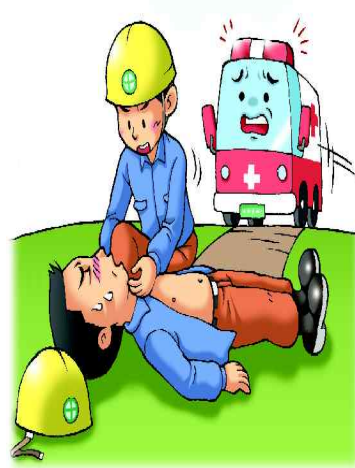


안전 15-02



제1장: 정리정돈과 재해예방, 제2장: 위험성 평가, 제3장: 유해·위험방지계획서

안전보건교육



고용노동부지정 안전관리전문기관



한국기술안전(주)

K T S K O R E A T E C H N O L O G Y S A F E T Y C O . L T D

산업안전·보건 소식지

1. '신고리 질소가스 누출 원인은 다이어프램 밸브 손상'

2014년 12월 26일 3명의 사망자가 발생한 신고리 원전 3호기의 질소 가스 누출 원인은 다이어프램 밸브 손상인 것으로 드러났다

울산 울주경찰서는 국립과학수사연구원의 감식 결과, 질소가스 누출이 다이어프램 밸브 손상으로 발생한 것을 확인했다고 2015년 1월 20일 밝혔다

이는 설계도면이 규정한 것보다 밸브의 너트를 강하게 조여 손상된 것을 의미한다고 경찰은 설명했다. [울산=연합뉴스 김근주 기자] ▶[산업안전보건기준에관한규칙 제97조: 볼트너트의풀림방지](#)

2. '파주 LG디스플레이 질소 누출로 2명 사망·4명 부상... 유독성 아인데 왜 사고 컸나?'

2014년 12월 오후 12시 50분쯤 경기도 파주시 월릉면 LG디스플레이 공장에서 질소 가스가 누출돼 30대인 이모 씨와 문모 씨 등 2명이 사망했고, 4명이 부상당해 병원으로 옮겨져 치료를 받고 있으며 부상자 가운데 30대인 오모 씨는 위독한 것으로 알려졌다.

LG디스플레이 측은 사망자들은 협력업체 직원이라고 밝혔으며 소방당국은 TM설비 안에서 장비 유지보수 작업 중 밸브가 열려 질소가 누출된 것으로 추정하고 있다.

질소는 그 자체로는 독성을 지닌 물질은 아니며 오히려 공기의 78%를 차지할 정도로 흔한 물질이지만 밀폐된 공간에 질소 유입이나 누출 시 색과 냄새가 없어 산소 농도가 떨어지는 걸 알아차릴 수 없는데 산소농도가 16% 이하로 내려가면 의식을 잃고, 숨질 수 있으므로 밀폐된 곳에서 질소 관련 작업을 한다면 반드시 산소 농도 측정기와 양방향 통신기기 등을 갖추고 들어가야 한다. [한라일보] ▶[산업안전보건기준에관한규칙 제619조: 밀폐공간보건작업프로그램수립·시행 등](#)

3. '국과수, 오토바이 운전자 행동 의정부 화재 '발화에 영향 추정'

의정부 화재와 관련해 발화 원인을 수사 중인 경찰이 국립과학수사연구원에서부터 오토바이 키박스에 사용된 라이터가 발화에 영향을 끼쳤을 개연성이 있다"는 통보를 받은 것으로 확인됐다.

앞서 수사본부는 지난 10일 화재 직후 건물에 확보한 폐쇄회로(CC)TV를 분석해 대봉그린아파트 1층에 주차된 김모(53)씨의 4륜 오토바이에서 불이 시작된 것을 확인했다.

또 김씨를 조사하는 과정에서 "오토바이를 주차한 뒤 추운 날씨에 키박스가 얼어 키가 빠지지 않자 주머니에 있던 라이터로 녹였다"는 진술을 확보했다.

2015년 1월 10일 오전 9시 15분께 의정부3동 10층짜리 건물에서 시작된 불이 인근 건물 2동과 주차타워 등으로 번져 4명이 숨지고 126명이 부상했다. [의정부=연합뉴스 김도윤 기자]

의정부 오피스텔 화재당시 대봉그린아파트에서 다섯 살짜리 아들을 끌어안은 상태로 구조돼 화상치료를 받던 미혼모 나모씨(22)가 끝내 숨졌다.

의정부시화재사고대책본부는 이번 화재로 전신화상을 입어 서울 한강성심병원에서 집중치료를 받던 나씨가 23일 오후 11시25분쯤 숨졌다고 24일 밝혔다.

이에 따라 이번 화재로 숨진 사람은 5명으로 늘어났다.

나씨의 품에 안겨있던 아들은 다친데가 없어 병원에서 며칠 간 치료받고 퇴원해 의정부시 아동 일시보호소에서 보호하고 있다. [아시아뉴스통신 김철호 기자]

4. '4명 숨진 크레인 사고, 인재였다 ... 안전수칙 무시 드러나'

근로자 4명의 목숨을 앗아간 부산 크레인 철제 구조물 추락사고는 안전수칙을 무시한 인재였다는 사실이 경찰 중간수사 결과 확인됐다.

지난 2015년 1월 21일 영도구 옛 조선소 부지에서 해체 중이던 크레인에서 중심을 잡는 역할을 하는 철제 구조물이 20여m 아래로 떨어져 근로자 4명이 숨졌다.

40t이 넘는 철제 구조물을 떼어내려면 유압 크레인이 철제 구조물을 들어 고정하고 나서 절단해야 하는데 이들은 이런 안전조치를 하도록 지시하지 않은 혐의를 받고 있다.

이들의 감독·안전조치 소홀로 크레인에 고리를 걸어 고정하기 전에 지지대가 절단되는 바람에 철제 구조물에 있던 근로자 4명이 철제 구조물과 함께 추락해 숨진 것으로 경찰은 보고 있다.

[부산=연합뉴스 오수희 기자] ▶[산업안전보건법 제23조 3항: 안전조치](#)

안 전 교 육 실 시 명 단

순번	이름	서명	순번	이름	서명	순번	이름	서명
1			26			51		
2			27			52		
3			28			53		
4			29			54		
5			30			55		
6			31			56		
7			32			57		
8			33			58		
9			34			59		
10			35			60		
11			36			61		
12			37			62		
13			38			63		
14			39			64		
15			40			65		
16			41			66		
17			42			67		
18			43			68		
19			44			69		
20			45			70		
21			46			71		
22			47			72		
23			48			73		
24			49			74		
25			50			75		

제1장 정리정돈과 재해예방

1. 정리정돈의 이해

가. 정리정돈의 의의

안전은 정리·정돈에서부터 시작해서 정리·정돈으로 끝난다 라고 말할 정도로 정리·정돈과 사고 예방과는 밀접한 관계를 가지고 있다.

일반적으로 정리·정돈이라 하면 단지 흩어져 있는 물건을 한 장소에 치워두고 청소하는 것으로 생각하지만 안전상의 개념으로 보면 깊은 의미를 담고 있다.



(1) 정리란 필요한 물품과 필요없는 물품을 구분하여 필요한 것을 정비해 두고 필요 없는 물품은 작업장에서 다른 곳으로 옮겨 두는 것을 말한다.

- 작업을 하다보면 잔재나 불량품 또는 사용하지 않는 물건이 쌓이게 되며 필요없는 물품은 현장의 공간을 좁게 하고 생산에도 방해가 되며 작업능률을 악화시킨다.
- 사용하는 물건과 사용하지 않는 물건을 구분하고 사용하지 못하는 물건은 즉시 폐기 처분한다.



(2) 정돈이란 필요한 물품을 사용하기 편리한 장소에 배치해 놓은 것을 말한다.

- 필요한 것은 정돈하여 사용하기 쉽고, 편리한 장소에서 안전한 상태로 깨끗하게 수납하여 보관한다.
- 무엇이 어디 있는지 파악하기 용이하게 식별표시를 하고 쉽게 사용할 수 있도록 물품별로 보관한다.



나. 정리정돈의 효과

(1) 낭비를 줄임으로서 능률이 향상되고 원가가 절감된다.

- 재고가 장기간 쌓여있는 낭비가 제거 된다.
- 재고 보관에 필요한 장소(선반, 캐비닛 등 설치 장소)의 낭비가 제거 된다.
- 운반구가 필요 이상으로 많아 발생하는 낭비가 제거 된다.
- 찾거나 피해가거나 돌아가는 등의 불필요한 행위, 준비하거나 운반하는 등의 부가가치가 없는 행위로 인한 낭비가 제거 된다.

(2) 안전이 향상되어 안전사고를 예방할 수 있다.

- 청소가 잘 되어 위험개소를 쉽게 발견할 수 있다.
- 자재 정리를 잘하면 휴식공간을 확보할 수 있고 통로도 정비된다.
- 자재 적치에 있어 최소량만 확보함으로 붕괴로 인한 위험, 돌출로 인한 위험, 다량 취급으로 인한 위험을 배제할 수 있다.
- 화재 등 불의의 사고 시 정돈된 소화설비로 신속히 대처할 수 있을 뿐 아니라 대피가 용이하여 피해를 최소화할 수 있다.



(3) 기계·설비유지·관리가 쉬워진다.

- 청소를 잘하면 먼지나 모래 등 기계 설비에 결함을 초래하는 요소를 제거하게 되어 설비의 수명이 연장되고 성능이 유지된다.
- 청소가 잘되면 주유 관리가 용이하고 이상부위 발견이 용이해진다.

(4) 품질이 좋아진다.

- 설비 및 장비의 정도가 유지되어 불량품을 생산하지 않게 되며 공정간 대기 중에 온도 차이로 인한 변형을 예방할 수 있다.
- 변질된 자재를 사용하지 않게 되어 품질이 향상된다.



(5) 생산품종 변경 시 손실을 최소화할 수 있다.

- 금형, 치구, 공구 등이 정돈이 잘되어 있으면 찾는 손실을 줄인다.
- 짧은 기간 안에 변경된 생산계획에 대처할 수 있다.
- 청결한 작업장은 생산 의욕을 높여준다.

(6) 즐거운 직장, 발전하는 회사가 된다.

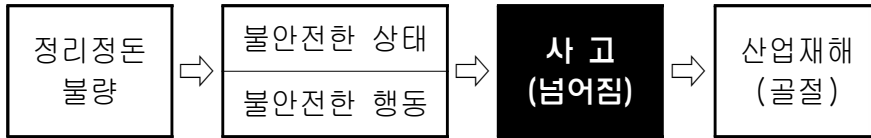
- 청결한 작업장은 근로 의욕을 향상시키며 납기가 지연 되거나 불량품이 혼입되지 않아 신용이 향상된다.
- 낭비와 고장이 없어 안전하며, 원가가 낮아지고 이윤이 증대되어 회사가 발전한다.



2. 정리정돈과 안전·보건

가. 정리정돈과 사고의 연관성

작업장의 정리정돈 상태가 불량하게 되면 작업장 전체에 불안정한 상태가 발생, 불안정한 행동을 유발하게 되어 산업재해나 화재 등이 발생하게 된다.



바닥에 재료나 완제품이 어지럽게 놓여 있으면, 호스·코드 등이 발에 걸려 넘어지기 쉬우며 기름·물·결빙된 바닥·쓰레기·먼지·찌거기가 잔존하는 상태의 작업장은 재해의 운상이다.



나. 정리정돈과 작업환경

정리·정돈·청소 상태가 불량하면 재해뿐만 아니라 직업성 질병도 초래하기 쉽고 분진이 발생하는 직장에서는 기계 설비나 바닥에 고인 분진이 비산하여 분진의 농도가 높아지게 된다. 또한 세척제나 신나 등 유기용제를 사용하는 직장에서는 작업대나 바닥에 흐른 유기용제가 증발하여 중독되기 쉬우며, 인화성 용제의 경우는 화재·폭발 등도 일으킨다.

다. 정리정돈과 위험·유해물질

유해·위험물질을 사용하는 직장에서는 정리·정돈, 청소가 특히 중요하며 유해가스, 유기용제 등을 사용하는 현장에서 정리·정돈, 청소 상태가 좋지 않으면 착각이나 오조작, 용기의 전도, 파손 등에 의하여 내용물이 유출, 증발하여 화재, 폭발 등 중대한 사고와 재해를 초래한다.

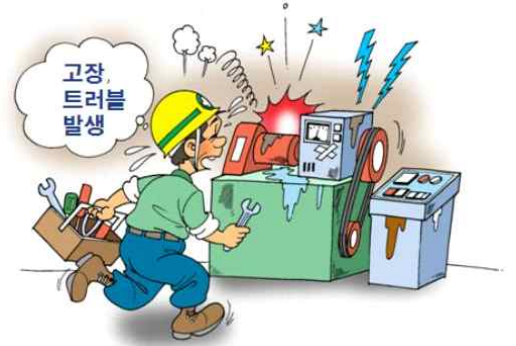
이것들을 사용하는 기계설비의 청소 불량도 같은 결과를 초래한다.



라. 기계설비의 고장과 트러블

정리·정돈·청소가 불량하면 찌꺼기, 쓰레기, 먼지 때문에 기계설비가 마모되어 정밀도가 저하되며 수명이 짧아지고, 고장·트러블도 발생하게 된다.

특히, 자동화가 된 기계설비는 정밀 전자부품으로 제어되므로 그 제어장치가 쓰레기나 먼지로 인하여 고장·트러블을 일으킨다.



마. 불명확한 표지로 인한 재해발생 위험

정리·정돈, 청소가 불량하면 안전보건표지, 기계의 조작계통 표지 등을 식별하기 어렵게 되며 오조작, 오판단을 초래하여 중대한 사고와 재해의 원인이 된다.



3. 정리정돈과 생산성

정리정돈의 불량은 비능률적인 작업을 초래하여 생산성의 저하를 가져오며, 산업재해와 직업병도 발생하기 쉬우므로 작업자의 휴업과 생산중단, 생산저하와 직결되어 화재와 폭발 등 산업재해를 일으켜 기업 자체의 존폐 사태까지 될 수 있다.



가. 작업능률

정리정돈 상태가 나쁘면 설비에 무리가 가해지거나 원재료의 낭비로 비능률적인 직장이 되며 동시에 재해의 온상이 된다.

- (1) 정리정돈이 불량하면 필요한 물건을 찾을 때 많은 시간이 걸리며(시간의 낭비), 그 사이에 재해가 발생하기 쉽다.
- (2) 필요한 물건이 보이지 않으면 부적당한 물건으로 대용하여 무리한 작업을 하게 된다.
(무리한 동작 위험한 행위).
- (3) 불용품을 처분하지 않으면, 직장의 귀중한 공간을 좁혀 물건출납에 불편을 주어 원자재 운반에 장애를 일으킨다.



나. 품질

먼지나 쓰레기는 직장의 더러움을 초래하여 품질 불량과 결부되기 쉽고 정리·정돈 불량은 회사의 제품을 쉽게 더럽히며, 이물이 들어가거나, 선별한 불량품이 우량품에 섞여 출하되기도 한다.



4. 작업장에서의 정리정돈 실천방법

가. 작업장 정리정돈

(1) 통로의 확보

작업장의 정리정돈은 안전한 통로의 설정과 확보로 부터 시작되며 통로는 80cm 이상의 폭을 유지하여 표시하고 통로는 평탄하게 하고 통로 위나 통로 옆에 장애물·기름·물 등의 더러움이 고이지 않도록 하여 장애물이 없도록 한다.



(2) 작업장 바닥의 정비

작업장 바닥의 필요없는 물건이나 요철, 공구류나 작업용구, 기름 등은 미끄러짐이나 넘어짐을 유발하므로 작업장 바닥의 불필요한 물건들을 정리한다.

(3) 원자재나 반제품 저장장소 지정

원자재와 반제품을 종류별로 구분하여 높은 장소와 쌓을 장소를 지정하여 출입하기가 쉽게 한다.



(4) 쓰레기, 먼지, 찌꺼기의 추방

작업을 하다 보면 쓰레기, 먼지, 기름 찌꺼기 등이 쌓이거나 고이기 쉬워 생각지도 않은 사고나 재해가 발생할 수 있으므로 청소를 깨끗이 하여 청결한 작업장을 만든다.

(5) 기계설비의 정리정돈

공작 기계의 날끝 주변, 구동부의 주변, 작업자의 주위를 청결히 하고 이런 곳의 청소 시는 반드시 기계를 정지시켜야 한다.



(6) 전기설비의 정리정돈

전기설비 주변에 물기가 있거나 물건을 놓게 되면 감전의 위험이 있으며 또한 제어반, 분전반, 기타 스위치류에 먼지나 쓰레기가 쌓이게 되면 고장이 날 수도 있고 사용표시가 더러워져 잘 안보이게 되면 오조작의 원인이 되므로 자주 청소하고 또한 스위치박스 내부에 불필요한 물건을 넣어 두지 않으며 사용표시를 잘 보이게 한다.

(7) 수공구 정리정돈

수공구는 항상 점검을 하여 파손, 마모된 불량공구는 폐기하거나 수리하여야 하며 작업에 필요한 수공구는 쉽게 사용할 수 있도록 공구함이나 공구실을 준비하여 필요한 종류와 크기별로 구분하여 보관한다.

(8) 고소작업시 정리정돈

고소작업장의 아래는 낙하물 등으로 인한 위험이 있으므로 고소작업에서 사용한 기자재나 남은 재료는 안전하게 놓아둘 장소를 지정하고 보관하여 낙하하지 않도록 하여야 한다.



(9) 페인트, 신나 등 유해·위험물질의 정리·정돈
페인트, 신나 등의 물질은 인화성이 있어 화재의 위험성이 있으며 유기용제 성분이 증발하게 되면 중독 등의 위험성이 있으므로 반드시 뚜껑을 막아 보관하여야 하며 또한 유해·위험물질을 보관하는 용기의 겉면에 물질의 이름과 위험성 등이 표시되어 있는가 확인하여야 한다.



(10) 운반작업의 정리·정돈
바닥에 장애물이 많으면 발에 채이고 미끄러지는 등의 재해가 발생하기 쉬우며 운반통로가 확보되지 않으면 짐을 가지고 물건의 위를 타고 넘거나 우회하게 되어 재해가 발생하기 쉽기 때문에 깨끗하고 안전한 작업통로를 확보하는 것이 중요하다. 또한, 운반물은 놓을 장소를 결정하고 짐의 종류, 크기, 형상에 따라 구분하여 안전하게 놓고 물건과 물건사이에는 반출이 쉽도록 일정한 간격을 두어야 한다.

나. 정리정돈의 진행방법

(1) 진행방법의 기본

정리정돈을 진행하려면 작업장 모든 사람이 그 중요성을 인식한 후, 전원이 연구하고 협력하여 노력할 필요가 있으며 특히, 관리감독자의 열의와 리더도 중요하지만, 무엇보다도 분위기 조성 및 의사소통을 원활하게 하는 것이 중요한 역할을 한다.



(2) 효과적인 진행방법

정리정돈은 조직적, 계획적으로 진행하는 것이 효과적이다.

(가) 라인직제의 조직을 활용하여 진행시키지만 직장별로 진행도의 불균형이 발생하지 않도록 사업장 전체의 지휘명령을 하는 최고 책임자를 정하여 둘 필요가 있다.

(나) 계획적 중심적으로 진행한다.

예를 들면, 불필요한 물품제거, 기름이나 물의 누출 방지, 바닥청소와 페인트 칠, 기계의 청소 등으로 나누어 사업장의 실정에 맞는 사항에 대하여 「제1기 이것」 「제2기는 이것」 등 단계적으로 목표를 정하여 추진하는 것이 실제적이다.

(다) 각 직장의 정리정돈 상태 평가와 비교도 중요하며 이것을 주관할 조직을 만드는 것도 필요하다

(라) 각 현장의 공동으로 사용할 구역이나 기계설비와 기구 등에 대하여는 책임자, 책임구역 대상물을 명확히 정할 필요가 있다.

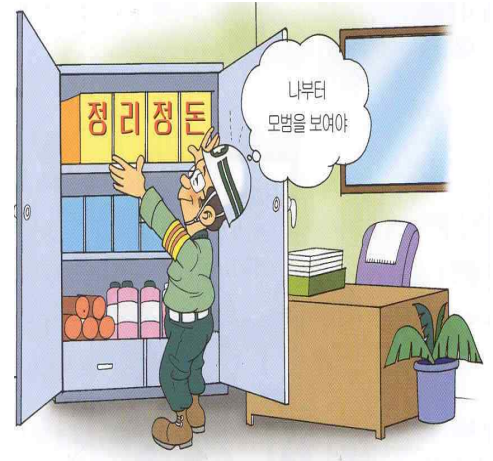


(3) 관리감독자의 역할

직장의 정리정돈 청소는 관리감독자의 지도력에 따라 그 성패가 결정된다 해도 과언은 아니며 관리책임자에게는 다음 사항이 요청된다.

- (가) 정리정돈의 중요성을 인식하고 자기 주위부터 정리정돈을 양호하게 하며 책상위, 아래 주변으로부터 모범을 보인다.

관리부문의 사무실은 생산현장에 비해 정리정돈이 철저해지기 어렵지만 부하의 모범이 되기 위하여 쾌적한 직장 조성의 제1목표로 한다.



- (나) 정리정돈이 양호한 상태가 되도록 배려하는데 예를 들면 절삭가공기계를 취급하는 장소에서는 치공구의 보관장소, 칩통, 남은 재료통의 설치가 고려된다.

- (다) 직장을 자주 순시하여 실상을 파악하고, 작업자의 의견을 들어 정리정돈이 이루어지기 쉬운 상황 조성에 노력한다.

- (라) 정리정돈이 잘되어 있는 직장 부지런한 사람, 창의적인 연구를 하는 자는 칭찬하고 사업장 전체에 홍보한다.

- (마) 해결에 전문 기술이 필요한 사항은 전문가의 조언을 구하는데 국소배기 장치의 설치, 설치된 장소의 효과 특정과 개선 등이 그 예이다.



(4) 작업자의 역할

작업장의 정리정돈은 작업자 자신에게 큰 문제이다. 귀중한 인생의 대부분을 직장에서 지내면서 더럽거나 불결한 직장보다 쾌적한 직장에서 보내는 편이 좋은 것은 당연하며 더욱이 정리정돈은 작업자 스스로의 노력과 연구로 양호하게 할 수 있는 것이 많다. 직장을 자기의 집과 같이 생각하는 기본적 사항에는 다음과 같은 것을 제시할 수 있다.

- (가) 더럽히지 않게 대책을 강구한다. 예를 들어 누수, 기름이 흐르는 것, 분진 유기용제의 냄새 유출은 장치의 손질이나 약간의 관심으로 해결될 수 있는 사항이 많다.





- (나) 정리정돈과 연관시켜 작업을 해야 하는데 예를 들면 반제품을 놓아둘때도 다음 공정을 생각해서 어디에 어떻게 놓아야 정리정돈이 양호하게 유지되는가 판단한다.

- (다) 매일 정리정돈의 유지 향상에 노력하고 자기가 담당한 기계 설비에 대해 작업 종료 후 청소를 실시한다.

- (라) 동료와 적극적으로 협력하여 직장의 정리정돈 청소유지 향상에 노력한다.



5. 재해사례 및 예방대책

<p>(1) 작업장 바닥에 놓인 각재에 의한 전도</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 재해발생 상황 공장내에서 재해자가 이동하던중 바닥에 놓인 각재를 밟아 몸의 중심을 잃고 넘어지면서 쌓아둔 철판모서리에 머리를 부딪쳐 사망한 재해임 ▪ 예방대책 <ul style="list-style-type: none"> -작업장 정리정돈 및 이동통로 확보 -안전모의 올바른 착용(턱끈 조임) 	
<p>(2) 결빙지역을 이동하던중 전도</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 재해발생 상황 영하의 추운날씨에 재해자가 보일러를 가동시키고 작업을 준비하던중 2층 건물에서 떨어진 물이 결빙되어 미끄러운 작업장 바닥에서 전도, 사망한 재해임 ▪ 예방대책 <ul style="list-style-type: none"> -“미끄럼 주의”표지판 설치 -결빙지역은 모래·부직포로 미끄럼방지 조치 실시 -안전모 착용(턱끈 조임) 	
<p>(3) 작업장 바닥의 오일에 의한 전도</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 재해발생 상황 공장내에서 재해자가 작업장 바닥의 오일을 보지 못하고 이동하던중 미끄러지면서 전도되어 사망한 재해임 ▪ 예방대책 <ul style="list-style-type: none"> -작업장 바닥 오일 제거 및 바닥 청소 철저 -“미끄럼 주의”표지판 설치 -안전모의 올바른 착용(턱끈 조임) 	
<p>(4) 건물바닥 청소작업중 전도</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ 재해발생 상황 청소원인 재해자가 건물 바닥을 청소하기 위해 세제를 뿌리고 마포걸레로 바닥을 청소하던 중 미끄러지면서 머리를 다쳐 사망한 재해임 ▪ 예방대책 <ul style="list-style-type: none"> -청소작업용 미끄럼방지 장화 착용 -“미끄럼 주의”표지판 설치 -안전모 착용(턱끈 조임) 	

작업장 안전 점검표

점 검 내 용	점 검 결 과	
	양호	불량
1. 작업장 바닥은 견고하며 미끄럽지 않은가?		
2. 작업장 바닥을 미끄럽게 하는 기름 등은 즉시 제거되고 있는가?		
3. 작업장의 안전통로 표시가 되어 있는가?		
4. 통로나 계단 등에 작업자가 충돌할 위험이 있는 자재 등이 놓여 있지 않은가?		
5. 바닥면과 높이의 차이가 있는 곳은 쉽게 알아 볼 수 있게 표시되어 있는가?		
6. 선반 등은 손상되지 않았으며, 작업자가 미끄러지거나 추락할 위험은 없는가?		
7. 작업장 바닥의 개구부(배수로, 지하 핏트의 구멍 등)은 안전하게 덮였는가?		
8. 위험구역에는 위험, 경고 표시 및 접근방지 대책이 마련되어 있는가?		
9. 재료 및 생산품은 저장과 적재가 안전하고 사용에 편리하게 되어 있는가?		
10. 자재와 장비 등은 사용 후 지정된 장소에 보관하고 있는가?		
11. 올바른 방법과 안전한 방법으로 정리정돈 되어 있는가?		
12. 소방표시, 안전표시 등은 잘 보이는 곳에 올바르게 부착되어 있는가?		
13. 구르기 쉬운 물품은 고일목을 설치하거나 묶어서 보관하고 있는가?		
14. 사용시기별, 용도별로 정하고 빨리 사용할 것을 별도로 보관하였는가?		
15. 작업장 조도는 적정한가?		
16. 품명 및 수량을 파악하기 좋도록 정리정돈 되어 있는가?		

※ 불량판정에 대한 조치 사항

-▷ 안전은 정리·정돈에서부터 시작해서 정리·정돈으로 끝난다 ◁-

정리정돈 안전수칙

1. 불필요한 것 발견 시 즉시 정리정돈 할 것.
2. 자재와 장비 그리고 잔재를 버리는 장소를 별도로 구분할 것.
3. 통로에는 물품을 두지 말고 통로 바닥으로부터 2m 이내에는 장애물이 없도록 할 것.
4. 작업장 바닥면에 구멍이나 미끄럼 등의 위험성이 없도록 항상 안전상태를 유지 할 것.
5. 바닥면이나 계단등에 기름이 흘렀으면 즉시 깨끗이 닦아 버릴 것.
6. 물건 적재 시는 중량물에서 경량물로 또 큰 것에서 작은 것 순으로 할 것.
7. 구르기 쉬운 것은 받침대 또는 묶어서 적재 할 것.
8. 부식 및 발화나 유기용제, 위험물질은 별도로 보관 할 것.
9. 품명 및 수량 파악이 용이하도록 정리정돈 할 것.



제2장 위험성 평가

1. 위험성평가 목적

안전관리 상태와 분야별 유해·위험요인을 찾아내어 위험성을 추정·결정한 후 위험성을 감소시키기 위해 산업안전보건법에 근거하여 개선대책을 수립/제시함으로써 산업재해를 예방하는데 그 목적이 있다.

2. 적용 범위

자율적인 안전보건관리를 위해 모든 사업장은 위험성평가를 실시해야 한다.

3. 평가 대상

근로자(협력업체, 방문객 포함)에게 안전·보건상 영향을 주는 다음 사항 등을 평가대상으로 한다.

- (1) 회사 내부 또는 외부에서 작업장에 제공되는 모든 위험시설
- (2) 작업장에서 보유 또는 취급하고 있는 모든 유해물질
- (3) 일상적인 작업(협력업체 포함) 및 비일상적인 작업(수리 또는 정비 등)
- (4) 발생할 수 있는 비상조치 작업

4. 위험성평가의 방법

가. 사업주는 다음과 같은 방법으로 위험성평가를 실시하여야 한다.

- (1) 안전보건관리책임자 등 해당 사업장에서 사업의 실시를 총괄 관리하는 사람에게 위험성평가의 실시를 총괄 관리하게 할 것
- (2) 사업장의 안전관리자, 보건관리자 등에게 위험성평가의 실시를 관리하게 할 것
- (3) 작업내용 등을 상세하게 파악하고 있는 관리감독자에게 유해·위험요인의 파악, 위험성의 추정, 결정, 위험성 감소대책의 수립·실행을 하게 할 것
- (4) 유해·위험요인을 파악하거나 감소대책을 수립하는 경우 특별한 사정이 없는 한 해당 작업에 종사하고 있는 근로자를 참여하게 할 것
- (5) 기계·기구, 설비 등과 관련된 위험성평가에는 해당 기계·기구, 설비 등에 전문 지식을 갖춘 사람을 참여하게 할 것
- (6) 안전·보건관리자의 선임의무가 없는 경우에는 제2호에 따른 업무를 수행할 사람을 지정하는 등 그 밖에 위험성평가를 위한 체제를 구축할 것

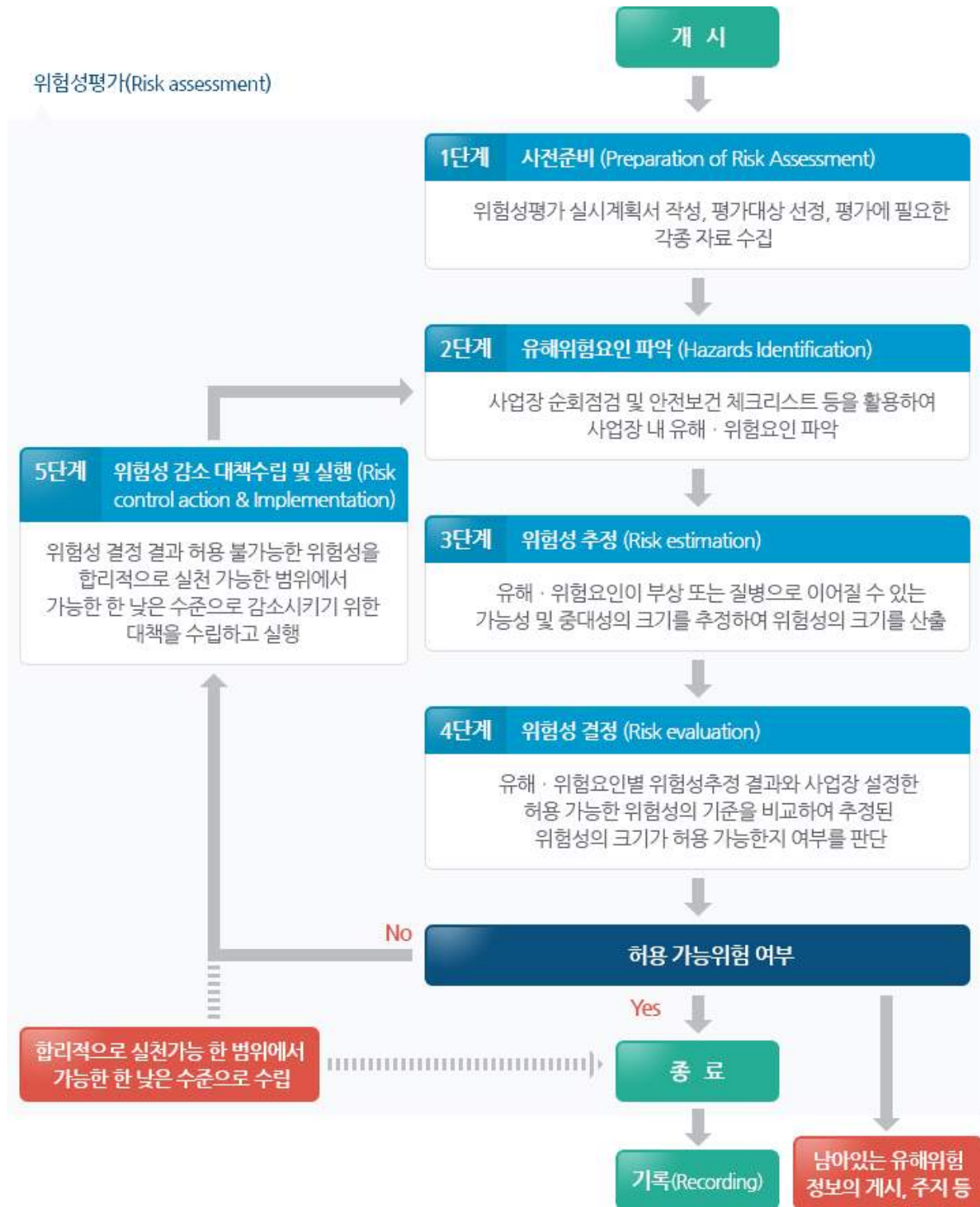
나. 사업주는 제1항에서 정하고 있는 자에 대해 위험성평가를 실시하기 위한 필요한 교육을 실시하여야 한다. 이 경우 위험성평가에 대해 외부에서 교육을 받았거나, 관련학문을 전공하여 관련 지식이 풍부한 경우에는 필요한 부분만 교육을 실시하거나 교육을 생략할 수 있다.

- (1) 사업주가 위험성평가를 실시하는 경우에는 산업안전·보건 전문가 또는 전문기관의 컨설팅을 받을 수 있다.
- (2) 사업주가 다음에서 정하는 제도를 이행하여 이 고시에서 규정하는 바를 충족하는 경우에는 그 부분에 대하여 이 고시에 따른 위험성평가를 실시한 것으로 본다.
 - 유해·위험 방지 계획서(법 제48조)
 - 안전·보건진단(법 제49조)

- 공정안전보고서(법 제49조의2)
- 근골격계부담작업 유해요인조사(안전보건규칙 제657조부터 제662조까지)
- 그 밖에 법과 이 법에 따른 명령에서 정하는 위험성평가 관련 제도

5. 위험성평가의 절차

사업주는 위험성평가를 다음의 절차에 따라 실시하여야 한다.



6. 사전준비

가. 사업주는 위험성평가를 효과적으로 실시하기 위하여 다음 각 호의 사항이 포함된 실시계획서를 작성하여야 한다.

- (1) 실시의 목적 및 방법
- (2) 실시 담당자 및 책임자의 역할
- (3) 실시 연간계획 및 시기
- (4) 실시의 주지방법
- (5) 실시상의 유의사항

나. 위험성평가는 과거에 산업재해가 발생한 작업, 위험한 일이 발생한 작업 등 근로자의 근로에 관계되는 유해·위험요인에 의한 부상 또는 질병의 발생이 합리적으로 예견 가능한 것은 모두 위험성평가의 대상으로 한다. 다만, 매우 경미한 부상 또는 질병만을 초래할 것으로 명백히 예상되는 것에 대해서는 대상에서 제외할 수 있다.

다. 사업주는 다음 각 호의 사업장 안전보건정보를 사전에 조사하여 위험성평가에 활용하여야 한다.

- (1) 작업표준, 작업절차 등에 관한 정보
- (2) 기계·기구, 설비 등의 사양서, 물질안전보건자료(MSDS) 등의 유해·위험요인에 관한 정보
- (3) 기계·기구, 설비 등의 공정 흐름과 작업 주변의 환경에 관한 정보
- (4) 법 제29조제1항에 따른 사업으로서 같은 장소에서 사업의 일부 또는 전부를 도급을 주어 행하는 작업이 있는 경우 혼재 작업의 위험성 및 작업 상황 등에 관한 정보
- (5) 재해사례, 재해통계 등에 관한 정보
- (6) 작업환경측정결과, 근로자 건강진단결과에 관한 정보
- (7) 그 밖에 위험성평가에 참고가 되는 자료 등

7. 유해·위험요인 파악

사업주는 유해·위험요인을 파악할 때 업종, 규모 등 사업장 실정에 따라 다음 각 호의 방법 중 어느 하나 이상의 방법을 사용하여야 한다. 이 경우 특별한 사정이 없으면 제1호에 의한 방법을 포함하여야 한다.

- (1) 사업장 순회점검에 의한 방법
- (2) 청취조사에 의한 방법
- (3) 안전보건 자료에 의한 방법
- (4) 안전보건 체크리스트에 의한 방법
- (5) 그 밖에 사업장의 특성에 적합한 방법



8. 위험성 추정

가. 사업주는 유해·위험요인을 파악하여 사업장 특성에 따라 부상 또는 질병으로 이어질 수 있는 가능성 및 중대성의 크기를 추정하고 다음 각 호의 어느 하나의 방법으로 위험성을 추정 하여야 한다.

- (1) 가능성과 중대성을 행렬을 이용하여 조합하는 방법
- (2) 가능성과 중대성을 곱하는 방법

- (3) 가능성과 중대성을 더하는 방법
- (4) 그 밖에 사업장의 특성에 적합한 방법

나. 제1항에 따라 위험성을 추정할 경우에는 다음에서 정하는 사항을 유의하여야 한다.

- (1) 예상되는 부상 또는 질병의 대상자 및 내용을 명확하게 예측할 것
- (2) 최악의 상황에서 가장 큰 부상 또는 질병의 중대성을 추정할 것
- (3) 부상 또는 질병의 중대성은 부상이나 질병 등의 종류에 관계없이 공통의 척도를 사용하는 것이 바람직하며, 기본적으로 부상 또는 질병에 의한 요양기간 또는 근로손실 일수 등을 척도로 사용할 것
- (4) 유해성이 입증되어 있지 않은 경우에도 일정한 근거가 있는 경우에는 그 근거를 기초로 하여 유해성이 존재하는 것으로 추정할 것
- (5) 기계·기구, 설비, 작업 등의 특성과 부상 또는 질병의 유형을 고려할 것

9. 위험성 결정

가. 사업주는 제9조에 따른 유해·위험요인별 위험성의 추정 결과와 사업장 자체적으로 설정한 허용 가능한 위험성의 기준을 비교하여 해당 유해·위험요인별 위험성의 크기가 허용 가능한지 여부를 판단하여야 한다.

나. 제1항에 따른 허용 가능한 위험성의 기준은 위험성 결정을 하기전에 사업장 자체적으로 설정해 두어야 한다.

10. 위험성 감소대책 수립 및 실행

가. 사업주는 제10조에 따라 위험성을 결정한 결과 허용 가능한 위험성이 아니라고 판단되는 경우에는 위험성의 크기, 영향을 받는 근로자 수 및 다음 각 호의 순서를 고려하여 위험성 감소를 위한 대책을 수립하여 실행하여야 한다. 이 경우 법령에서 정하는 사항과 그 밖에 근로자의 위험 또는 건강장해를 방지하기 위하여 필요한 조치를 반영하여야 한다.

- (1) 위험한 작업의 폐지·변경, 유해·위험물질 대체 등의 조치 또는 설계나 계획 단계에서 위험성을 제거 또는 저감하는 조치
- (2) 연동장치, 환기장치 설치 등의 공학적 대책
- (3) 사업장 작업절차서 정비 등의 관리적 대책
- (4) 개인용 보호구의 사용

나. 사업주는 위험성 감소대책을 실행한 후 해당 공정 또는 작업의 위험성의 크기가 사전에 자체 설정한 허용 가능한 위험성의 범위인지를 확인하여야 한다.

다. 제2항에 따른 확인 결과, 위험성이 자체 설정한 허용 가능한 위험성 수준으로 내려오지 않는 경우에는 허용 가능한 위험성 수준이 될 때까지 추가의 감소대책을 수립·실행하여야 한다.

라. 사업주는 중대재해, 중대산업사고 또는 심각한 질병이 발생할 우려가 있는 위험성으로서 제1항에 따라 수립한 위험성 감소대책의 실행에 많은 시간이 필요한 경우에는 즉시 잠정적인 조치를 강구하여야 한다.

마. 사업주는 위험성평가를 종료한 후 남아 있는 유해·위험요인에 대해서는 게시, 주지 등의 방법으로 근로자에게 알려야 한다.

11. 기록 및 보존

가. 사업주가 법 제41조의2 제2항에 따라 위험성평가의 실시내용 및 결과를 기록·보존할 때에는 다음 각 호의 사항이 포함되어야 한다.

- (1) 위험성평가 대상의 유해·위험요인
- (2) 위험성 결정의 내용
- (3) 위험성 결정에 따른 조치의 내용
- (4) 그 밖에 위험성평가의 실시내용을 확인하기 위하여 필요한 사항으로서 고용노동부장관이 정하여 고시하는 사항

나. 사업주는 제1항에 따른 자료를 3년간 보존하여야 한다. [본조신설 2014.3.12]

12. 위험성평가의 실시 시기

가. 위험성평가는 최초평가 및 수시평가, 정기평가로 구분하여 실시하여야 한다. 이 경우 최초평가 및 정기평가는 전체 작업을 대상으로 한다.

나. 수시평가는 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 계획이 있는 경우에는 각 호의 계획을 대상으로 해당 계획의 실행을 착수하기 전에 실시하고, 계획의 실행이 완료된 후에는 해당 작업을 대상으로 작업을 개시하기 전에 실시하여야 한다. 다만, 제5호에 해당하는 재해가 발생한 경우에는 재해발생 작업을 대상으로 작업을 재개하기 전에 실시하여야 한다.

- (1) 사업장 건설물의 설치·이전·변경 또는 해체
- (2) 기계·기구, 설비, 원재료 등의 신규 도입 또는 변경
- (3) 건설물, 기계·기구, 설비 등의 정비 또는 보수
- (4) 작업방법 또는 작업절차의 신규 도입 또는 변경
- (5) 중대 산업사고 또는 산업재해(휴업 이상의 요양을 요하는 경우에 한정한다) 발생
- (7) 그 밖에 사업주가 필요하다고 판단한 경우

나. 정기평가는 최초평가(2014년 3월 12일 까지 실시) 후 매년 정기적으로 실시한다. 이 경우 다음의 사항을 고려하여야 한다.

- (1) 기계·기구, 설비 등의 기간 경과에 의한 성능 저하
- (2) 근로자의 교체 등에 수반하는 안전·보건과 관련되는 지식 또는 경험의 변화
- (3) 안전·보건과 관련되는 새로운 지식의 습득
- (4) 현재 수립되어 있는 위험성 감소대책의 유효성 등

위험성평가 미 실시로 인한 과태료를 부과 할 수 있습니까?

고용노동부2014.10.02 10:13

안녕하십니까! 고용노동부 고객상담센터 입니다.(고용노동부 고객상담센터 1350)
귀하께서 상담을 요청하신 내용에 대하여 다음과 같이 답변 드립니다.

1. 산업안전보건법제41조의2(위험성평가)와 관련하여 같은 법 시행령 제10조(관리감독자의업무내용), 제13조(안전관리자의 업무 등), 제17조(보건관리자의 업무 등), 제24조(안전보건 총괄 책임자의 직무 등) 및 같은 법 시행규칙 제11조(안전보건관리책임자의 업무) 등에 위험성평가의 실시에 관한 사업주 등의 업무 및 직무 등을 규정하고 있습니다.

- 따라서, 사업주등이 위험성평가에 관한 업무 및 직무를 이행하지 않을 경우에는 과태료 부과 등의 처분대상이 될 수 있을 것으로 사료됩니다.

▶ 안전보건공단 위험성평가지원시스템 사용자 매뉴얼(2014년)

<http://kras.kosha.or.kr/board/index/1#isReadOnlyMode=1498>

제3장 유해·위험방지 계획서

1. 근거

산업안전보건법 제48조, 시행령 제33조의2, 시행규칙 제120조~제124조의2

■ 유해·위험방지계획서의 제출 등 【산업안전보건법 제48조】

- ① 대통령령으로 정하는 업종 및 규모에 해당하는 사업주는 해당 제품생산 공정과 직접적으로 관련된 건설물·기계·기구 및 설비 등 일체를 설치·이전하거나 그 주요 구조부분을 변경할 때에는 이 법 또는 이 법에 따른 명령에서 정하는 유해·위험방지 사항에 관한 계획서를 작성하여 고용노동부장관에게 제출하여야 한다.
- ② 기계·기구 및 설비 등으로서 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 것으로서 고용노동부령으로 정하는 것을 설치·이전하거나 그 주요 구조부분을 변경하려는 사업주에 대하여는 제1항을 준용한다.
 1. 유해하거나 위험한 작업을 필요로 하는 것
 2. 유해하거나 위험한 장소에서 사용하는 것
 3. 건강장해를 방지하기 위하여 사용하는 것

■ 유해·위험방지계획서를 제출하지 않은 경우 1차 1000만원 과태료가 즉시 부과됨 【영 별표 13】

2. 제출 시기

사업주는 제조업 유해위험방지계획서 제출 대상 업종 또는 대상 설비를 신설·이전 또는 주요 구조부분을 변경할 때에는 일정 자격을 갖춘 자로 하여금 유해·위험방지 사항에 관한 계획서를 2부 작성하여 공사착공(작업시작) 15일전까지 공단에 제출하여 심사를 받아야 한다.

3. 제출 대상

전기계약용량이 300kW 이상인 한국표준산업분류표의 대상 13개 제조업종에서 다음과 같이 건설물·기계·기구 및 설비 등 주요 구조부분을 변경하는 경우에는 해당 공정, 대상 업종과 대상 설비가 중복될 경우 대상 업종으로 총괄하여 제출한다.

■ 작성 제출 범위

- ① 전기정격용량의 합이 100kW 이상 규모의 제품생산과 직접적으로 관련된 건설물·기계·기구 및 설비를 개조, 교체 또는 증설, 전면 조정하는 경우
- ☞ 생산 공정과 직접적으로 관련 없는 사무실, 연구실(Pilot-Plant는 포함)이나 설비(공조 설비, 난방용 보일러 등), PSM 대상 공정(설비)은 작성 범위에서 제외



【서류 심사 절차】

【현장 확인 절차】

■ 대상 업종 [한국표준산업분류표 업종 및 공장등록증명서에 있는 업종 확인]

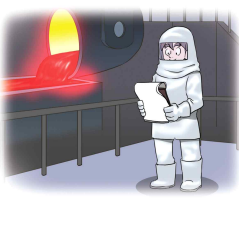
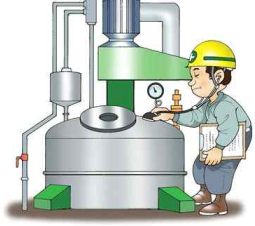
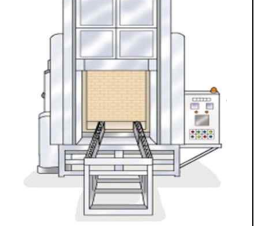


☞ 근로복지공단 홈페이지에 접속(http://www.kcomwel.or.kr/paym/insu/srch_idx.jsp)하여 좌측 보험관리번호를 클릭 ⇒ 고용을 선택 ⇒ 사업장명 입력 ⇒ 관할지역 선택한후 조회를 클릭하면 한국표준산업분류에 업종 코드(5자리 숫자)가 표기된다.

- (1) 금속가공제품 제조업(기계 및 가구 제외)(25111~25999)
- (2) 비금속 광물제품 제조업(23110~23999)
- (3) 기타 기계 및 장비 제조업(29111~29299)
- (4) 자동차 및 트레일러 제조업(30110~30999)
- (5) 식료품 제조업(10110~10800)
- (6) 고무제품 및 플라스틱 제품 제조업(22111~22299)
- (7) 목재 및 나무제품 제조업(16101~16302)
- (8) 기타 제품 제조업(33110~33999)
- (9) 1차 금속 제조업(24111~24329)
- (10) 가구 제조업(32011~32099)
- (11) 화학물질 및 화학제품 제조업(20111~20502)
- (12) 반도체 제조업(26110, 26120)
- (13) 전자부품 제조업(26211~26999)



다. 대상(5종) 설비 【산업안전보건법 시행규칙 제120조의1】

모든 업종의 사업장에서 아래의 대상설비를 설치·이전·변경하는 경우

				
① 용해로	② 화학설비	③ 건조설비	④ 가스집합용접장치	⑤ 분진작업관련설비

(1) 금속이나 그밖의 광물의 용해로

금속 또는 비금속 광물을 용해하는 로로 용량 3톤 이상인 설비를 설치·이전·변경시

(2) 화학설비

「산업안전보건기준에 관한 규칙」 제273조의 특수화학설비로 「산업안전보건기준에 관한 규칙」 별표9 기준량 이상을 취급하는 설비를 설치·이전·변경 시

- 특수 화학설비

1. 발열반응이 일어나는 반응장치
2. 증류·정류·증발·추출 등 분리를 하는 장치
3. 가열시켜 주는 물질의 온도가 가열되는 위험물질의 분해온도 또는 발화점보다 높은 상태에서 운전되는 설비
4. 반응폭주 등 이상 화학반응에 의하여 위험물질이 발생할 우려가 있는 설비
5. 온도가 섭씨 350도 이상이거나 게이지 압력이 980킬로파스칼 이상인 상태에서 운전되는 설비
6. 가열로 또는 가열기

- 위험물질의 기준량(제273조 관련)

별표9

위험물질	기준량
1. 폭발성 물질 및 유기과산화물	
가. 질산에스테르류 니트로글리콜·니트로글리세린·니트로셀룰로오스 등	10킬로그램
나. 니트로 화합물 트리니트로벤젠·트리니트로톨루엔·피크린산 등	200킬로그램
다. 니트로소 화합물	200킬로그램
라. 아조 화합물	200킬로그램
마. 디아조 화합물	200킬로그램
바. 하이dra진 유도체	200킬로그램
사. 유기과산화물 과초산, 메틸에틸케톤 과산화물, 과산화벤조일 등	50킬로그램
2. 물반응성 물질 및 인화성 고체	
가. 리튬	5킬로그램
나. 칼륨·나트륨	10킬로그램
다. 황	100킬로그램
라. 황린	20킬로그램
마. 황화인·적린	50킬로그램
바. 셀룰로이드류	150킬로그램
사. 알킬알루미늄·알킬리튬	10킬로그램
아. 마그네슘 분말	500킬로그램
자. 금속 분말(마그네슘 분말은 제외한다)	1,000킬로그램
차. 알칼리금속(리튬·칼륨 및 나트륨은 제외한다)	50킬로그램
카. 유기금속화합물(알킬알루미늄 및 알킬리튬은 제외한다)	50킬로그램
타. 금속의 수소화물	300킬로그램
파. 금속의 인화물	300킬로그램
하. 칼슘 탄화물, 알루미늄 탄화물	300킬로그램
3. 산화성 액체 및 산화성 고체	
가. 차아염소산 및 그 염류	
(1) 차아염소산	300킬로그램
(2) 차아염소산칼륨, 그 밖의 차아염소산염류	50킬로그램
나. 아염소산 및 그 염류	
(1) 아염소산	300킬로그램
(2) 아염소산칼륨, 그 밖의 아염소산염류	50킬로그램
다. 염소산 및 그 염류	
(1) 염소산	300킬로그램
(2) 염소산칼륨, 염소산나트륨, 염소산암모늄, 그 밖의 염소산염류	50킬로그램
라. 과염소산 및 그 염류	
(1) 과염소산	300킬로그램
(2) 과염소산칼륨, 과염소산나트륨, 과염소산암모늄, 그 밖의 과염소산염류	50킬로그램
마. 브롬산 및 그 염류	
브롬산염류	100킬로그램
바. 요오드산 및 그 염류	
요오드산염류	300킬로그램
사. 과산화수소 및 무기 과산화물	
(1) 과산화수소	300킬로그램
(2) 과산화칼륨, 과산화나트륨, 과산화바륨, 그 밖의 무기 과산화물	50킬로그램
아. 질산 및 그 염류	
질산칼륨, 질산나트륨, 질산암모늄, 그 밖의 질산염류	1,000킬로그램
자. 과망간산 및 그 염류	1,000킬로그램
차. 중크롬산 및 그 염류	3,000킬로그램
4. 인화성 액체	
가. 에틸에테르·가솔린·아세트알데히드·산화프로필렌, 그 밖에 인화점이 23℃ 미만이고 초기 끓는점이 35℃ 이하인 물질	200리터
나. 노말헥산·아세톤·메틸에틸케톤·메틸알코올·에틸알코올·이황화탄소, 그 밖에 인화점이 23℃ 미만이고 초기 끓는점이 35℃를 초과하는 물질	400리터

다. 크실렌·아세트산아밀·등유·경유·테레핀유·이소아밀알코올·아세트산·하이드라진, 그 밖에 인화점이 23℃ 이상 60℃ 이하인 물질	1,000리터
5. 인화성 가스	50세제곱미터
가. 수소 나. 아세틸렌 다. 에틸렌 라. 메탄 마. 에탄 바. 프로판 사. 부탄 아. 영 별표 10 에 따른 인화성 가스	
6. 부식성 물질로서 다음 각 목의 어느 하나에 해당하는 물질	300킬로그램
가. 부식성 산류 (1) 농도가 20퍼센트 이상인 염산·황산·질산, 그 밖에 이와 동등 이상의 부식성을 가지는 물질 (2) 농도가 60퍼센트 이상인 인산·아세트산·불산, 그 밖에 이와 동등 이상의 부식성을 가지는 물질	300킬로그램
나. 부식성 염기류 농도가 40퍼센트 이상인 수산화나트륨·수산화칼륨, 그 밖에 이와 동등 이상의 부식성을 가지는 염기류	300킬로그램
7. 급성 독성 물질	5킬로그램
가. 시안화수소·플루오르아세트산 및 소듐염·디옥신 등 LD50(경구, 쥐)이 킬로그램당 5밀리그램 이하인 독성물질	5킬로그램
나. LD50(경피, 토끼 또는 쥐)이 킬로그램당 50밀리그램(체중) 이하인 독성물질	5킬로그램
다. 데카보란·디보란·포스핀·이산화질소·메틸이소시아네이트·디클로로아세틸렌·플루오로아세트아마이드·케텐·1,4-디클로로-2-부텐·메틸비닐케톤·벤조트라이클로라이드·산화카드뮴·규산메틸·디페닐메탄디이소시아네이트·디페닐설페이트 등 가스 LC50(쥐, 4시간 흡입)이 100ppm 이하인 화학물질, 증기 LC50(쥐, 4시간 흡입)이 0.5mg/l 이하인 화학물질, 분진 또는 미스트 0.05mg/l 이하인 독성물질	5킬로그램
라. 산화제2수은·시안화나트륨·시안화칼륨·폴리비닐알코올·2-클로로아세트알데히드·염화제2수은 등 LD50(경구, 쥐)이 킬로그램당 5밀리그램(체중) 이상 50밀리그램(체중) 이하인 독성물질	20킬로그램
마. LD50(경피, 토끼 또는 쥐)이 킬로그램당 50밀리그램(체중)이상 200밀리그램(체중) 이하인 독성물질	20킬로그램
바. 황화수소·황산·질산·테트라메틸납·디에틸렌트리아민·플루오린화 카보닐·헥사플루오로아세톤·트리플루오르화염소·푸르푸릴알코올·아닐린·불소·카보닐플루오라이드·발연황산·메틸에틸케톤 과산화물·디메틸에테르·페놀·벤질클로라이드·포스포러스펜톡사이드·벤질디메틸아민·피롤리딘 등 가스 LC50(쥐, 4시간 흡입)이 100ppm 이상 500ppm 이하인 화학물질, 증기 LC50(쥐, 4시간 흡입)이 0.5mg/l 이상 2.0mg/l 이하인 화학물질, 분진 또는 미스트 0.05mg/l 이상 0.5mg/l 이하인 독성물질	20킬로그램
사. 이소프로필아민·염화카드뮴·산화제2코발트·사이클로헥실아민·2-아미노피리딘·아조다이소부티로니트릴 등 LD50(경구, 쥐)이 킬로그램당 50밀리그램(체중) 이상 300밀리그램(체중) 이하인 독성물질	100킬로그램
아. 에틸렌디아민 등 LD50(경피, 토끼 또는 쥐)이 킬로그램당 200밀리그램(체중) 이상 1,000밀리그램(체중) 이하인 독성물질	100킬로그램
자. 불화수소·산화에틸렌·트리에틸아민·에틸아크릴산·브롬화수소·무수아세트산·황화불소·메틸프로필케톤·사이클로헥실아민 등 가스 LC50(쥐, 4시간 흡입)이 500ppm 이상 2,500ppm 이하인 독성물질, 증기 LC50(쥐, 4시간 흡입)이 2.0mg/l 이상 10mg/l 이하인 독성물질, 분진 또는 미스트 0.5mg/l 이상 1.0mg/l 이하인 독성물질	100킬로그램

비고

1. 기준량은 제조 또는 취급하는 설비에서 하루 동안 최대로 제조 하거나 취급할 수 있는 수량을 말한다.
2. 기준량 항목의 수치는 순도 100퍼센트를 기준으로 산출한다.

3. 2종 이상의 위험물질을 제조하거나 취급하는 경우에는 각 위험물질의 제조 또는 취급량을 구한 후 다음 공식에 따라 산출한 값 ROI 1 이상인 경우 기준량을 초과한 것으로 본다.

$$R = \frac{C_1}{T_1} + \frac{C_2}{T_2} + \dots + \frac{C_n}{T_n}$$

C_n : 위험물질 각각의 제조 또는 취급량, T_n : 위험물질 각각의 기준량

4. 위험물질이 둘 이상의 위험물질로 분류되어 서로 다른 기준량을 가지게 될 경우에는 가장 작은 값의 기준량을 해당 위험물질의 기준량으로 한다.
5. 인화성 가스의 기준량은 운전온도 및 운전압력 상태에서의 값으로 한다.

(3) 건조설비

건조기 본체, 가열장치, 환기장치를 포함하며 열원을 기준으로 연료의 최대소비량이 50kg/hr 이상이거나 최대소비전력이 50kW 이상인 설비를 설치·이전·변경시

(4) 가스집합용접장치

고정식 가스집합장치로 인화성가스 집합량이 1000kg 이상인 설비를 설치·이전·변경시

(5) 허가·관리대상 유해물질 및 분진작업 관련설비

안전검사 대상물질 49종으로부터 나오는 가스·증기 또는 분진의 발산원을 밀폐·제거하기 위해 설치하는 국소배기장치(이동식 제외), 밀폐설비 및 전체 환기장치를 설치·이전·변경시 (국소배기장치 및 전체환기장치는 배풍량이 60 m³/분 이상)

안전검사 대상물질 49종 이외 허가대상 또는 관리대상 물질로부터 나오는 가스·증기 또는 분진의 발산원을 밀폐·제거하기 위해 설치하거나 분진작업을 하는 장소에 설치하는 국소배기장치(이동식 제외), 밀폐설비 및 전체 환기장치를 설치·이전·변경시(국소배기장치 및 전체환기장치는 배풍량이 150 m³/분 이상)

■ 유해물질 49종 ①디아니시딘과 그 염 ②디클로로벤지딘과 그 염 ③베릴륨 ④벤조트리클로리드 ⑤비스 및 그 무기 화합물 ⑥석면 ⑦알파나프틸아민과 그 염 ⑧염화비닐 ⑨오로토-톨리딘과 그 염 ⑩크롬광 ⑪크롬산 아연 ⑫황화니켈 ⑬취발성 콜타르피치 ⑭2-브로모프로판 ⑮6가크롬 화합물 ⑯납 및 그 무기화합물 ⑰노말렉산 ⑱니켈(불용성 무기화합물) ⑲디메틸포름아미드 ⑳벤젠 ㉑이황화탄소 ㉒카드뮴 및 그 화합물 ㉓톨루엔-2,4-다이소시아네이트 ㉔트리클로로 에틸렌 ㉕포름알데히드 ㉖메틸클로로포름(1,1,1-트리클로로에탄) ㉗곡물분진 ㉘망간 ㉙메틸렌디페닐디이소시아 네이트(MDI) ㉚무수프탈산 ㉛브롬화메틸 ㉜수은 ㉝스티렌 ㉞시클로헥사는 ㉟아닐린 ㊱아세토니트릴 ㊲아연 (산화아연) ㊳아크릴로니트릴 ㊴아크릴아미드 ㊵알루미늄 ㊶디클로로메탄 (염화메틸렌) ㊷용접흄 ㊸유리규산 ㊹코발트 ㊺크롬 ㊻탈크(활석) ㊼톨루엔 ㊽황산알루미늄 ㊾황화수소

5. 유해·위험방지계획서 심사(서류 및 현장)

- 서류심사 시 필요할 경우 사업장 관계자에게 참석을 요청
- 제출된 유해·위험방지계획서의 적합성 및 타당성을 검토하여 접수일로부터 15일 이내에 서류 심사 결과(적정, 조건부 적정, 부적정)를 교부
- 서류 부적합 시 10일 이내의 기간을 정하여 사업주에게 보완을 요청 (사업주는 필요 시 추가로 10일 이내 범위에서 제출기간 연장을 공문으로 요청 가능 함)
- 공단은 7일전에 현장 확인 일정을 사업주에게 통보하고 시운전 단계에서 현장을 확인 (심사결과 조건부적정 판정과 관련된 미흡한 사항에 대한 개선완료여부, 계획서의 내용과 실제공사내용이 부합하는지 여부, 계획서 변경내용이 적정 여부(해당시), 계획서에 언급 되지 않은 추가적인 유해·위험요인이 있는지 여부)
- 현장 확인일로부터 5일 이내에 사업주에게 결과를 통보하고 개선이 필요할 경우 10일 이내에 개선 기간을 정하여 개선을 권고(사업주는 1회에 한하여 개선 기간 연장 가능 함)

일반인 구조자에 의한 심폐소생술

생명을 구하는 4분의 기적

부상이나 질병 등으로 호흡이나 심장이 정지되었을 경우에 의료요원이 도착하기 전까지 인공호흡과 심장마사지를 시행함으로써 생존가능성을 높여줌
(4분 이내 뇌사 가능성이 없으나 5분부터 뇌손상이 시작되며 10분 이상 경과 시 소생 가능성 없음)



반응이 없는 환자 발견
무호흡 또는 비정상 호흡(심정지 호흡)

119신고 및 자동제세동기 요청



손꿈치 중앙을 흉부의 정중앙(양쪽 젖꼭지 사이)에 위치

예 심폐소생술을 할 수 있나요 아니오

심폐소생술 시작
(가슴압박 30회 인공호흡 2회 반복)

가슴압박 소생술
(5cm 깊이로 분당 100~120회 압박)

자동제세동기 도착

자동제세동기 사용

제세동 필요 심장 리듬 분석 제세동 불필요

제세동

2분간 심폐소생술



심정지 확인



도움 및 119신고 요청



가슴압박 30회 시행



1초간 숨을 불어넣음

인공호흡 2회 시행



가슴압박 인공호흡반복

심폐소생술 동영상 ⇒ 소방방재청 (http://www.nema.go.kr/nema_cms_iba/main/)

한국기술안전(주) 사업안내

산업안전보건법 제15조에 의거 사업주는 안전관리자를 선임하여 사업장 안전점검 조치 등 사업주와 관리책임자를 보좌하고 관리감독자 및 안전담당자 근로자등에 대한 재해예방에 관한 교육·훈련 지도·조언 업무 등을 수행하도록 하고 있습니다.(선임위반시:500만원이하과태료)

정부에서는 일정규모 이하의 중소기업에서 직접 유자격 안전관리자 채용과 선임의 어려움 및 경영상의 부담을 감안하여 산업안전관리업무를 대행하는 고용노동부지정 안전관리전문기관으로 하여 안전관리업무를 위탁하는 경우 안전관리자를 선임한 것으로 인정합니다.

고용노동부지정 안전관리전문기관인 한국기술안전(주)에서는 안전관리업무위탁시 산업재해 예방을 위해 다음과 같이 업무를 수행하오니 업무에 참조 바랍니다.

사업장방문 안전점검 실시	☞	유해·위험요인 파악	및	안전상, 보건상 조치
에 대한 개선대책 제시와 기술지도로 위험요인 제거				
안전·보건교육 훈련실시	☞	신규채용자·일반근로자	및	그 밖의 회사와 협의 교육
을 통한 재해예방 지식·기능·태도를 개선 안전작업유도				
안전기술자료 무료제공	☞	매월안전교육교재제공	및	각종 안전기술자료 제공
을 통한 위험관리 모델기법보급과 저비용·고효율 산재 예방기법 보급				
각종 홍보자료 무료 보급	☞	정부정책자료 보급	및	안전포스터·표어 보급
을 통한 고용노동부 최신정책과 무재해운동, CLEAN사업 등 우수안전장치, 보호장구 등 정보제공				
산재예방계획·재해처리지원	☞	안전보건개선계획수립	및	산재원인분석·대책수립
을 통한 안전보건위원회 운영지원·작업환경개선업무지원 등 재해원인분석 대책조치로 근로자와 회사재산 보호				
노동행정 등 대관업무 지원	☞	고용노동부·안전공단 업무	및	인사·노무·소송관련등 조력
고용노동행정 관계서류 작성조력, 안전·보건관계 시설자금 무료지원·장기저리 융자안내신청외 산업재해관련 민·사상 업무 상담, 지도, 조언하여 드리고 있습니다.				

고용노동부 지정 안전관리전문기관



한국기술안전(주)

K T S K O R E A T E C H N O L O G Y S A F E T Y C O . L T D

(상담안내 : 전화 02-453-9461~2. 453-9466 / 팩스 02-453-9480)