、 性悪説、規範的人間像

•人間工学:アテンション、性善説、もろい人間像?

To err is human, to forgive divine

・認知科学:文脈の中での限定合理性下の判断と 神の目から見た判断

- ●標準(スタンダード:慣例・道徳)と基準(ルール:法・規制)
- ◆社会の変化に応じて、規範も変化する
- •根本原因分析-未然防止-「安全とは、人間とは」の視点で!
- •セキュリティ問題(悪意)の扱い?

不安全行為の分類(Reason, Jを改変)

不安全行為(作業実施者)

意図した行為 意図しない行為 (スキルベース) バイオレーション(違反) 規則逸脱 誤規則 規則無視 スリップ ラプス ミス 遵守 (不適切な (不適切な テイク { 過失 } {認識ある { 未必の 記憶) (誤り) 注意) 過失 } 故意 } (消極的 基本的エラータイプ { 過失 } (自発的 (積極的 *{認識ある過失} 違反) 違反) 違反) {未必の故意} { 故意 } 合理化違反 様々な考え違い 日常的違反 規則の誤用 創意工夫違反 (規則ベース) (知識ベース)

組織過誤の分類

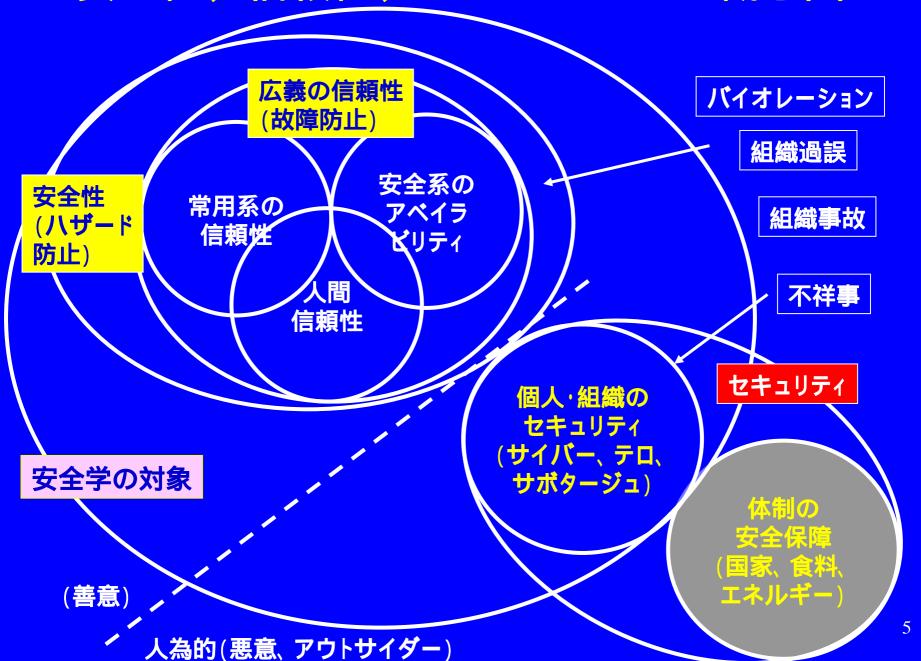
- 個人の作業者の誤りに対し、 組織過誤では管理者の問題を議論
- 違法性認識と責任/権限の有無によって判断できる
- 権限があれば、過誤の分類に対応する
- 違法性認識は、予見性の評価と考察が重要
- モラルハザードは組織過誤の蔓延の結果生じる
- 悪意のあるサボタージュは議論の範囲外

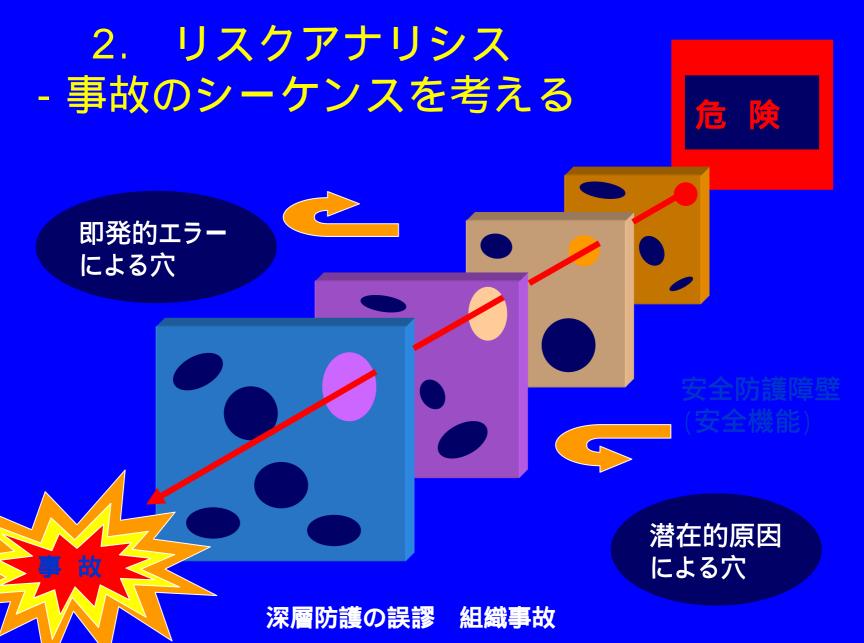
組織過誤(管理者)

能力· 経験不足 {過失} 注意力不足 ・看過 {過失} 努力不足・無責任 (誤規則放置) {認識ある過失}

怠慢・放置 (不作為) {未必の故意} 意図的違反 (隠蔽・規則改竄) {故意}

安全性、信頼性、セキュリティの概念図



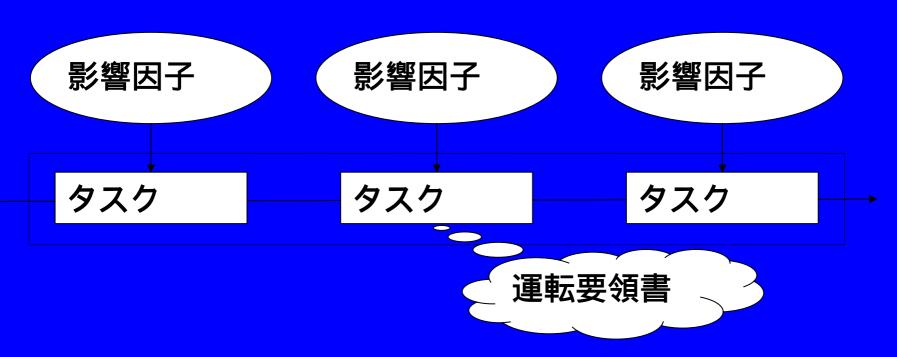


3. 人間信頼性解析 (HRA: Human Reliability Analysis)

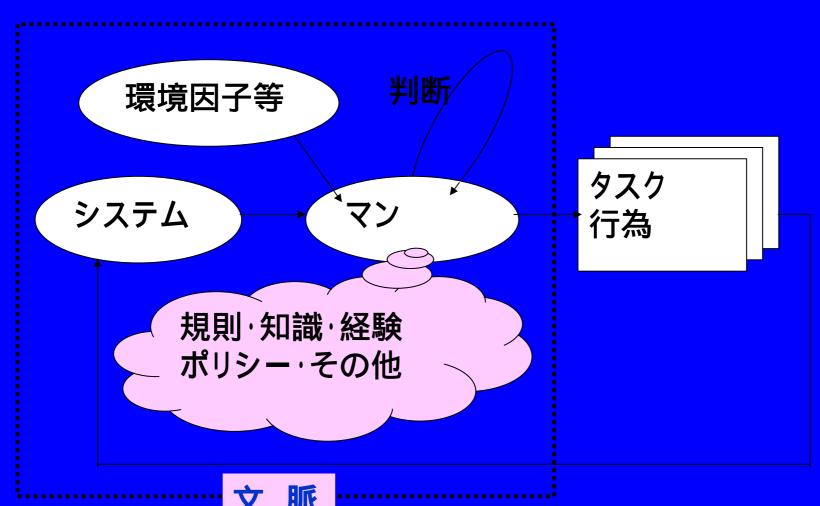
- ある状況において人間が取るべき行動から逸脱する確率を評価
- 緊急時に期待される対応(主にETの分岐) 時間に強く依存
 - OAT(Operator Action Tree)
 - TRC (Time Reliability Correlation)
 - HCR(Human Cognitive Reliability correlation)
- 通常時の操作(主にFTの一部) 操作ステップの組み合わせ
 - THERP(Technique for Human Error Rate Prediction)
 - SLIM-MAUD(Success Likelihood Index Methodology
 - Multi-Attribute Utility Decomposition)

HRA1への批判 (THERPの場合)

- •マンの内的メカニズムのモデル化が欠如
 - •タスク構造主体の見方
 - •文脈性に欠如したパフォーマンス影響因子の扱い



HRA2: 動的性格・影響因子間の相互依存性・大局的影響...



第2世代人間信頼性評価(HRA2)

ATHEANA(A Technique for Human Event Analysis)

[NUREG/CR-1624, 2000]

人間はある特定の状況においては一意の行動をするはずであり、 対応時のエラーの誤差幅が大きいのではなく、 エラーに導く状況の多様性が大きい 人間行動が情況に支配されるとすれば、 分析対象は人にエラーを強要する情況であり、 エラー率はエラー強制情況(EFC)の発生確率

エラー率 HEP = P(エラー | 情況)・P(情況)

右辺第1因子の条件付き確率は、ある特定の情況でエラーを起こす確率 人の認知特性で決まるが、EFCではこの確率が1に近いと考えられる HEPはほとんどEFCの生起確率である第2因子に左右され、 HEPの評価はこの確率の評価を行うことと同じ

ソフトバリアの概念

ハードによる安全障壁(ハードバリア) - 深層防護(止める、冷す、閉じ込める) ·多重防護(臨界管理:距離、形状、濃度、容量) ソフトによる安全障壁(ソフトバリア) :ハードバリアを期待される状態に維持管理し、 必要なときに期待された機能を発揮させ、 さらに万一ハードな防護壁が機能しなかった場合に 災害を防止するために必要な人間の活動と これを保証する手順書、規定、法令、組織、社会制度など ·ソフトウェア (安全ロジック、使い勝手) -ヒューマンウェア (運転員、保守員、組織、文化、こちらが運用に近い)

ヒューマンファクターの原則 (原子力学会、HMS部会)

大原則

「安全確保においては、

ハードとソフトの双方による安全防護障壁を考慮に入れた システムズ・アプローチを実施せよ」

大原則 システム 原則6 原則 5 組織管理・集団作業 タスク 教訓反映・教育訓練 原則 7 原則 1 原則 2 原則8 原則 3 原則 4 ヒューマンインタフェース 原則 1 0 原則9

組織過誤信頼性評価(ORA)への展開

- ●組織信頼性解析(ORA)の研究は必要
- ●アプローチとしては、HRA2、VFCと同様の、シチュエーションアウエアネスとして組織の環境条件を評価し、 組織過誤に導く状況(OFC)を考慮することにより、その 状況において最適な方策を採るものと作業仮説をおくこと により組織における個人の行動を予測できる
- ●絶対的な合理性でなく、資源制約の下に入手しうる情報と 知識とを活用して得られる最善の合理性、制約された合理 性における決断であると見なす

4. 組織事故と不祥事

【組織事故の定義】

- 組織内部の要因で組織を揺るがす規模まで拡大した事故
- 同時に倫理的問題を含み、不祥事にいたる場合が多い
- 安全問題(善意の行為だがエラーとなる)との関連性が高い
- 組織内に潜む欠陥が知らず知らずに拡大し、その影響が組織全体 や社会に及ぶ(Reason)

【不祥事の定義】

- 組織事故やイベントの原因やその対応あるいは外部対応に、道徳 的・倫理的問題が含まれ、社会的問題にまで拡大した事象
- 事故そのものを問題とせず、組織の社会性を問題とする
- セキュリティ問題(本質的に悪意があると社会から指弾された)との 関連性が高い

組織事故の分類

技術レベルの問題(技術と経済性)

ボパール事故:発展途上国への技術移管の問題

TMI事故:インタフェース設計の重要性認識の不足

チェルノブイリ事故:安全性原則無視の設計

チャレンジャー号事故:経済性重視の設計、ノルマの重視

コロンビア号事故:経済性重視の設計、蓄積疲労

みず

は銀行

情報システムトラブル:

情報システム統合の

困難性認

識の不足

雪印乳業食中毒事件 大樹工場:殺菌の効果に対する無知

・ 長期の安全性(安全文化)の劣化

ブリジストンタイヤの工場火災:規定に反して一人で溶接工事 信楽高原鉄道事故:誤出発検出装置を逆手にとって遅延を取り戻 そうと強引に出発

JCO事故: 品質と経済性重視の中で軽微な違反の長年における蓄 積

雪印乳業食中毒事件 大阪工場:HACCP規定無視

不祥事の分類

緊急時の不作為

阪神大震災の村山総理∶不作為

えひめ丸事故の森総理:重要性認識欠如

農水省·厚労省 狂牛病対策不備:重要性認識欠如、不作為

行動自体が非道徳

大和證券:NY支店のトレーダーが犯罪的取引で巨額損失

石川銀行、三越、・・・・・オーナー社長の乱脈経営

東京女子医大力ルテ改竄:麻酔医(専門家)を呼ばず、それを虚偽報告

日本学会事務センター:理事長が学会の預かり金を流用

外務省 外交機密費流用:経済原則無理解の組織の個人

日本興業銀行:頭取が料理屋の女将に手だまに取られた

牛肉偽装事件:会社としての目先の利益追求

• 外部対応の不手際

フォードピント車の懲罰賠償:人間の価値を金銭換算 雪印乳業の社長対応:社内連絡体制、危機管理の欠如 動燃 もんじゅNa漏えいビデオ隠し:社会性認識の欠如

・ 虚偽の連鎖

三菱ふそう・三菱自リコール隠蔽: 重工体質

東京電力 自主点検記録不正問題:規制と安全性との矛盾

東京電力 格納容器漏えい率検査偽装問題:安全性上問題ないとの認識

ミドリ十字 非加熱製剤:既得権益確保

16

日本における安全追求の阻害要因である

「言霊意識」 井沢元彦 「言霊(コトダマ)の国」解体新書

日本は、いまだに「言霊:言葉に出すとそれが現実になる」に支配されている

- 「自分の国は自分で守る」という「世界の常識」を口にすると、「平和の敵」
- 受験生の前で「滑って転んだ」、「落ちた」は、タブー
- 結婚式で、終わるの切れるの分かれるのは、厳禁
- 4は「死」、9は「苦」に通じる
- 安全であれば問題ないのに安心を求める姿勢
- リスクリテラシーがあることが本当の意味で安心に生きる道
- リスクを考慮すること自体が不吉とする考え方
- 安心ですよというポジティブな言葉は作る
- リスクがあるよと言うネガティブな言葉は作らなかった
- 言葉に対する感受性を大いに高める
- 芸術、文藝の分野には良い方向に威力を発揮
- 科学技術、経済、政治、その他現代社会の根底の部分に悪影響

日本における安全追求の阻害要因である「金太郎飴的発想」と「同心円的仲間意識」

固定的な階層構造組織 皆でわたれば怖くない化

ボトムアップの 意思決定構造

トップマネジメントの 不在 金太郎飴的発想

●意思決定の遅延

・安全の価値の無理解

多層の 派閥構造

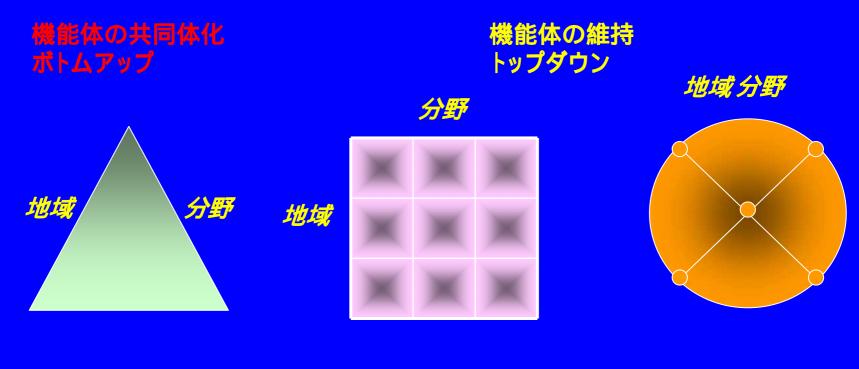
機能体の 共同体化

- ●癒着
- •非能率



有機的な組織を作る(柔軟な文化とする)

- [堺屋,1993]オーケストラ型からジャズ型への変換が必要
- 最近のインターネットの普及で、社員が直接的に社長に意見具申できる、 新規提案をする、などの形態である程度実現しつつある
- 最近流行りの知識管理は、このようなフラットな組織つくりのための技術



(日本的大企業)階層構造

(ABB)マトリクス組織

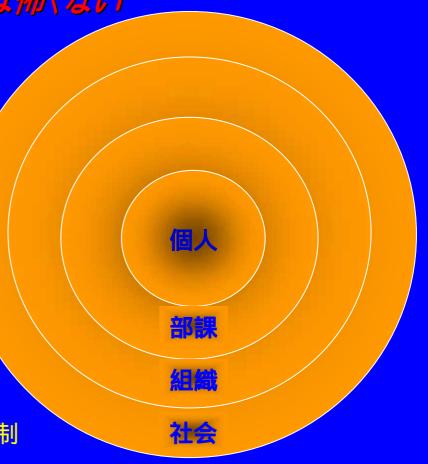
ネットワーク型組織

5. 技術者倫理よりリスクリテラシーを 倫理感の醸成

・皆でわたれば怖くない

- ・ 組織の一員の前に一個の個人
- 会社人間の前に社会人

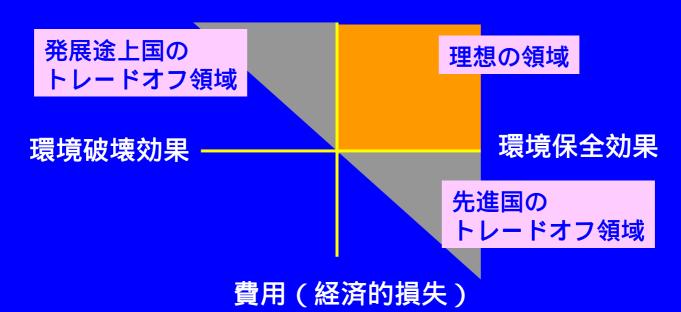
- ■技術者倫理
- ■企業倫理綱領、内部監査、内部告発
 - ■CSR、創業者精神、トップの精神
 - ■社会道徳、外部監視の目、規制



リスクベネフィット解析に基づく 環境保全と経済性の関係

- 水の環境戦略、中西準子、1994

便益(経済的利益)



- ・安全問題も同様
- ・リスクベネフィット解析に基づく合理的判断を

リスクリテラシー:福知山線脱線

-事例で学ぶリスクリテラシー入門、林 志行

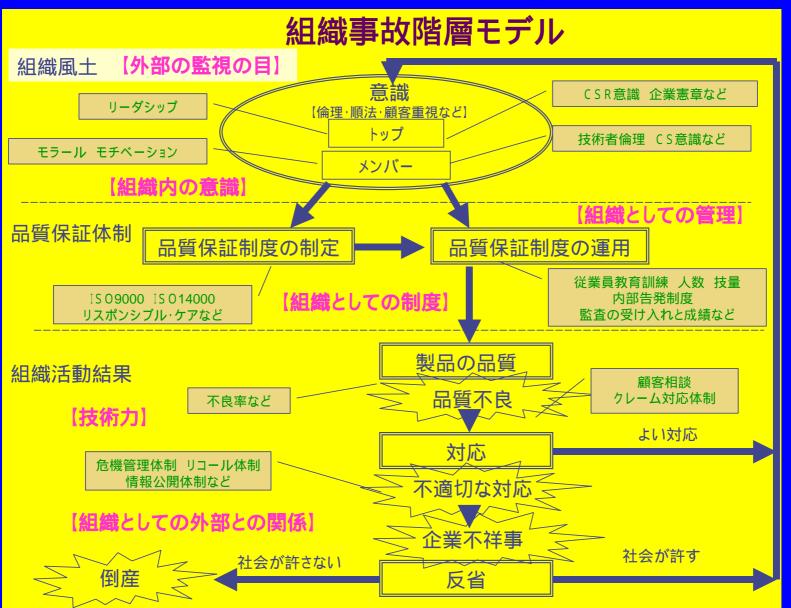
- 解析力
 - _ 収集力:事故例収集
 - _ 理解力:信楽鉄道衝突、日比谷線脱線
 - 予測力:当日の宴会、ゴルフコンペの問題性
- 伝達力
 - ネットワーク力:情報発信力:事故の重要性の組織伝達
 - <u>- コミュニケーション力:影響力:テレビ広報</u>
- 実践力
 - 対応力:今ある危機対応:被害の拡大防止
 - _ 応用力:抜本対策:組織の是正

倫理感よりリスクリテラシーの養成!

6. エラーマネジメントの視点

- 1. 【外部の監視の目】 組織の外から社会的に監視する枠組み
- 2. 【組織としての外部との関係】 文書の有無とその内容の有効性により判定
- 3. 【組織としての制度】 文書あるいは組織の有無とその内容の有効性により判定可能; 体制の一貫性
- 4. 【組織としての管理】 文書とその内容の有効性により判定可能;制度の運用方針
- 5. 【組織内の意識】 インタビュー、アンケート、社内報などにより判定可能;組織としての制度、管理との比較で評価
- 6. 【技術力】 技術系の組織の場合、この観点が重要

組織事故階層モデル(EM研)



エラー分析における対象の人員と範囲

対象の 要員	作業者	管理者	組織	個人あるいは組織
分析する エラーモード	不安全行為 ヒューマン エラー	組織過誤管理エラー	組織事故	不祥事
対象範囲	ハード・ソフト	個人、環境 、部門	全社、社会	全社、社会
防止対策 の範囲	自社へのフィート・パック			他社事例の 模擬シミュレーション
備考			根本原因分析 要	根本原因分析 要

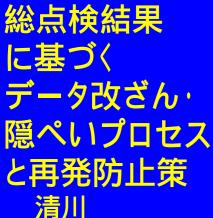
^{*}左側が従来のエラー分析に相当し、右側に行くほど組織事故の分析のレベル右側ほど根本原因、特に共通要因の分析が必要となるが、困難ともなる領域

エラーや故障から学ぶ3段階のフィードバックループ

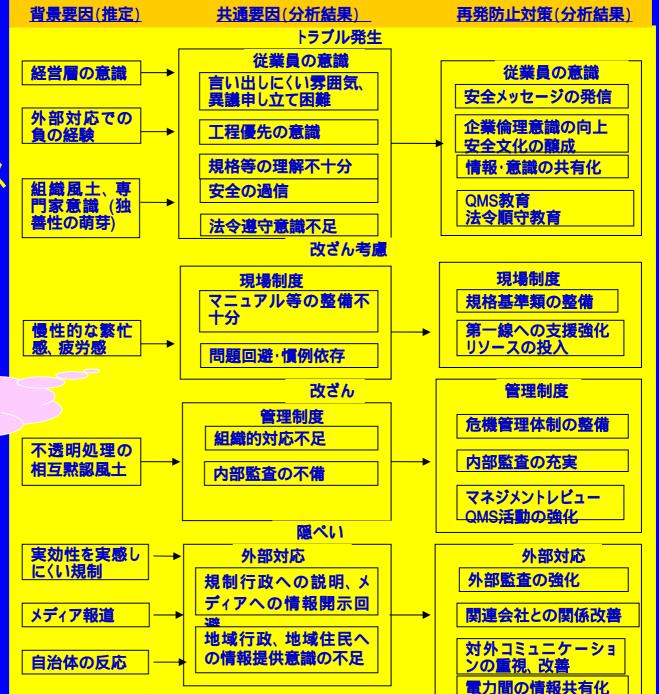
	解析のループ	統計のループ	解析・統合のルー
評価方法	個別事象に対 する <mark>根本原因</mark> 分析(RCA)* (臨床医学)	故障統計による 故障傾向評価 集積RCA (社会医学)	リスク解析による 統合システム評価 (人間ドック)
対策	直接的な改善	故障の共通な特 徴に応じた改善	安全上クリティカル な個所の改善 総合安全の向上
フィ ー ドバック の対象	類似システム への適用性大	類似システムへ の適用性大	個別システム
フィ ー ドバック の規模	局所的·限定的	中規模	システム全体

* 共通要因分析

- •体感と全体理解の相互作用が本質
- •故障モードの定義が大切



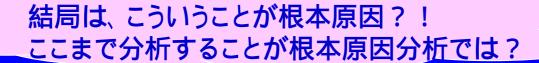
根本原因!



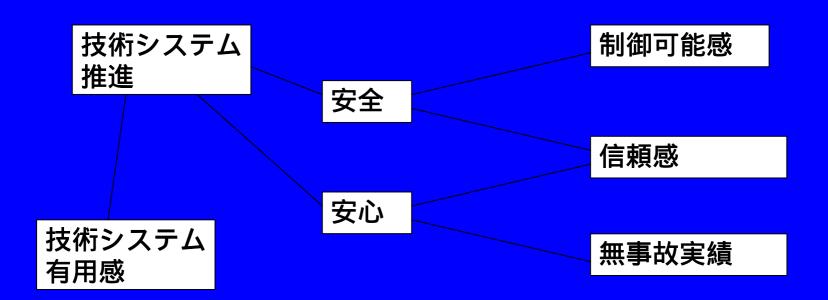
集積RCA

JCO事故調査報告書 (吉川弘之委員長)より 二律背反のジレンマ

- 安全性を向上させると効率が低下する
- 規則を強化すると創意工夫がなくなる
- 監視を強化すると士気が低下する
- マニュアル化すると自主性を失う
- フールプルーフは技能低下を招く
- 責任をキーパーソンに集中すると 集団はばらばらとなる
- 責任を厳密にすると事故隠しが起きる
- 情報公開すると過度に保守的となる



7. 安全と安心と受容



下岡 浩:特集「原子力と社会」第I部、原学誌 Vol.46, No.2 (2004) に基づき筆者作成

「安全」「安心」のイメージ 酒井ら(2003)の研究、 言語連想法: 質問紙質問紙 「安全」「安心」という言葉から連想する事柄とその理由を自由記述分類

安全			酒	井ら(2003)	より堀井作
	場所	モノ	人	行為相	行為単
危険が ない				五	独
備えが ある) •			-	•
頼る存 在あり	•	0	0	•	
心が落 ち着く				-	
その他					

「安全」「安心」のイメージ

酒井ら(2003)の研究、 言語連想法: 質問紙質問紙 「安全」「安心」という言葉から連想する事柄とその理由を自由記述分類

安心

酒井ら(2003)より堀井作成

危険が 。 。 。 。 。 。 。		場所	ノ	人	行為相	行為単
ある	ない	0	•		互•	独
在あり 。	備えが ある		0			•
5着く .	頼る存 在あり	•	0		0	
	ち着く		•	•		
その他	その他				•	•

8. リスク認知(吉川)

•リスク認知の次元は、以下の3種類

怖い:制御不能、結果が致命的、非自発的、将来世代に及ぶ

未知:観察不能、遅延効果、新奇

リスクにさらされる人数

・リスク認知 = 怖いと思う

非自発的にさらされる:大気汚染とスポーツ

不公平に分配される:原発(リスクとベニフィットの不公平)

個人的予防行動では避けられない:大気汚染と喫煙

未知・新奇

人工的:自然界のリスクに比較して

隠れた・取り返しのつかない被害:放射線被曝の後発障害

子供や妊婦に影響

通常と異なる障害:苦しみが大きい

被害者が分かる:身近な人

科学的に未解明

信頼できる複数情報源から矛盾した情報:行政と消費者団体

リスクコミュニケーション例

 社会技術分野の重要なテーマ 文科省の社会技術システム 安全安心プロジェクト 科学技術社会学会 (産業技術総合研究所 技術と社会研究センター)

実施例

各省庁のホームページ公開、パブリックコメント 原子力安全委員会:国民との対話集会、第二章

コンセンサス会議:運営委、専門家、市民より構成、リスク ベネフィット議論

- 欧米:テクノロジーアセスメントの方法として1980年代 から盛んに実施
- 日本:1998年から4回実施、1,2回は研究グループ(遺伝子 治療、高度情報社会)
- 3回目は農水省がスポンサー(遺伝子組み換え食品)
- 4回目は科技庁がスポンサー(ヒトゲノム研究)

リスクコミュニケーションの歴史 Leiss:3段階 Fischhoff:7段階

- 第1フェーズ: (1975-84) 専門家による科学的なリスク評価
 - 第一段階:数値を把握すればよい
 - 第二段階:数値を市民に知らせればよい
- 第2フェーズ: (1985-94)

科学的な数値の把握に加え、「信頼」

- 第三段階:数値の意味を知らせればよい
- 第四段階:類似のリスクをこれまで受け入れてきた
 - ことを知らせればよい
- 第五段階:「得な取引」であることを伝えればよい
- 第六段階:丁寧に対応すればよい
- 第3フェーズ: (1995-) 非専門家を「パートナー」
 - 第七段階:パートナーとして扱わねばならない

9. 安全意識向上のための考察1

- 正の経済性評価の試み
 - 安全ファンド
 - ・ 安全の仕組みを作る企業に投資する
 - SRI: Socially Responsible Investmentコンセプトファンド: エコ、ファミリーフレンドリー、森林

大阪ガススーパーシックスシグマOGウェイ

・ 潜在リスク削減をプラス評価 技術者をプラス評価する仕組みを作れ 潜在的不安を顕在化し解消する

安全意識向上のための考察2

外部の監視の目

CSR: Corporate Socially Responsibility

・ 「社会的信用の維持」を外部発信 デュポン、カンタス航空 報道と外部機関の役割

CSR vs.消費者評価

リスクマネジメント 製造法責任法(PL法)-H7 消費者基本法-H16.6 消費者基本計画策定(H15-19)

・ 組織のトップの意識 CSR vs.技術者倫理

・ リスクマネジメント 技術広報と技術に専念管理と技術者 技術者は技術

文明史からの考察

- ・古代ローマ帝国、大英帝国の衰退時 都市生活、海外旅行、温泉、軽薄趣味、文字より漫画、健康志 向、グルメ、新興宗教、ポピュリズム、女権拡張、新規性志向
- ・トインビー: 文明衰退論
 「われわれはつねに、自らの内にある"虚ろなるもの"によって裏切られるのであり、他者に裏切られるのではない」
 「自らを保ち続ける: 独自の価値観、伝統、制度の維持」
- ・サッチャリズム:社会的公正より個人の自由自助努力、競争原理、自由市場、、、

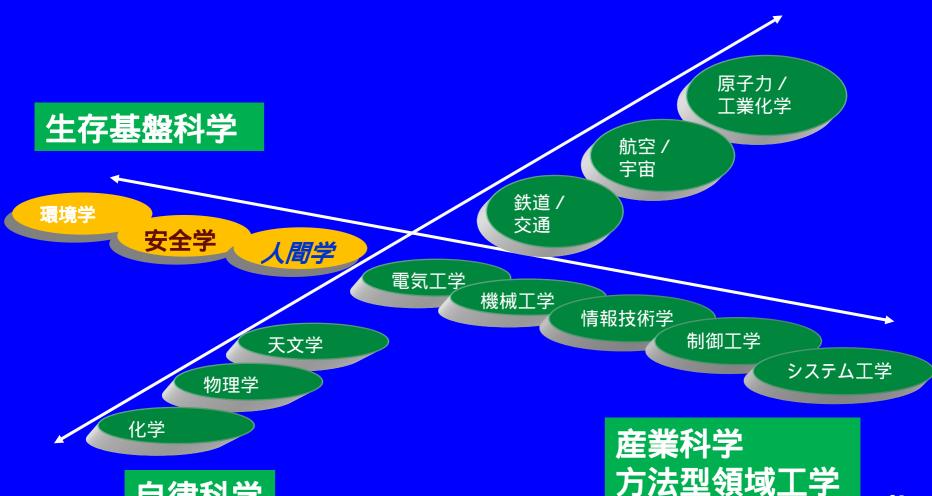
安全・安心のまとめ

- Socio-technical Systemの問題が、あらゆる技術分野で 発生
- 安全は価値観、社会的意思決定の問題
- 人間の過誤から組織の過誤へ、安全文化が大切
- 安全・安心・有用感の共存
- リスク論・システムズアプローチが必要
- 安全は合理的であるべきーリスクリテラシーを身につける
- 国民的合意の下で、技術が発展するために、技術者もリス クコミュニケーションを図ることが不可欠
- 国民理解、立地地域との共生に向けた合理的な議論の場が のぞまれる

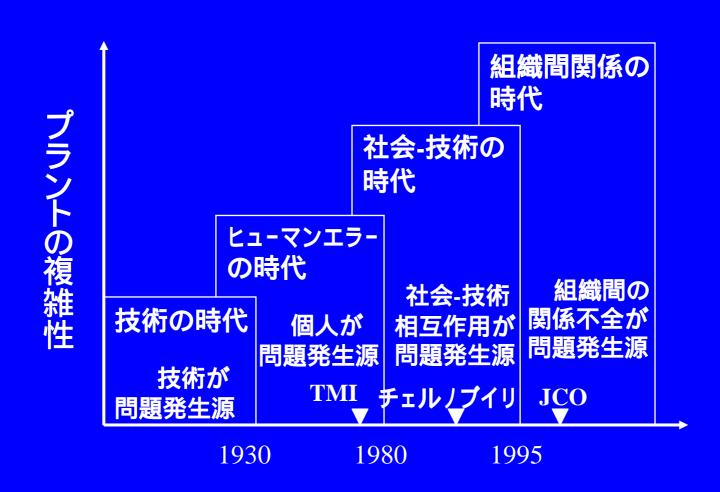
安全学と人間学の位置付け

自律科学

産業科学 使命領域工学



安全問題のスコープの広がり



人間工学的制御室設計(ISO11064)が 目標とするキーワード

	キーワード		
大目標	・プラントゴール ・規制 ・安全性/信頼性 ・生産性/効率 ・社会的影響 ・文化的特徴	・人に優しい ・運転方式 ・自動化レベル/役割分担 ・組織・管理 ・環境・建屋	
中目標	・タスクの 定義 ・運転支援 システム ・クルーの 協調支援 ・保守員との協調支援	・マニュアル ・教育訓練 ・エラートレラント (冗長性 <i>/</i> インターロック)	
小目標	・アフォーダ ンス (トランスペアレンシー)	・人体特性 ・知覚 <i>l</i> 特性	

人間工学的制御室設計(ISO11064) 制御室分類によるHF検討項目

	分類	対応する学問	対象とする集団	仕様決定責任
А	制御室管理棟	社会科学 (組織)	クルー + 外部支援 (異質集団)	ユーザ側が組織構造決定 メーカ側がネットワークシステム 仕様決定
В	制御室の配置設計	行動科学 (チーム)	制御室の配置設計 (均質集団)	ユーザ側がチーム構造決定 メーカ側が制御室レイアウト 仕様決定
С	制御卓の設計	人間工学 (外面的)	個人 (人体特性)	メーカ側がパネルとコンピュータの レイアウトと規模仕様決定
D	表示系と操作系	認知科学(内面的)	個人 (認知特性)	メーカ側が表示内容と 制御系の設計

コミュニケーションエラーの分類

- 組織過誤を、組織内のコミュニケーション不足、 あるいは人間関係の調和がくずれるとして捉え、 分析することもできる
- 上/横/下/外の方向性で分類
- 原因分類との組合せ:
 - ・ 思いこみ(過失)
 - 遠慮・努力不足(認識ある過失)
 - ・ 意図的(未必の故意)

コミュニケーションエラー (作業実施者/リーダー/管理者)

指示・ 命令不足 {下} 連絡不足

{横}

報告不足

{上}

確認不足

{上/横/下}

公開不足

{外}

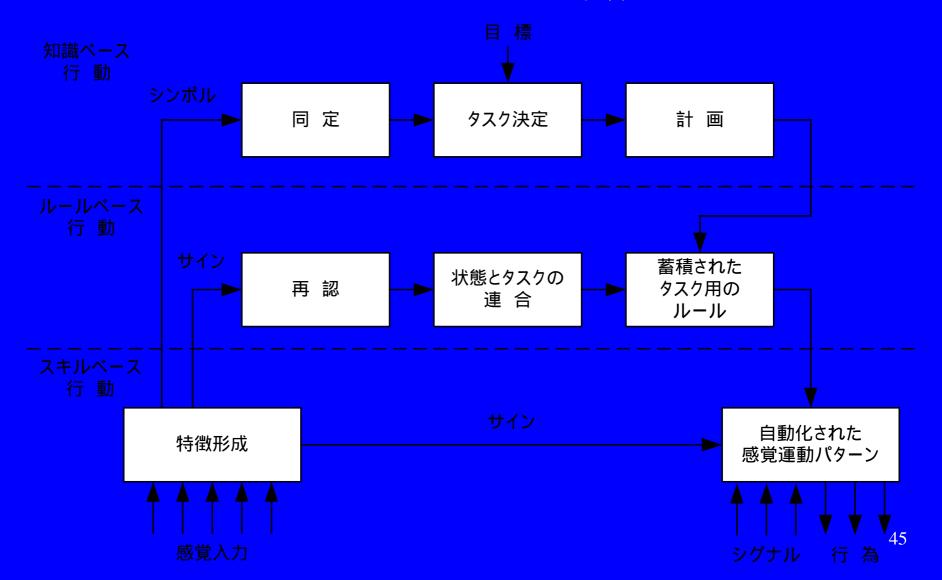
隠蔽 {故意} {外}

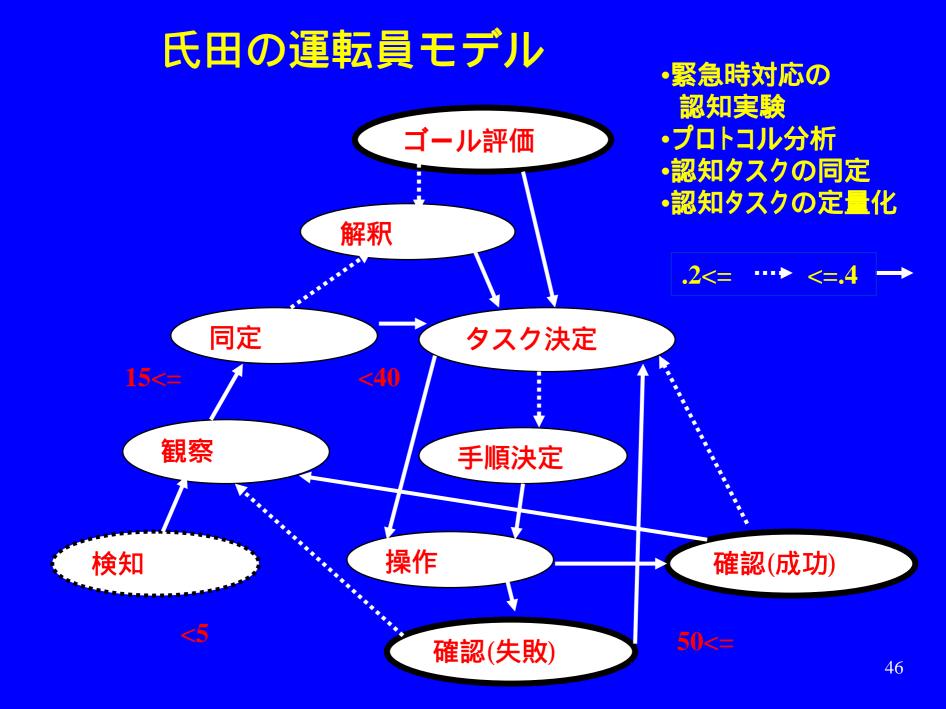
代表的な第2世代人間信頼性評価(HRA2)

- 文脈に着目した例(グループ1)
 - CREAM (Hollnagel)
- 文脈に着目した例(グループ2)
 - ATHEANA(米国NRC)
 - MERMOS (フランスEDF)
- 文脈に着目した例(グループ3:動的シミュレーション)
 - ADS-IDS (Mosleh) ほか >> 「第3世代?」
- 新たな評価対象領域に着目した例
 - SAMARA (Pyy)

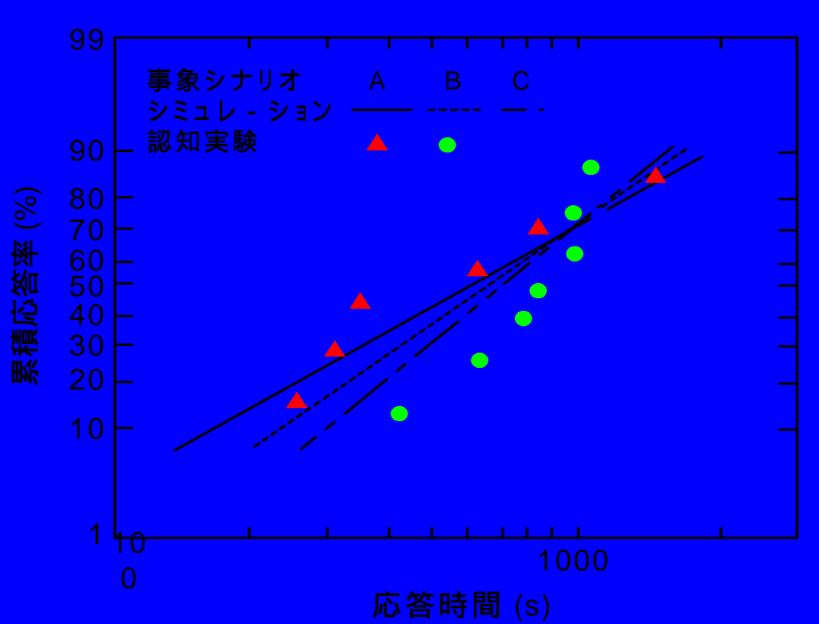
発生機構による分類

ReasonのGeneric-Error Modeling System (GEMS) RasmussenのSRKモデル





モデルによるTRCの評価



「引き抜け」事象の再発防止

- 原子力学会報告書

• 根本原因: HCU全数隔離に加え、リターン運転の不実施の重畳

直接要因: 今回は、ARI試験は電気保修課が担当で認識不足に、

手順書不備(引き抜けの可能性の注意書き無し)が重畳

背景要因1: 電力間の情報共有が無い

• 背景要因2: 米国では、オンラインメンテナンスなどで、

HCU全数隔離を必ずしも実施していない

検査のあり方の問題が、一連のCRD引き抜け事象の背景か

• 再発防止対策 1: リターンライン確保、FCVの全閉、CRDポンプ停止などにより、制御棒の意図されない引き抜けを抑止

(この措置の手順書への反映は、BWRグループとして完了)

• 対策2: HCU全数隔離のリスク評価と作業実効性の観点についての考察 が必要

この方法が日本のBWRプラント共通の作業であり、これが無ければ想定外の制御棒引き抜けは発生しない

対策3: 現行の方式やオンラインメンテナンスも含め、検査のあり方を今後 体系的に検討すべき ———