



## PSLG(공정안전리더십) 운영방안

2011. 4. 29

한국산업안전보건공단

# "100에서 1을 빼면 0이 된다?"

100에서 1을 빼면 0이 된다는 명제는 수학적으로 틀리지만  
안전에 관한 문제에 대입해 보면 이 명제만큼 안전의 중요성을 정확히 표현한 것도 없다.

한 예로 8년 전 미국 우주왕복선 컬럼비아호 사고를 사례로 들 수 있다.

컬럼비아호는 우주개발의 꿈을 품고 떠난 승무원 전원 7명을 태운 채 텍사스 주 상공에서 폭발했다.

폭발의 직접적 원인은 이륙 후 81초 만에 떨어져 나간 작은 서류가방 크기의 단열재 하나 때문이었다.

이 작은 조각은 우주선의 왼쪽 날개를 강타해 구멍을 뚫고 대기권 재진입 때 그 구멍으로 뜨거운 열이 흡수되면서 폭발을 일으켰다.

이 사건은 지금까지도 과학자들에게 **99가지의 안전조치를 잘 이행하더라도 고의 또는 부주의로 놓친 어느 한 가지**로 인해 큰 사고가 발생할 수 있다는 메시지를 전해주고 있다.

# 광명역 KTX 탈선 '7mm 너트 분실 탓' 확인

## 최종 조사결과 발표

지난 2월 11일 광명역에서 발생한 KTX-산천 탈선 사고는 7mm 길이의 고정 너트 분실에서 시작된 정비부실과 부주의한 관리가 복합적으로 작용해 일어난 것으로 최종 확인됐다.

국토해양부 항공철도사고 조사위원회는 각종 증거자료 검토와 시험분석, 전문가 자문 등을 거친 최종 사고 조사 결과를 5일 발표했다. 조사위는 사고 당일 일직터널 내 밀착감지기 케이블 교체 공사를 하면서 컨트롤러 5번 접점을 고정하는 너트를 분실한 것이 최초 사고 원인이라고 밝혔다. 작업을 했던 외부업체 직원이 무의식

적으로 풀지 말았어야 할 5번 나사를 푼 뒤 잃어버리고 조이지 않았던 것.

나사가 분실되면서 선로전환기 불일치 장애가 발생하자 광명역 신호시설 유지보수자는 임의로 선로전환기 진로표시회로를 조정했다. 그 결과 관제사가 선로전환기를 우선회에서 직진으로 변경했지만 관제센터 화면상으로만 표시됐을 뿐 실제 선로는 달라지지 않았다. 결국 이 선로에 사고 열차가 진입하면서 탈선하고 말았다.

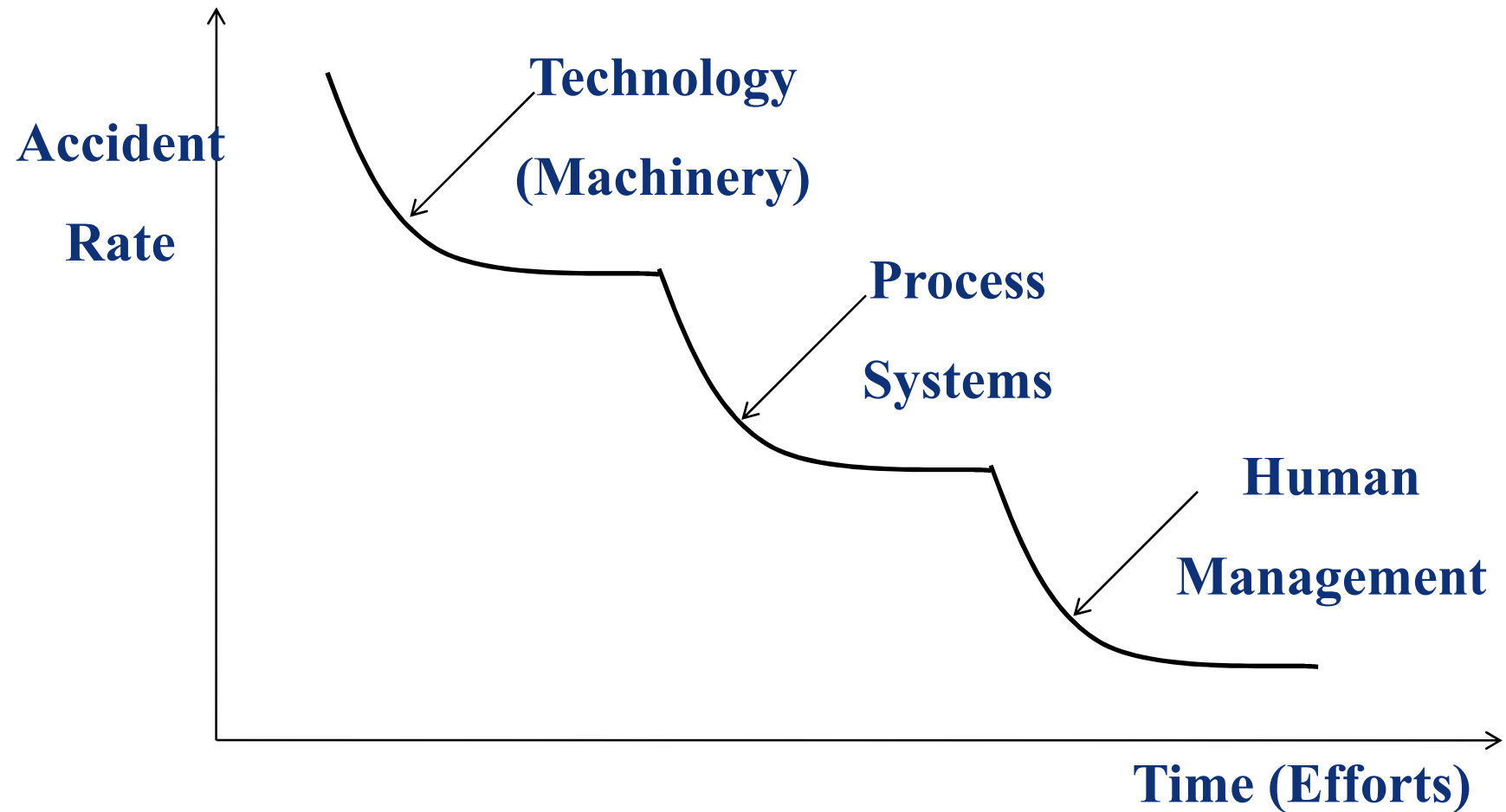
조사위는 신호설비 변경 내용이 관제사에게 정확하게 통보되지 않은 점, 관제사의 선로전환기 장애에 대응을 제대로 못한 점도 사고 발생에 영향을 끼친 요인이라고 밝혔다. 철도 종사자들의 철도안전에 대한 불감

증과 다른 직종 종사자 간 협조 부족, 한국철도공사 안전관리시스템 미흡 등도 문제로 지적됐다.

다만 산천 차량 자체와 신호계통, 무선통신 등은 정상인 것으로 나타났다. 사고 열차 기관사의 실수도 없었고 사고발생구간의 침묵과 레일에서도 문제가 발견되지 않았다.

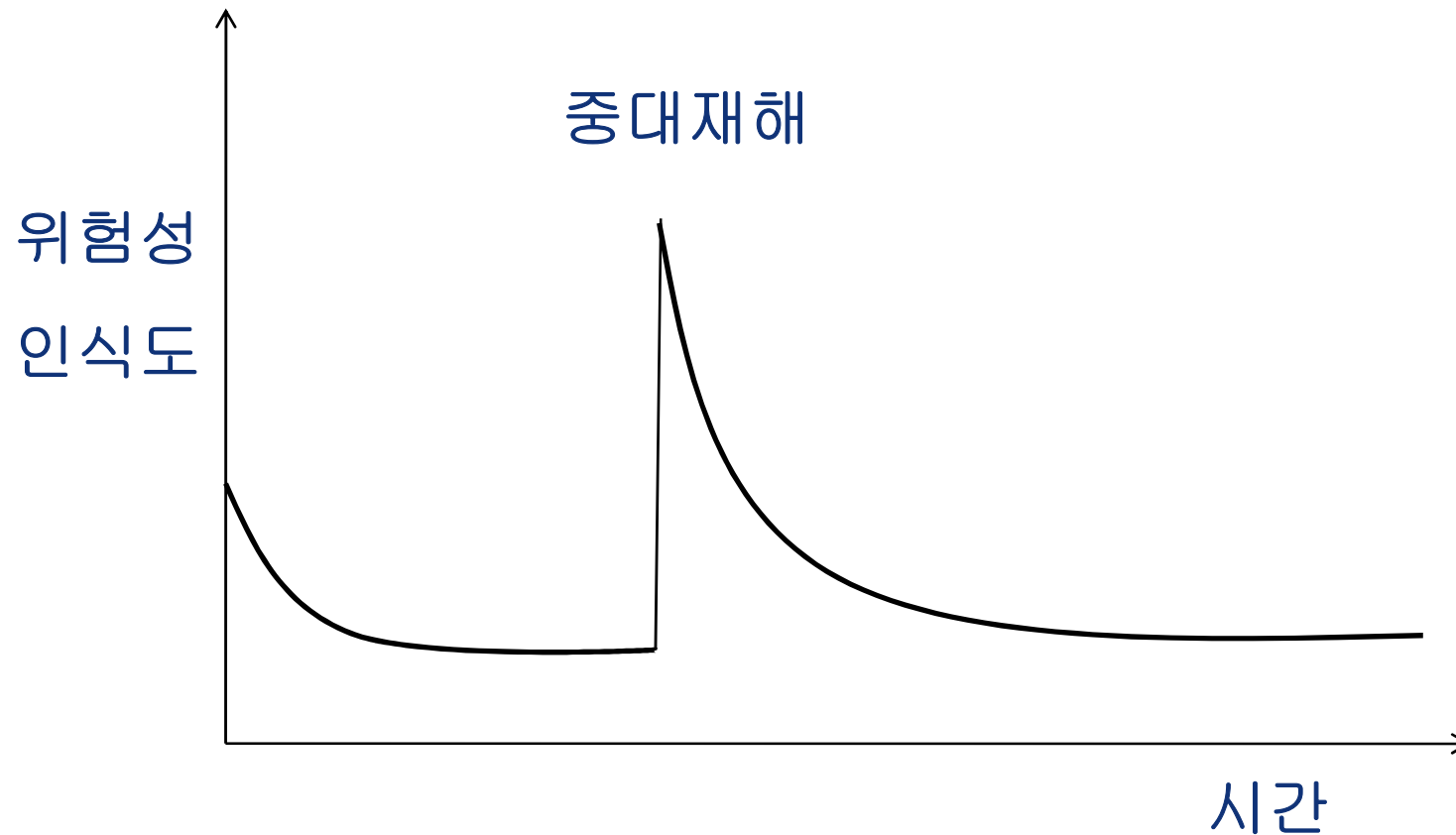
조사위는 신호설비에 대한 공사 시행 시 작업자에게 신호설비의 중요성을 주지시키는 한편 작업내용에 대한 감독을 철저히 하라고 철도공사에 권고했다. 또 공사가 야간에 이뤄졌던 점을 감안해 야간과 공휴일에 지휘감독체계에 공백이 없도록 하고 관제사의 관제업무 수행에 대한 감독을 강화할 것을 지시했다. 김도훈 기자

# 안전 보건 개선 단계



지금 우리 회사는 또 협력사는 어디쯤에 와 있을까요 ?

# 사업장의 안전의식 수준변화



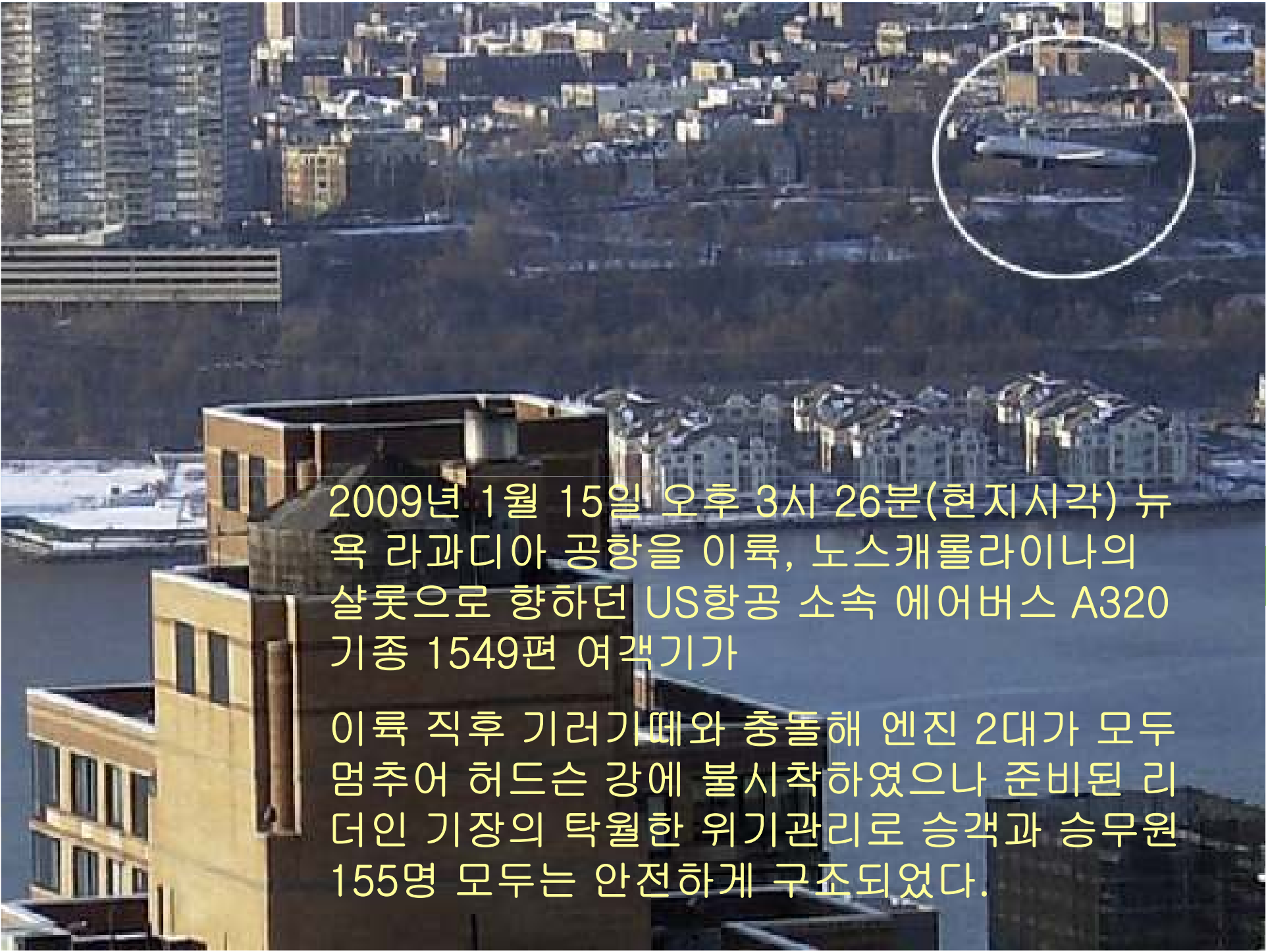
우리 회사에서 고안된 기준 또는 안전조치 등이 시간이 지나면 인식이 낮아지고 준수되지 않는 경향이 있으므로 주기적으로 그 적절성과 실행여부의 검토가 필요함

# 사고와 위험성 인식과의 관계

과거 “설마”

현재 “혹시”

미래 “당연”

An aerial photograph of a city, likely New York City, showing a dense urban landscape with various buildings and a large body of water. A white circle is drawn in the upper right quadrant, highlighting a small, dark-colored airplane on the water's surface. The airplane is oriented horizontally, with its nose pointing towards the left. The surrounding area includes a mix of residential and commercial buildings, some with flat roofs and others with more complex structures. The water appears calm, reflecting the surrounding urban environment.

2009년 1월 15일 오후 3시 26분(현지시각) 뉴욕 라과디아 공항을 이륙, 노스캐롤라이나의 샬럿으로 향하던 US항공 소속 에어버스 A320 기종 1549편 여객기가

이륙 직후 기러기떼와 충돌해 엔진 2대가 모두 멈추어 허드슨 강에 불시착하였으나 준비된 리더인 기장의 탁월한 위기관리로 승객과 승무원 155명 모두는 안전하게 구조되었다.

# 여객기 A320의 이륙에서 허드슨강 불시착까지의 과정

0 30m

뉴저지



관제소에서  
안내한 비상탈로

허드슨강

오후 3시28분  
조종사는 관제소에 "뉴저지 주의  
작은 공항이 보인다"고 보고  
관제관 그곳에 착륙하라고 통보

오후 3시27분  
세 대와 충돌해  
양쪽 엔진이  
모두 멈춤

오후 3시30분  
"긴급상황이라 허드슨강에 착륙하겠다"  
보고한 뒤, 물 위로 활강해 착륙  
오후 4시26분  
승객과 승무원 모두 구조 완료

브롱크스

센트럴파크

맨해튼

이스트강

퀸스

뉴욕



브루클린



오후 3시26분  
(한국시각 16일 오전5시26분)  
승객 150명 · 승무원 5명 태운  
여객기(A320) 노스캐롤라이나  
실컷을 향해 이륙



비행기 날개 위에서  
구조를 기다리는  
승객들

비상 탈출구

# 재난관리 단계별 F-1549 사례분석

## ◆ 재난관리의 4단계

- PPRR (예방 Prevention, 대비 Preparedness, 대응 Response, 복구 Recovery)

## ◆ Prevention(예방)

- Flight 1549의 경우도 새떼와의 충돌을 100% 예방은 어려움

## ◆ Preparedness(대비)

- Flight 1549의 경우 엔진 정지시등 여러 가지 사고 시나리오에 대한 대응 매뉴얼이 잘 준비되고 기장이 완벽하게 숙지 및 사전 훈련이 철저히 되어있는 등 대비가 완벽

## ◆ Response(대응)

- Flight 1549 기장의 경우 사전에 준비되고 훈련된 사고 대응 시나리오 대로 조치하여 승객 전원 구출 (기장의 자세 : 승객 모두 대피확인을 위해 마지막으로 비행기 내부 검사)

## ◆ Recovery(복구)

- 사고 후 수습 및 복구 : 승객 보상 등 사전에 정해진 절차대로 잘 진행되었을 것임

# 리더십과 위기관리

## ◆ 기업경영을 위한 관리 대상 위기의 종류:

- 자금
- 고객, 품질, 영업, 원가, 생산 etc
- 사고(안전)

## ◆ 우선 순위는?

- BP의 멕시코만 석유 누출사고는 재앙수준 → 향후 회사 존립까지 영향 가능
- Flight 1549의 경우도 고객감소, 유가 상승 등 어떠한 위기 보다는 비행기추락을 대비한 위기관리가 최우선

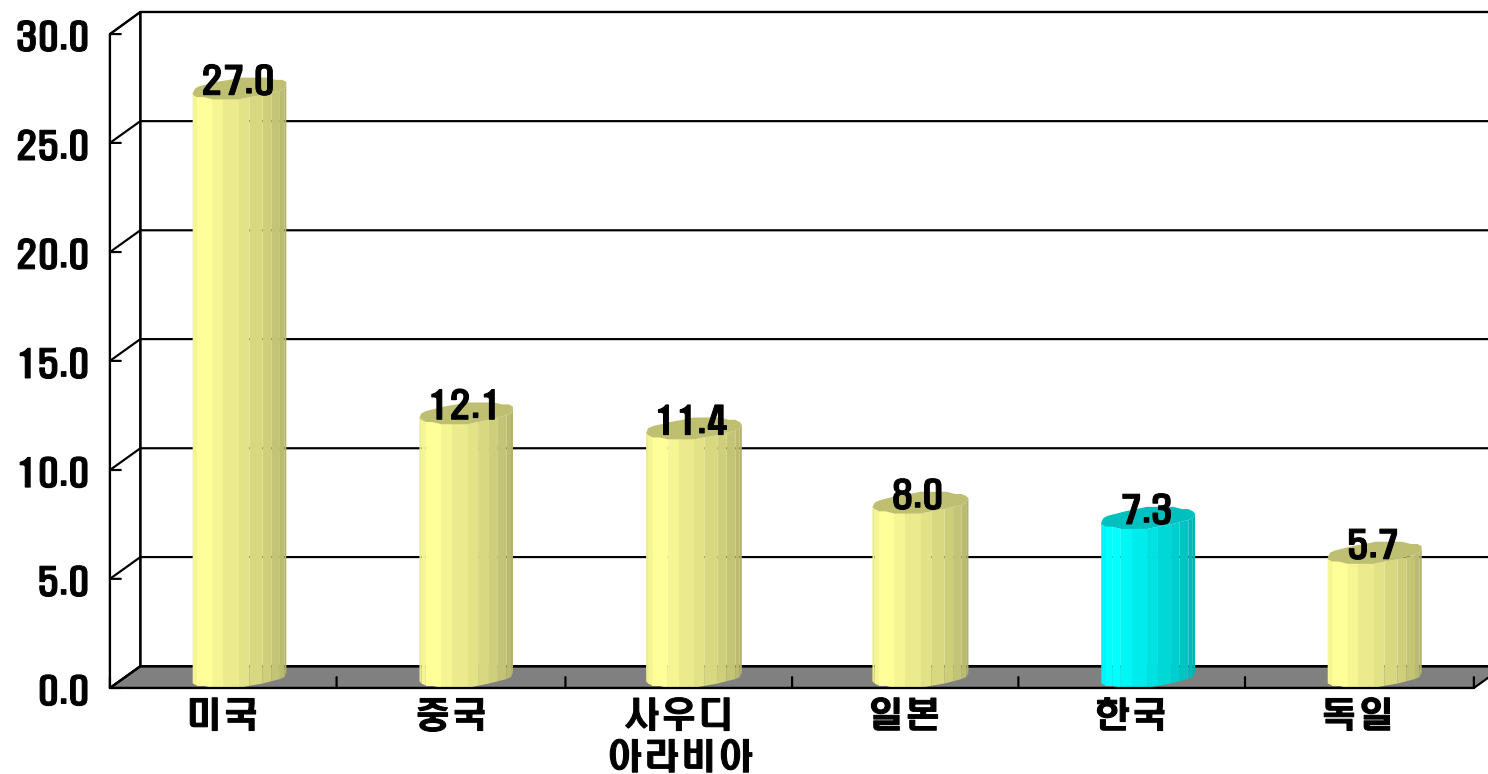
## ◆ 형식적이 아닌 CEO의 실질적 리더십이 회사의 운명을 좌우

# 국내 석유화학산업의 국제적 위치

세계 5위 생산규모(에틸렌 기준)

에틸렌 연산 730만톤( '09)

[단위 : 백만톤]

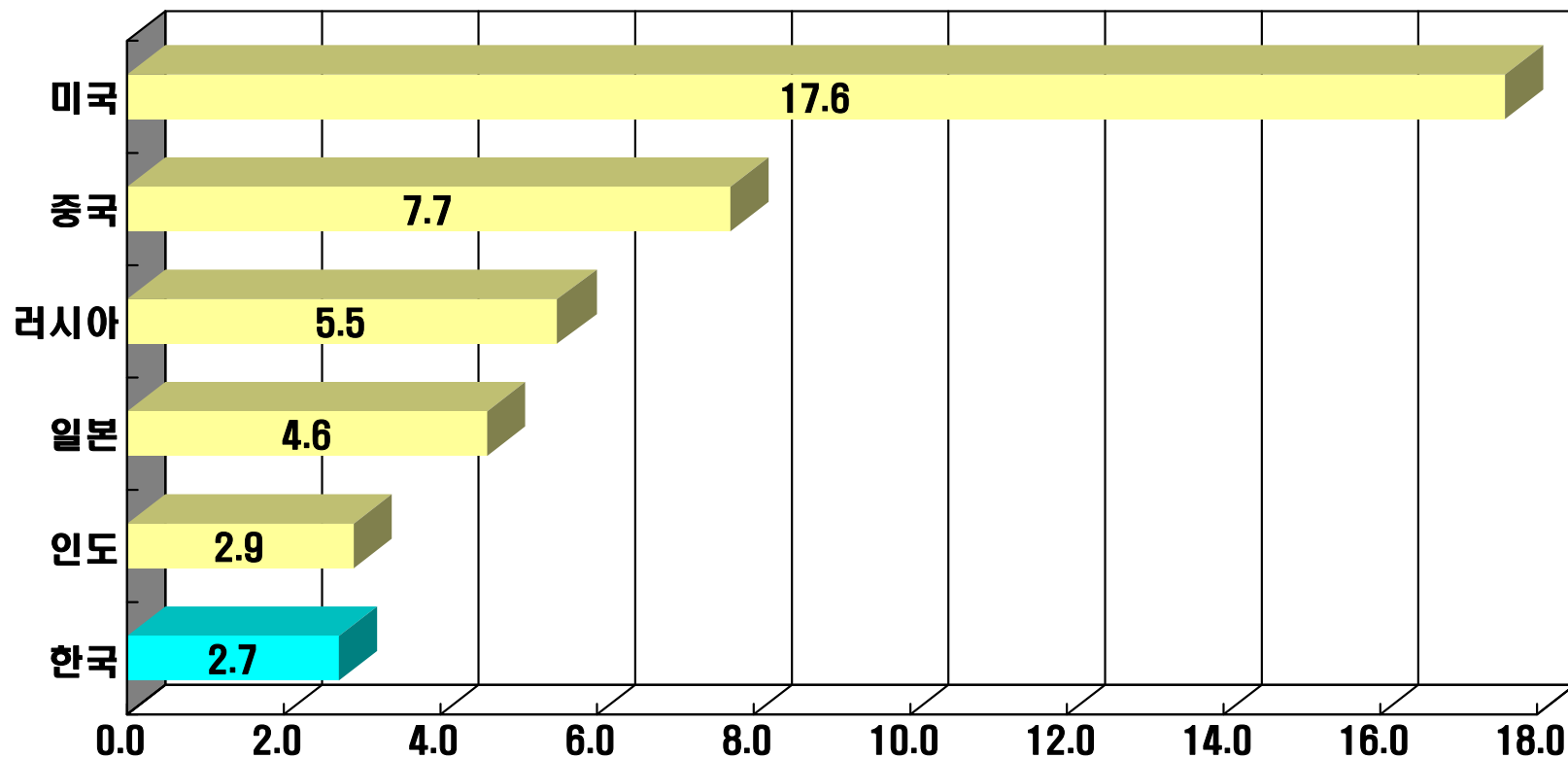


# 국내 원유정제능력의 국제적 위치

**세계 6위 정제능력**

원유 270만 B/D( ' 08)

[단위 : 백만B/D]



# 화학산업의 경제적 역할

## 인류 복지증진의 리더

- ◆ 인류의 생명연장
- ◆ 산림의 황폐화, 자원의 고갈 억제
- ◆ 식량의 획기적인 증산
- ◆ 천연자원의 보존
- ◆ 풍족한 의복생활
- ◆ 편리한 생활문화

※ 우리 몸의 70%가 물, 우리가 지니고 있는 물품 70%이상이 화학제품

# 화학산업의 사회적 위치

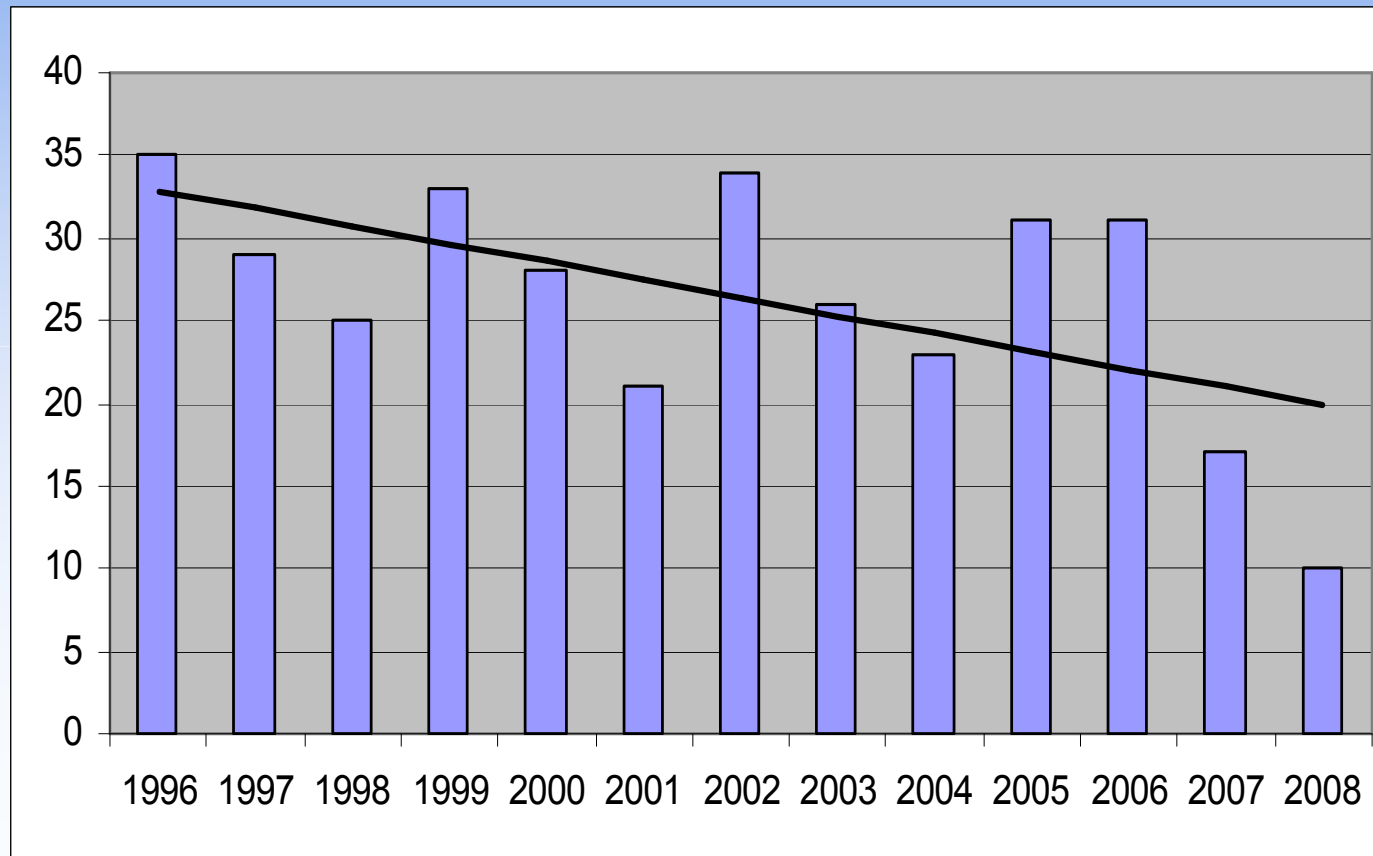


# 중대산업사고예방제도

- ◆ 인도 보팔 및 이탈리아 세베소사고 이후 화학사고예방에 대한 새로운 접근방안 요구
- ◆ 미국 PSM 제도
  - 1992년 : CFR 1910. 119
- ◆ EU SEVESO
  - 1982년 : EC Major Hazard Directive 82/501제정,
  - 1996년 : Seveso II Directive, EC 9 Dec. 제정
- ◆ 한국 PSM 제도 ‘95년 도입,’ 96 시행 : ’ 10년 현재 928개소

# EU 중대산업사고 발생건수

**Trend of Major Accidents in EU-15 (1996-2007)**  
**Reporting in EU' s Major Accident Reporting System (MARS)**



➤ 연간 평균 사고 3건 / 1,000개 사업장

# 국내 중대산업사고 발생 현황

연도 구분	계	'96	'97	'98	'99	'00	'01	'02	'03	'04	'05	'06	'07	'08	'09	'10
사고건수	134	20	20	11	8	10	6	8	18	11	5	3	4	6	4	5

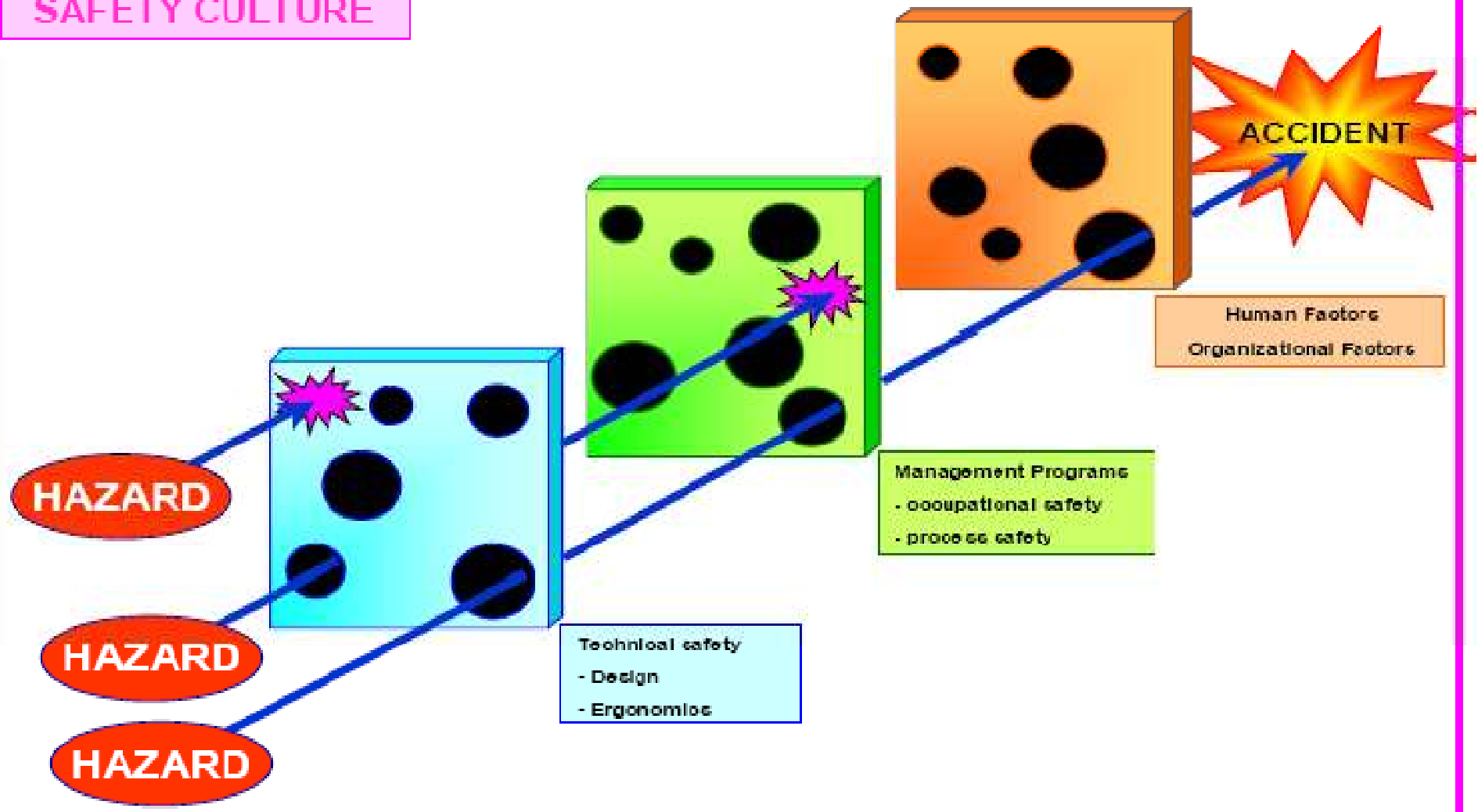
## ★ 기타 PSM 효과:

- 기술 및 생산성 향상
- 가동정지 횟수 감소

- PROFIT & SAFETY GO HAND IN HAND

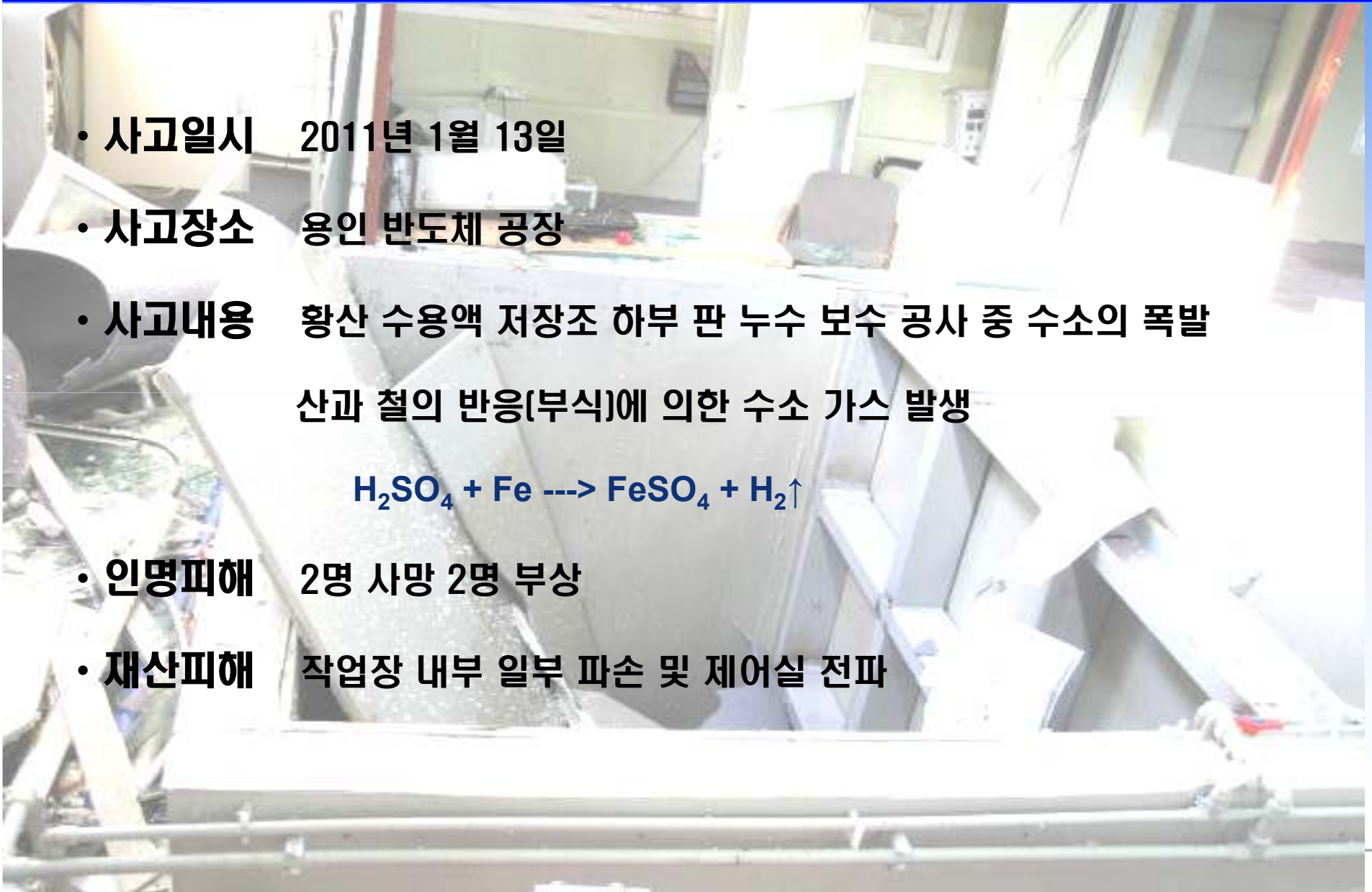
# 위험성 평가와 위험의 방호(Protection of Barriers)

## SAFETY CULTURE



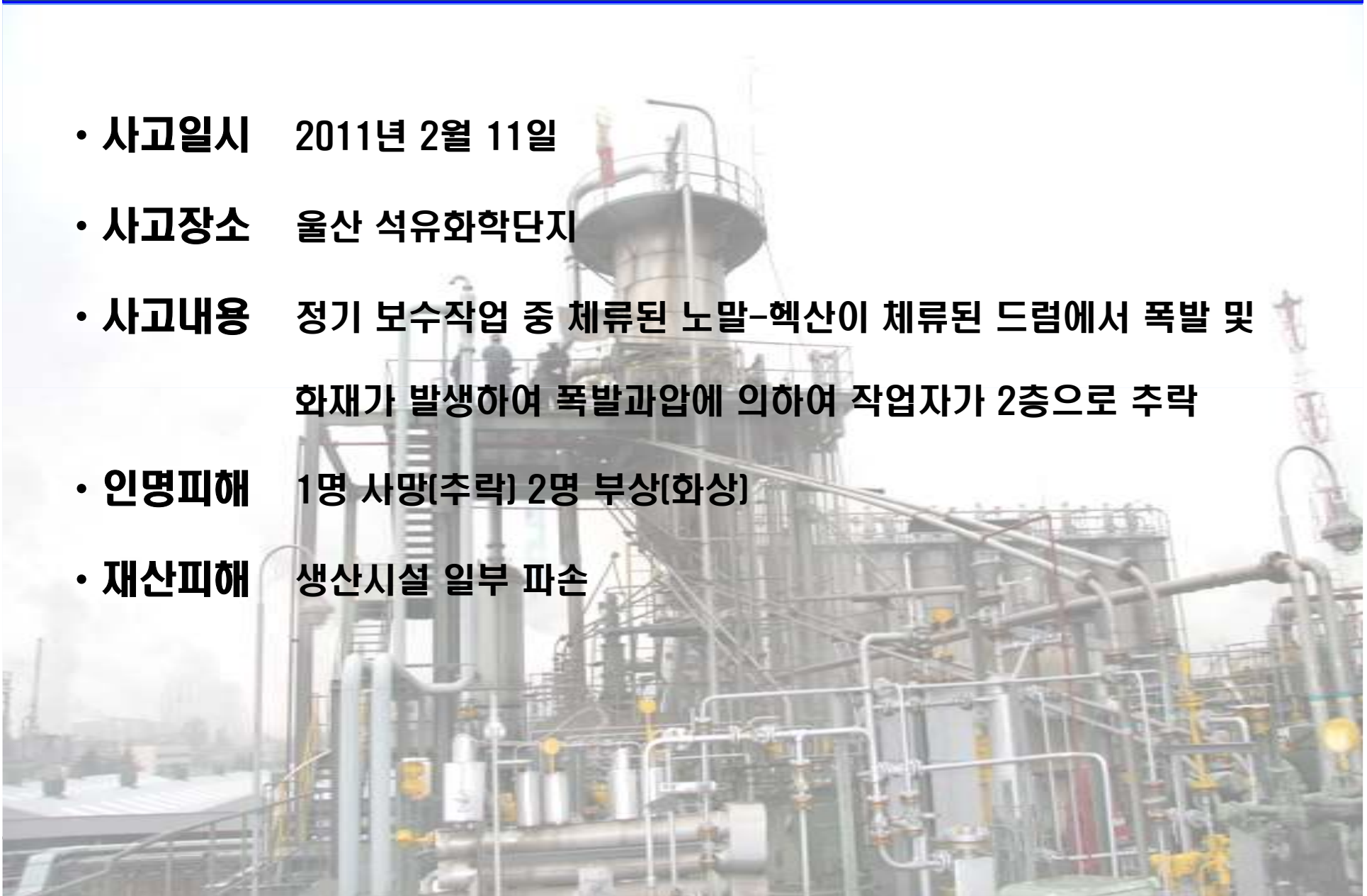
# 사고 사례1 2011년 – 황산탱크 폭발

- 사고일시 2011년 1월 13일
- 사고장소 용인 반도체 공장
- 사고내용 황산 수용액 저장조 하부 판 누수 보수 공사 중 수소의 폭발  
산과 철의 반응(부식)에 의한 수소 가스 발생  
$$\text{H}_2\text{SO}_4 + \text{Fe} \rightarrow \text{FeSO}_4 + \text{H}_2\uparrow$$
- 인명피해 2명 사망 2명 부상
- 재산피해 작업장 내부 일부 파손 및 제어실 전파

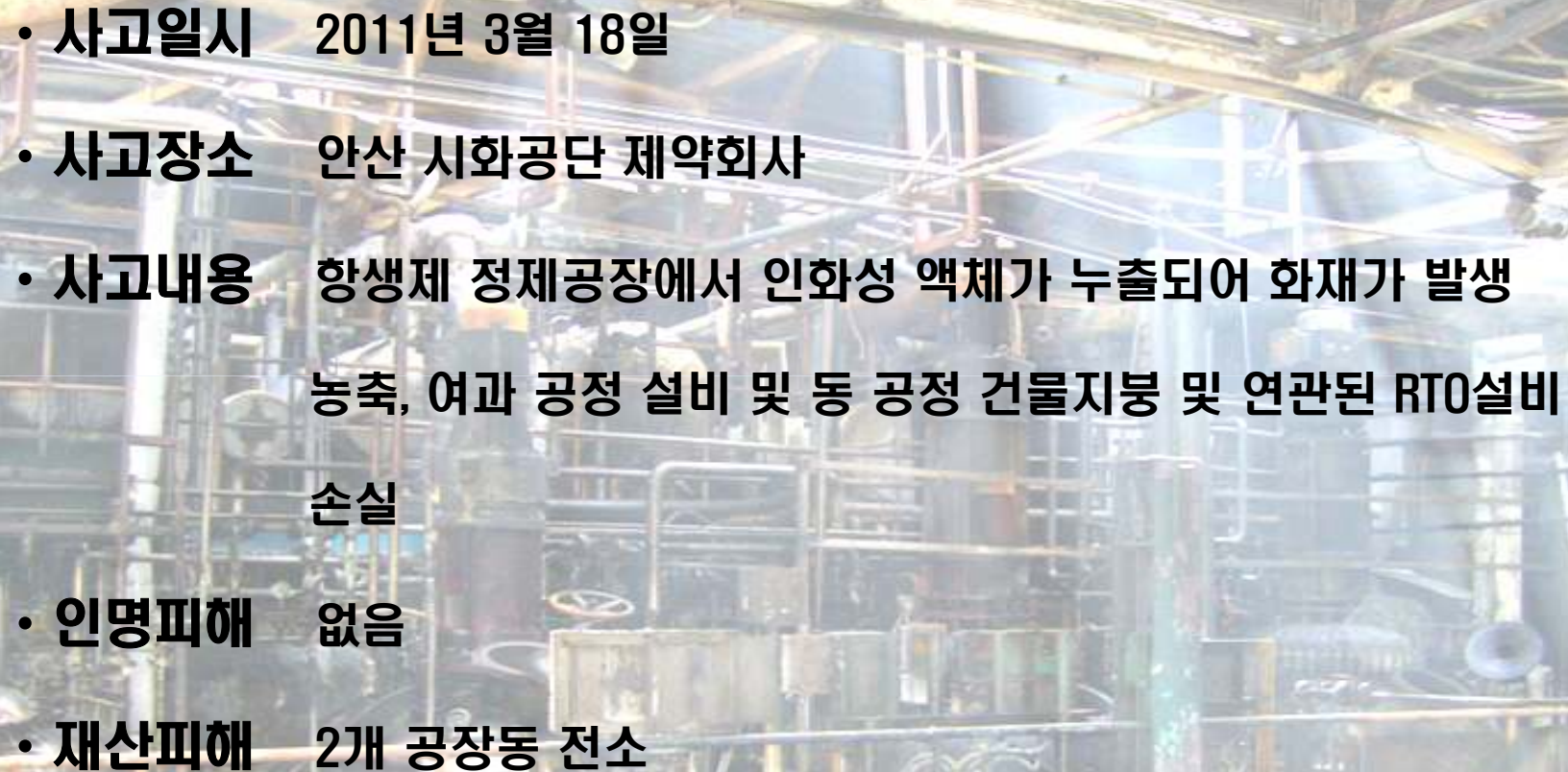


## 사고사례 2 2011년 – 석유화학공장 용기 폭발

- 사고일시 2011년 2월 11일
- 사고장소 울산 석유화학단지
- 사고내용 정기 보수작업 중 채류된 노말-헥산이 채류된 드럼에서 폭발 및 화재가 발생하여 폭발과압에 의하여 작업자가 2층으로 추락
- 인명피해 1명 사망(추락) 2명 부상(화상)
- 재산피해 생산시설 일부 파손



# 사고사례3 2011년 – 의약품 제조 공장 화재

- 
- 사고일시 2011년 3월 18일
  - 사고장소 안산 시화공단 제약회사
  - 사고내용 항생제 정제공장에서 인화성 액체가 누출되어 화재가 발생  
농축, 여과 공정 설비 및 동 공정 건물지붕 및 연관된 RT0설비  
손실
  - 인명피해 없음
  - 재산피해 2개 공장동 전소

# 영국의 공정안전리더십 구성 배경

- ◆ 번스필드 사고 후 안전보건청(HSE)이 주관하여 “ 화학사고예방에 있어서 최고경영자의 역할” 에 관한 컨퍼런스 개최
- ◆ 주요 결론 도출
  - 21C 상업윤리에 있어서 경영진의 안전에 대한 참여는 필수적
  - 안전보건의 수준은 회사의 규모보다는 최고경영자에 의해 결정
  - 안전보건에 대한 리더십을 보이지 않는 경영진은 그들의 조직을 해침
  - 경영진의 적극적인 참여 없이는 높은 안전보건 수준 달성은 불가능
  - 공정안전은 사무실내에서 관리될 수 없음. 경영진들이 현장 직원 들과 만나 얘기하고 듣는 것이 필수적임

# 영국 공정안전리더쉽 그룹 구성



## PSLG commitment

Implementation of the above process safety leadership principles and arrangements may vary in both detail and time in different organisations. However in recognition of the essential role these principles and arrangements play in the management and sustainability of our major hazard businesses, as members of PSLG we commit to working to establish them in the industries and businesses we represent as foundations to effective process safety management and the prevention of major accidents.

*Signed:*

**Tony Traynor**  
Chair  
Process Safety Leadership Group

**Chris Hunt**  
Director General  
UK Petroleum Industry Association

**Steve Elliott**  
Chief Executive  
Chemical Industries Association

**Martyn Lyons**  
Chairman  
Tank Storage Association

**Bud Hudspith**  
Unite National H&S Adviser  
(on behalf of the Trades Union Congress)

**Peter Davis**  
UK Onshore Pipeline Operators' Association

**Martin Bigg**  
Head of Industry Regulation  
Environment Agency

**Allan Reid**  
Head of National Environmental Protection and  
Improvement  
Scottish Environment Protection Agency

**Peter Baker**  
Head of Chemical Industries Division  
Hazardous Installations Directorate  
Health and Safety Executive



# 중대산업사고예방을 위한 리더십의 7가지 원칙

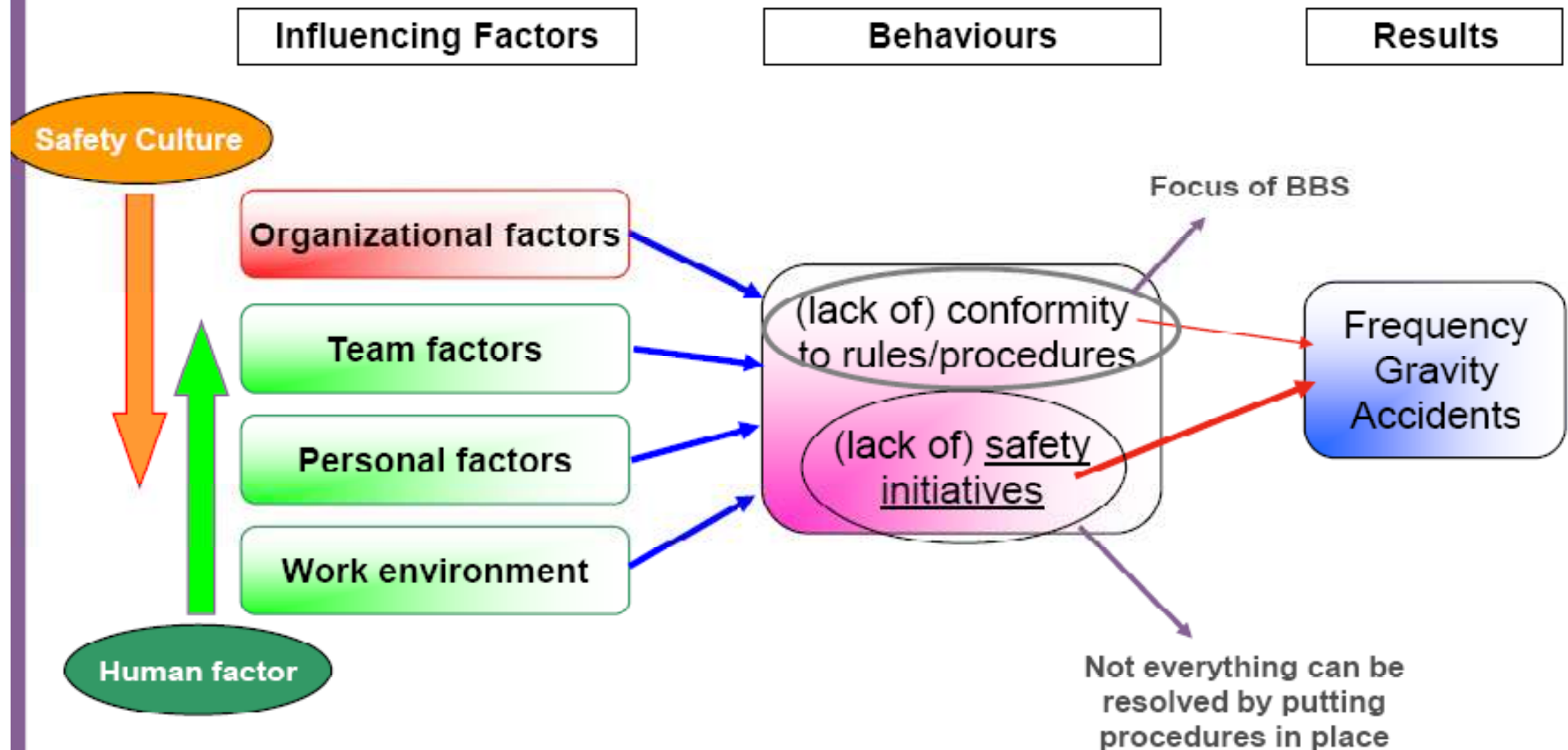
- ◆ 공정안전리더십 : 최고경영자의 솔선수범
  - ◆ 공정안전관리는 모든 경영수준에서 이행되어야 함
  - ◆ 실제적이고 역동적인 위험평가
  - ◆ 변화 해결을 위한 확고한 관리
  - ◆ 지속경영(Sustainability)
  - ◆ 잘 교육되고 능력을 가진 근로자
  - ◆ 학습하는 조직
-

# 공정안전리더쉽(Process Safety Leadership)

## ◆ 공정안전 리더쉽의 중요성

- ✓ 최고경영자는 안전보건에 관한 높은 비전(vision), 권한과 의무(commitment), 책임(responsibility)을 가짐
- ✓ 분명한 목적 설정, 조직 구성 및 철저한 사후관리
- ✓ 효과적인 안전관리시스템은 문서로만 하는 것이 아님(not just paper), 너무 관료적이지 말아야 함.(not over bureaucratic)
- ✓ 훌륭한 경영은 위험을 효과적으로 관리하고, 안전보건이 선택이 아님을 인식
- ✓ 개방된 의견 수렴, 소통(communication), 강렬한 통찰력 유지 필요

# 공정안전문화의 필요성



# 공정안전문화(Process Safety Culture)

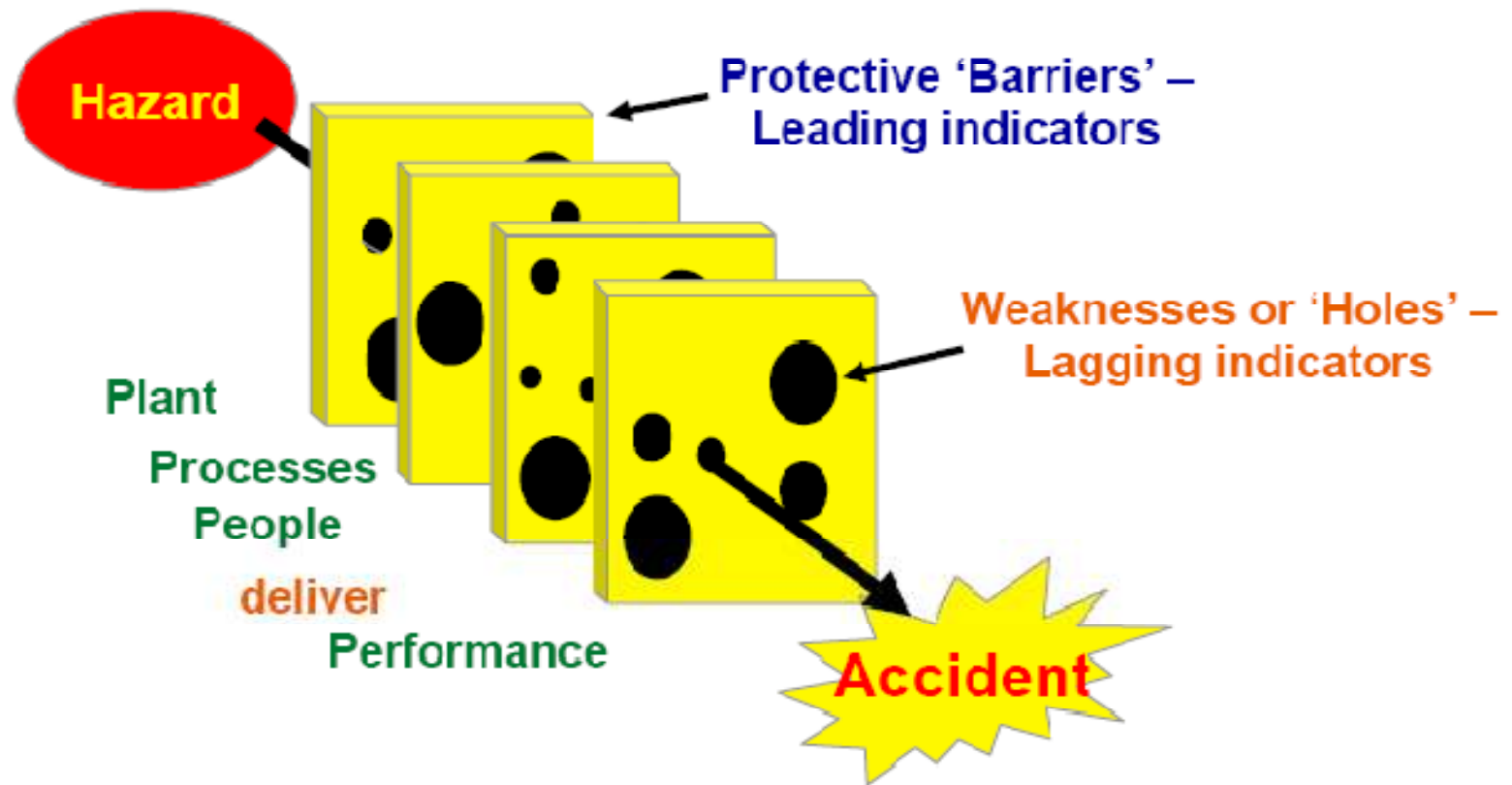
## ◆ 문화(culture)의 정의는 다양함

- ✓ Safety Culture는 근로자의 행동(behaviour)으로 정의되며,
- ✓ 양호한 안전보건문화의 성취는 효과적으로 안전보건을 관리하기 위한 근본임.

## ◆ 영국의 HSE 등 culture 분류

- ✓ Reporting culture : 문서 등 보고용(산재통계), 인센티브용
  - ✓ Just culture : 문서 + 실제로 실행하는 문화
  - ✓ Flexible culture : 경험을 교환하는 정도의 문화
  - ✓ Learning culture : 조직간, 각그룹간의 지식등의 공유, 질적인 문화
-

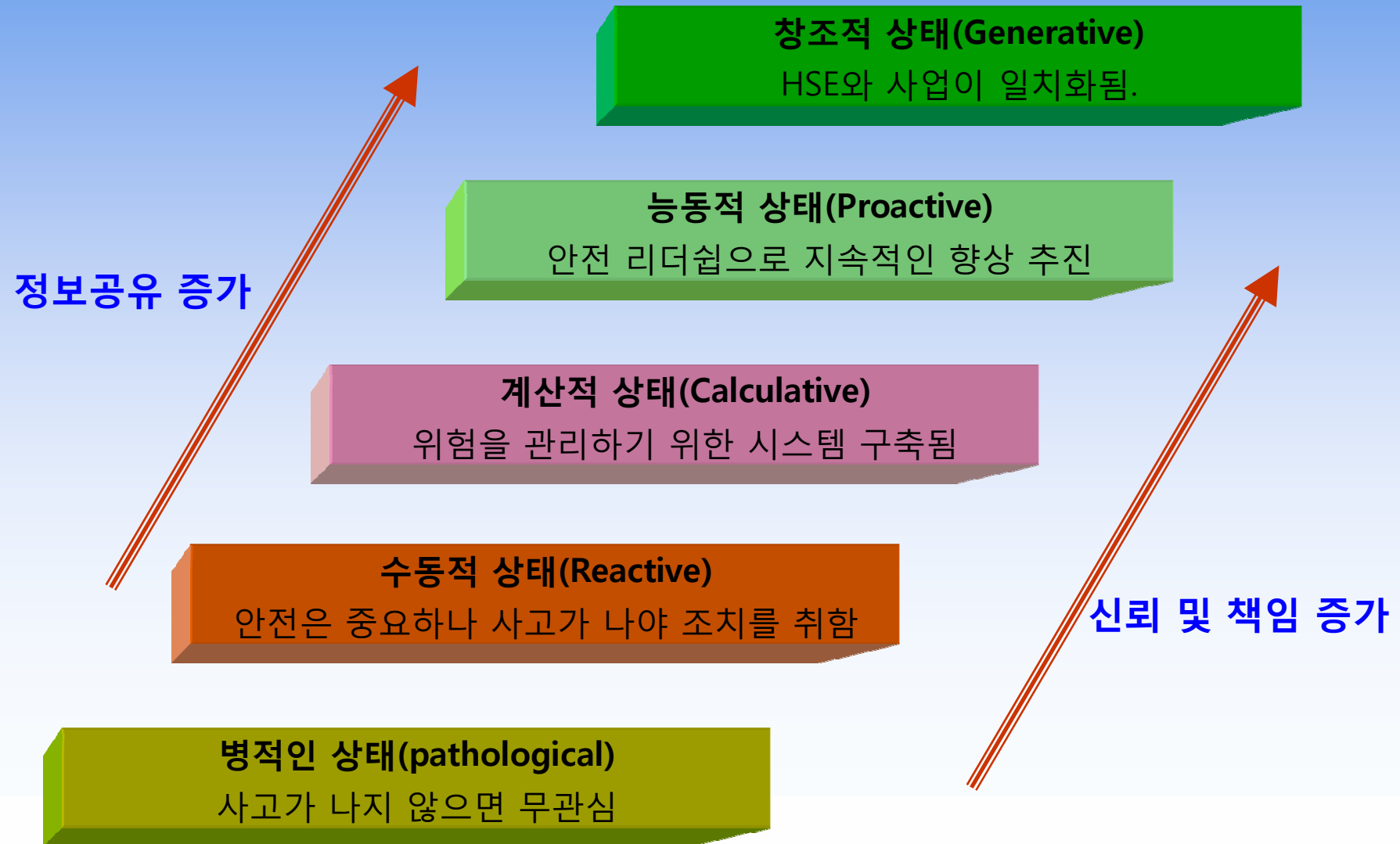
# 선행지표와 후행지표로 위험요인 파악



# 안전성과지표(Safety Performance Indicator)

- ◆ 후행지표 : 중대산업사고, 산업재해, 근로자의 휴업일수(LTI), 위험물질 누출 (LoPC), 공정(안전)사고, 아차사고 등 산재통계
- ◆ 선행지표 : 기계설비의 완벽성(integrity), 위험성평가 사후개선, 변경관리, 비상조치계획 및 훈련 등

# 공정안전문화성숙 5단계



# 일본사례

## ◆ 높은 재해율 사업장 조사 결과:

- \* 2004년 2월 17일 후생노동성이 발간한 “대규모 제조업 현장에서의 안전보건 자체 조사 결과” 보고서에서 발췌

- 최고 경영진이 솔선수범 하는 것이 중요

## 높은 재해율이 나타나는 현장의 문제점

1. 최고 경영진이 안전보건 조치에 대해 솔선수범 하지 않음
2. 최고 경영진이 안전보건에 필요한 인력, 경험, 비용을 인지하지 못함
3. 안전 관리에 있어 하청업체를 포함한 파트너와의 협력 및 정보 교환 불충분
4. 노사가 안전 문제를 조사하고 논의하는 안전보건 미활성
5. 입사 이후 정기적으로 실행되는 직원 재교육 및 작업 매뉴얼에 대한 검토 불충분
6. 발생 가능한 재해에 대한 위험성 평가 및 예방 조치 불충분

## 그간의 경과 – 한국의 PSLG 구성

- ◆ 제 19 차 OECD 화학사고예방 전문가 그룹회의에서 영국의 PSLG 사례 입수 (2009. 10)
- ◆ ‘10년도 추진 사업으로 채택 (2009.12)
- ◆ 공정안전리더십 그룹 참여기관 섭외 및 구성 (2010. 1~2)
  - 석유화학공업협회, 석유협회, 한국 RC협의회, 공단, 노동부
- ◆ 공정안전리더십 실무그룹 1차 회의 개최 (2010. 3.5)
- ◆ 공정안전리더십 선언서 채택 (2010. 3.24)
- ◆ 공정안전리더십 그룹 참여기관 추가 섭외 및 구성 (2010. 5~6)
  - 총포·화약안전기술협회, 한국플라스틱공업 협동조합연합회, 한국비료공업협회, 한국페인트·잉크 협동조합
- ◆ 공정안전리더십 2차 선언서 채택 (2010. 7.5)

# 리더십 선언 1차 발대식



# 리더십 선언서

## 공정안전 리더십 선언

사업장의 공정안전관리 수준을 향상시키기 위해서는 최고경영자의 리더십이 가장 중요하다. 이에 우리 공정안전리더십그룹(PSLG-PROCESS SAFETY LEADERSHIP GROUP)은 사업장의 공정안전관리 수준 향상을 위해 앞장설 것을 다짐하며 다음의 원칙을 선언한다.

- 공정안전리더십은 공정안전관리 사업장의 안전수준 향상과 효율적인 안전관리를 위한 필수 요소이다.
- 각 기업의 최고경영자가 공정안전리더를 맡는다.
- 공정안전리더는 공정안전관리 수준을 높이기 위하여 근로자를 안전관리 활동에 적극적으로 참여시킨다.
- 공정안전리더는 조직전반의 공정안전관리 수준을 높이기 위한 재원확보에 노력한다.
- 공정안전리더는 공정안전 이행수준을 파악하기 위하여 공정안전보고서 이행 상태를 정기적으로 평가한다.
- 사업장의 이사·임원 등 관리자는 공정안전리더십의 구체적 수행을 책임진다.
- PSLG와 공정안전리더는 적극적으로 공정안전리더십 향상과 확산을 선도한다.

- PSLG와 공정안전리더는 공정안전관리 우수이행사례와 사고사례 등 관련 정보를 적극적으로 공유한다.
- PSLG는 상시 원칙을 공정안전관리 사업장의 사고예방을 위한 근본으로 간주하며 이를 위해 모든 이해당사자와 협력한다.

이에 우리는 PSLG 원칙의 성공적인 이행을 위하여 PSLG 구성원으로서 상호 협력할 것을 약속한다.

2010년 3월 24일

KPIA  
한국석유화학공업협회  
회장 허 원 준

대한석유협회  
회장 오 강 현

한국RC협의회  
회장 한 주 희

조원석

오강현

한주희

한국산업안전보건공단  
이사장 노 민 기

노동부  
산업안전보건정책관 김 윤 배

노민기

김윤배

# 리더십 선언 2차 발대식



# 리더십 선언서

## 공정안전 리더십 선언

사업장의 공정안전관리 수준을 향상시키기 위해서는 최고경영자의 리더십이 가장 중요하다. 이에 우리 공정안전리더십그룹(PSLG-PROCESS SAFETY LEADERSHIP GROUP)은 사업장의 공정안전관리 수준 향상을 위해 앞장설 것을 다짐하며 다음의 원칙을 선언한다.

- 공정안전리더십은 공정안전관리 사업장의 안전수준 향상과 효율적인 안전 관리를 위한 필수 요소이다.
- 각 기업의 최고경영자가 공정안전리더를 맡는다.
- 공정안전리더는 공정안전관리 수준을 높이기 위하여 근로자를 안전관리 활동에 적극적으로 참여시킨다.
- 공정안전리더는 조직전반의 공정안전관리 수준을 높이기 위한 자원확보에 노력한다.
- 공정안전리더는 공정안전 이행수준을 파악하기 위하여 공정안전보고서 이행 상태를 정기적으로 평가한다.
- 사업장의 이사·임원 등 관리자는 공정안전리더십의 구체적 수행을 책임진다.
- PSLG와 공정안전리더는 적극적으로 공정안전리더십 향상과 확산을 선도한다.

- PSLG와 공정안전리더는 공정안전관리 우수이행사례와 사고사례 등 관련 정보를 적극적으로 공유한다.
- PSLG는 상기 원칙을 공정안전관리 사업장의 사고예방을 위한 근본으로 간주 하며 이를 위해 모든 이해당사자와 협력한다.

이에 우리는 PSLG 원칙의 성공적인 이행을 위하여 PSLG 구성원으로서 상호 협력할 것을 약속한다.

2010년 3월 24일



한국석유화학공업협회  
회장 허 원 준

허원준



대한석유협회  
회장 오 강 현

오강현



한국RC협의회  
회장 한 주 희

한주희



한국산업안전보건공단  
이사장 노 민 기

노민기



노동부  
산업안전보건정책관 김 윤 배

김윤배

# 공정안전 리더십 원칙(1)

- ◆ 공정안전리더십은 공정안전관리 사업장의 안전수준 향상과 효율적인 안전관리를 위한 필수 요소이다.
- ◆ 각 기업의 최고경영자가 공정안전리더를 맡는다
- ◆ 공정안전리더는 공정안전관리 수준을 높이기 위하여 근로자를 안전관리 활동에 적극적으로 참여시킨다
- ◆ 공정안전리더는 조직전반의 공정안전관리 수준을 높이기 위한 자원확보에 노력한다.
- ◆ 공정안전리더는 공정안전 이행수준을 파악하기 위하여 공정안전보고서 이행상태를 정기적으로 평가한다.

## 공정안전 리더십 원칙(2)

- ◆ 사업장의 이사·임원 등 관리자는 공정안전리더십의 구체적 수행을 책임진다
- ◆ PSLG와 공정안전리더는 적극적으로 공정안전리더십 향상과 확산을 선도한다.
- ◆ PSLG와 공정안전리더는 공정안전관리 우수이행사례와 사고사례 등 관련 정보를 적극적으로 공유한다.
- ◆ PSLG는 상기 원칙을 공정안전관리 사업장의 사고예방을 위한 근본으로 간주하며 이를 위해 모든 이해당사자와 협력한다.

# 2011년 리더십 운영계획

## ◆ 리더십 구축 운영 현황 및 실태

- '10년도에 국가 기간산업 4분야 안전보건 리더십 그룹을 구축하고 선언서를 채택

분야	화학	조선	자동차	철강
선언서채택일	2010.3.24/7.5	2010.6.21	2010.9.9	2010.9.15
리더 그룹 명단	<u>7개 협회</u> ○ 대한석유협회 ○ 한국석유화학공업협회 ○ 한국PC협의회 ○ 총포화약안전기술협회 ○ 한국비료공업협회 ○ 한국플라스틱공업협동조합연합회 ○ 한국페인트잉크공업협동조합	<u>9개사</u> ○ 현대중공업(주) ○ 대우조선해양(주) ○ 삼성중공업(주) ○ 현대삼호중공업(주) ○ (주)한진중공업 ○ STX조선해양(주) ○ (주)현대미포조선 ○ SLS조선(주) ○ 대선조선(주)	<u>5개사 11개 공장</u> ○ 기아자동차 - 소하리, 광주, 화성 ○ 르노삼성자동차 ○ 쌍용자동차 ○ 현대자동차 - 아산, 울산, 전주 ○ GM DAEWOO - 군산, 부평, 창원	<u>6개사</u> ○ 한국철강협회 ○ (주)포스코 - 포항, 광양제철소 ○ 현대제철(주) 당진제철소 ○ 동국제강(주) 포항제강소 ○ 동부제철(주) 아산만공장 ○ 현대하이스코(주) - 당진, 순천, 울산공장

# 2011년 리더십 운영계획

## ◆ 중장기 발전 방향



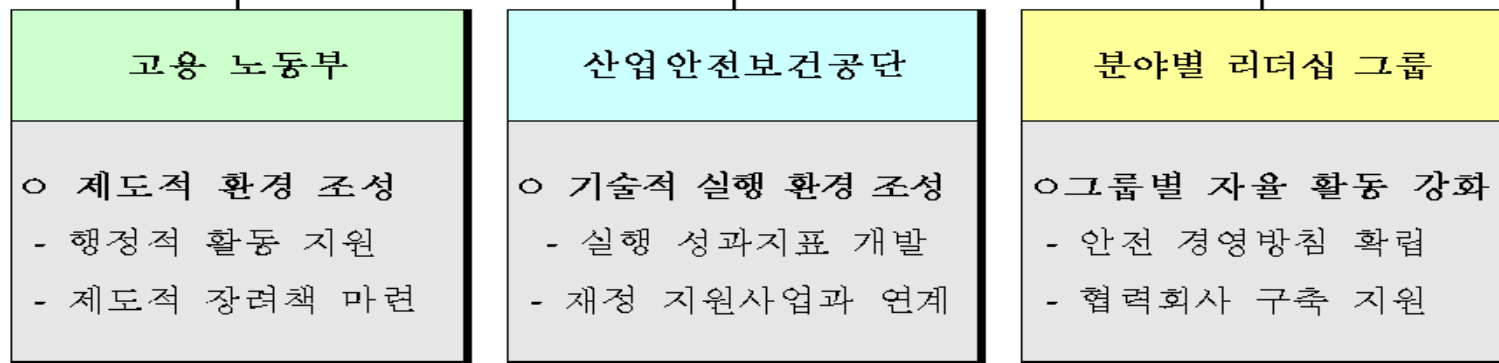
# 2011년 리더십 운영계획

## ◆ 2011년도 추진 전략

기간산업 안전보건 리더 그룹 운영 활성화  
- 기간산업 사고성 재해 감소에 기여 -



### 파트너 십 구현



# 2011년 리더십 운영계획

## ◆ 11년 추진 목표

- 분야별 안전보건 리더 그룹 운영 기반 구축
  - 각 회사별 선언서 실천을 위한 실행계획서 작성 및 추진
- 협력회사 안전보건 리더 그룹 구축 확산
  - 모기업 리더 그룹을 활용하여 협력회사 리더 그룹 구축

# 2011년 리더십 운영계획

## ◆ 기관별 중점 실행방안

### ◆ 고용노동부

- 리더십 우수사업장에 대한 제도적인 인센티브 부여
- PSM 수준평가 등 각종 등급 평가 시 가점 부여
- 검찰 합동 점검 등 각종 점검 시 제외

### ◆ 한국산업안전보건공단

- 선언서 실행을 위한 실천가능 한 계획서 작성지원
- 협력업체 리더십 구축 확산을 위한 재정 사업 연계
- 안전보건리더십 우수 사례 개발 보급
- 경영자의 안전보건경영 의식 향상 기회 마련

# 2011년 리더십 운영계획

## ◆ 기관별 중점 실행방안

### ◆ 분야별 리더 그룹 회사

- 최고 경영자의 안전보건 관심도 향상 추진
  - 각 회사별 경영방침에 안전보건 반영 유도
  - 산재예방 및 작업환경 개선에 필요한 자원 확보
  - 안전보건 이행상태 정기 평가 회의 실시
- 협력사 리더십 그룹 확산을 위한 모기업 역할 추진
  - 협력사 사장단 회의를 통한 리더십 그룹 구축 유도
  - 안전보건경영시스템 도입 협력사에 인센티브 부여
  - 협력사 회사 재해율 관리 시스템 구축
- 안전보건수준 향상을 위한 정보 공유 체계 구축
  - 안전보건 우수사례 및 아차사고 정보 공유 체계 구축
  - 모기업-협력사간 안전보건 정보공유체계 구축

# 2011년 리더십 선언 실행계획[예시]

## 1. 목표 및 중점 사항

비전

- 선진안전시스템 실행 및 안전의식 확산

목표

- 2011년 사고성 재해자수 Zero [재해율 0% 달성]  
\* NC 부분보수 및 신규사업 성공적인 수행

중점  
사항

- 안전보건 경영방침의 확립 및 실행
- 산재예방 및 작업환경 개선 자원 확충
- 협력회사 안전보건 경영 지원

# 2011년 리더십 선언 실행계획[예시]

## 2. 세부 실행 계획

### ① 안전보건 경영방침의 확립 및 실행

#### ○ 안전보건 경영방침 확립

- 안전보건 경영방침 개정 : 2009년 5월
- 신입사원 교육 및 대외 홍보
- 신규공장의 안전보건 경영시스템 도입 : BD Plant

#### ○ 최고경영자의 안전보건경영방침 실천의지 전파

- 노사 합동 안전보건점검 실시 : 4회
- 산업안전보건위원회 개최 : 4회
- PSM 이행상태 자체평가 실시 : 2회
- RC 실행 자체평가 실시 : 2회
- 안전보건 경영시스템 내부심사 실시 : 5월

# 2011년 리더십 선언 실행계획[예시]

## ② 산재예방 및 작업환경 개선 자원 확충

○ 2011년도 안전보건 예산 : 25 억원

- 안전보건보호장비 구입
- 안전진단 및 정기검사비
- 건강검진 및 작업환경측정비
- 작업설비 및 환경개선
- 안전보건교육 지원비
- 안전보건경영시스템 운영비용
- 협력업체 안전보건지원비(안전용품 및 교육 지원비) 등

# 2011년 리더십 선언 실행계획[예시]

## ③ 협력회사 안전보건 경영 지원

- 상주협력업체 합동 안전보건점검 : 1회/분기
- 상주협력업체 정기 안전협의회 개최 : 매월
- 신규사업 건설사 합동 안전보건점검 : 매월
- 신규사업 건설사 환경안전협의회 개최 : 매월

## ④ 안전보건수준 향상을 위한 정보 공유 체계 구축

- 안전환경검사반 선임하여 안전보건 BEST-WORST 사례 발굴 및 보고 : 매월
- EH&S 온라인 시스템을 통한 아차사고/잠재위험 사례 등록 및 공유
- 모기업 - 협력사간 안전보건 정보 공유 커뮤니티 “Safety와 친구들” 운영

**인생 목표 : 1 0 0 0 억원**

↑   ↑   ↑   ↑  
**건강   돈   지위   명예**



**감사합니다!**