

## 한국RC협의회 회장(허원준 한화석유화학 사장) 선임 - 제 5기 정기총회 -

한국RC협의회는 2월 27일 오전 11시 롯데호텔 에메랄드룸에서 제 5기 정기총회를 갖고 허원준 한화석유화학 사장을 제 3대 회장으로 선임하였다.

허원준 회장은 취임사에서 Responsible Care® 활동은 스스로 개선 계획을 수립하고, 최고 경영자부터 전 종업원에 이르기까지 모든 임직원이 함께 실천, 개선해 나가는 자발적 운동이므로 환경·안전은 회사의 주요한 경영 방침으로 정착시키기 위해 RC활동의 활성화가 절대적으로 필요하다고 강조하였다.

또한 이날 회의에서는 2003년 사업 결산 및 2004년 사업 추진 계획, 예산안, 정관 개정 등 주요 사항을 의결하였다.

협의회는 금년도 사업 추진의 기본 방향을 "Responsible Care 활동 확산 및 대외 협력 강화"로 정하고, 실행 지침의 확대 및 이행 수준 제고, 회원사 간의 정보 습득 및 교류 기회 확대, 화학방재정보센터 운영 참여를 통한 비상 대응 정보 추진, 대외 홍보 및 협력 강화에 주력하기로 하였다.

한편 보다 많은 회원사에게 참여 기회를 부여하기 위하여 상근 부회장을 포함한 부회장의 수를 5명 내외로, 회장 및 부회장을 포함한 이사의 수를 15명 내외로 확대하고, 회장의 임기는 2년으로 하여 연임 시 회장직의 장기 수행에 따른 부담을 경감하는 방향으로 정관을 개정하였다. 임원의 확대에 따른 선임은 선임 회장에게 일임하기로 결정하였다.



이번 5기 총회에서는 제 8회 아시아·태평양RC대회의 성공적인 개최에 기여한 정종구(동부한농화학), 김 변(바이엘코리아) 두 조직위원장에게 감사패가 수여되었으며, '중소기업 환경·안전·보건 아카데미'를 개최하여 중소 화학 기업의 환경·안전·보건 개선에 대한 인식을 제고하고 Responsible Care 정신을 보급하는 데 기여한 한국다우케미칼 및 한국화학물질관리협회에 대해 감사패가 전달되었다.



## 취 임 사

부족한 점이 많은 저를 한국RC협회의 회장으로 선임하여 주셔서 무거운 책임감을 느낍니다만, 우선 감사의 말씀부터 올립니다. 특히, 한국RC협회의 기반을 구축하고 Responsible Care®의 활성화에 많은 기여를 하신 노기호 회장님을 비롯하여 각 회원사 대표님과 관계자 여러분, 그리고 한국RC협회 사무국 여러분께 깊은 감사와 경의를 표합니다.

우리 나라의 화학 산업은 그간 지속적으로 성장하여 국내 총생산(GDP)의 약 16%를 차지하는 핵심 기간 산업으로 발전하여, 그 역할이 더욱 커지고 있음은 부인할 수 없는 사실입니다. 또한 현 시대를 살고 있는 모든 사람은 화학 제품과 함께 평생을 같이 한다고 해도 과언이 아닐 것입니다.



허 원 준 Won-joon Hur  
한국RC협회의 회장  
Chairman, KRCC

화학 산업이 이렇게 사회 경제에 큰 비중을 차지하고, 삶의 질을 높이는 데 중요한 역할을 수행하고 있는 만큼 화학 산업에 바라는 사회적 관심도 높아지고 있어, 이를 충족시키기 위한 업계의 자발적인 노력과 협력이 절실히 요구되고 있습니다.

이를 위한 활동이 Responsible Care라고 생각합니다. Responsible Care는 환경, 안전, 보건에 대해 스스로 개선 계획을 수립하고, 최고 경영자부터 전 종업원에 이르기까지 모든 분들이 함께 실천, 개선해 나가는 자발적 운동으로 회사의 주요한 경영 방침으로 정착시켜 나아가야 할 운동이라 생각합니다. 따라서 Responsible Care를 보다 활성화하기 위한 몇 가지 명제를 제시하고 추진할 것을 당부하고자 합니다.


첫째로, 금년에는 RC의 6개 코드 모두를 완성하고, 기존의 환경·안전·보건 시스템과의 통합 조정을 거쳐, RC 활동이 경영의 최우선 방침으로 정착되는 한 해가 되도록 노력하여야겠습니다.

둘째는 화학 산업이 펼치는 Responsible Care 활동에 대한 사회적 이해와 활동의 확산을 통해 화학 제품에 대한 친숙한 이미지를 제고해 나가야 할 것입니다.

이를 위해 각 회원사의 다양한 활동 및 우수 사례를 발굴하고, 이를 적극 홍보하여 화학 산업의 사회적 신뢰 회복에 도움이 되도록 유도합니다. 더불어 본 협의회는 미래의 주역인 어린이들이 화학 산업에 친근감을 가질 수 있도록 다양한 프로그램을 운영하도록 하겠습니다.

셋째로 해외 Responsible Care 단체와의 국제 교류 활성화 및 네트워크 구축을 통해 국제협력 체제를 강화하도록 노력하겠습니다.

지난 1999년 12월 6일, 한국의 화학 기업들이 뜻을 모아 한국RC협회를 창립한 이래 4년이 지났습니다. 그 동안 KRCC가 RC활동을 위한 주춧돌을 심었다면 이제부터는 그 기반을 바탕으로 내실을 다지고 나아가 한단계 더 도약하도록 힘을 모아 주시길 부탁드립니다.

끝으로 회원사의 무궁한 도약과 발전을 기원하며 모든 회원사 대표님께서 Responsible Care 활동이 보다 활성화 될 수 있도록 많은 관심과 적극적인 참여를 부탁드립니다. 취임 인사를 대신하고자 합니다. 감사합니다. 

## 신임 임원 New Officers

제 5기 정기 총회에서 부회장을 비롯한 임원 선임에 신임 회장에게 일임함에 따라, 허원준 회장은 3월 중 한국RC협의회 임원을 확대 개편하였다. 추가로 선임된 신임 임원은 다음과 같다.

Following up on the decision made at the 5<sup>th</sup> annual KRCC general meeting to entrust the newly elected Chairman with the appointment of Vice-Chairman and other officers, Chairman Hur completed the appointment in March. Officers who were added to the KRCC governing body are as follows.

### 〈신임 부회장 New Vice Chairmen〉



김 반 석 Bahn-Suk(Peter) Kim  
LG석유화학(주) 사장  
President & C.E.O.,  
LG Petrochemical Co., Ltd.



박 일 진 Park, Il Jin  
한국다우케미칼(주) 사장  
President, Dow Chemical Korea Ltd.

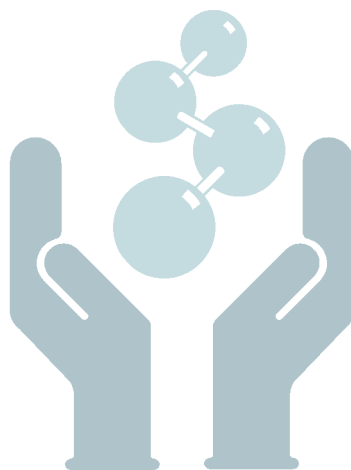


정 범 식 Chong, Bum-shick  
현대석유화학(주) 사장  
President, Hyundai Petrochemical Co., Ltd.

### 〈신임 감사 New Auditor〉



김 해 식 Hai S. Kim,  
(주)효성 사장  
President, Hyosung Corporation



### 〈신임 이사 New Directors〉



이 태 연 Tae Yean Lee  
(주)로템엔드하스 사장  
President, Rohm and Haas Korea Co., Ltd.



유 근 창 Yoo, Keun-chang  
(주)LG화학 상무  
Vice President, LG Chem, Ltd.



이무진 Moo-jin Lee,  
삼성정밀화학(주) 공장장  
Vice President, Samsung Fine Chemicals Co., Ltd.

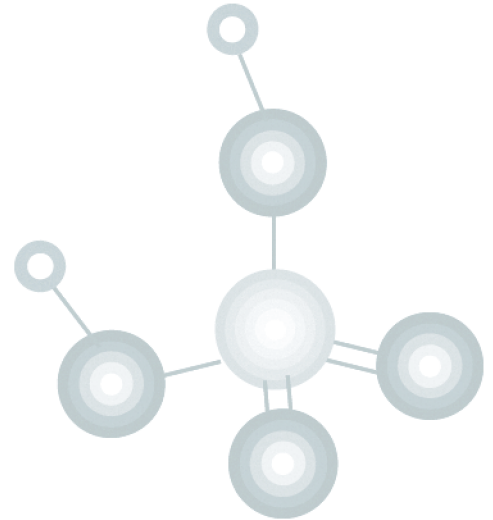
## 〈신임 이사 New Directors〉



이 정 표 Jung-pyo Lee  
호남석유화학(주) 공장장  
Representative Plant Director, Honam Petrochemical Corp.



조 중 래 Choong Lai Cho  
SK(주) 상무  
Vice President, SK Corpora



## 〈신임 위원장 New Chairmen of Committee〉

법제위원회  
Regulatory Committee



홍 현 중 Hong, Hyun-jong  
LG칼텍스정유(주) 상무  
Vice President, LG-Caltex Oil Corp.

총무위원회  
General Affairs Committee



류 적 용 J. Y. Rhyu  
한화석유화학(주) 상무  
Vice President,  
Hanwha Chemical Corp.

홍보위원회  
Public Activities Committee



이 창 수 Chang-soo Lee  
(주)로움엔드하스코리아 이사  
Sales Manager,  
Rohm and Haas Korea Co.,Ltd.

## 신입회원사 New Members

### 〈일반회원 Full Member〉



SK-Enron  
이 종 순 공동대표이사-CEO  
Lee, Jong Soon  
Joint Representative Director-C, E, O

### 〈준회원 Associate Member〉



LG환경연구원  
LG Environmental Strategy Institute  
이 병 욱 원장  
Byung-Wook Lee, CEO

# KRCC 주요 사업 계획

지난 2월 제 5기 정기 총회 이후 한국RC협의회는 화학 산업에 대한 신뢰와 인식을 제고하기 위하여, 중점 사업계획을 구체화하였다. 특히 실행지침의 체계화, 미실행 코드의 도입, 검증 제도의 마련 등을 통해 RC활동의 내실을 다지는 한편, 미래의 고객인 어린이·청소년 및 일반인이 화학 산업을 보다 잘 이해하고 긍정적인 인식을 가질 수 있도록 회원사와 함께 활발한 Outreach 활동을 전개해 나갈 예정이다.

## 1. 실행항목의 체계화

한국RC협의회 회원사는 코드별 공동 실행지침의 이행을 위하여 사업장 상황에 적합한 실행계획을 수립하여 실행하고, 회사별로 세부 평가항목(Criteria)을 작성하여, 이에 따라 매년 자체평가를 실시한다. 그러나 기업 규모와 사업장 상황 등에 따라 회원사의 RC 실행 편차가 심하게 나타나고 있다. 즉, Criteria 작성과 조직 구성, 전사원 교육 등 RC 추진을 위한 기반을 완료하고 Plan-Do-Check-Act 사이클에 따른 RC활동이 순조롭게 진행되고 있는 회사가 있는 반면, 조직 구성과 Criteria 작성에서 벽에 부딪친 경우도 있다.

실무자들은 RC의 추진에 가장 큰 요인의 하나로, 사업장에서 이미 많은 인증 프로그램을 실시하고 있기 때문에 RC가 또 다른 부담이 된다는 점을 지적하고 있다. 따라서 한국RC협의회는 중장기 목표로 실행지침별 세부항목(Criteria)을 표준화, 통합화하여, 회원사의 부담을 덜고 회원 전체의 RC 이행을 촉진, 지원할 계획이다.

## 2. 실행코드의 확대

현재 한국RC협의회는 근로자의 안전보건, 공정안전, 오염방지, 비상대응 등 4개 코드를 우선적으로 채택하여 실행해 왔다. 그러나 제조물책임법 발효, 화학물질배출량조사(TRI) 시행 등 사회 여건이 급변하고, 화학산업과 환경안전보건에 대한 대중의 요구가 높아짐에 따라 실행 범위를 보다 확대할 필요성에 직면하고 있다. 또한 회원 구성에 있어서도 화학 제품의 국내 유통과 판매를 위주로 하는 회원사가 증가하여, 화학 공장에 주로 적용되는 기존 4개 코드로는 충분한 RC 실행을 도모하기가 어렵게 되었다. 따라서 지역사회인식, 유통, 제품전과정책임주의 등 3개 코드의 도입을 추진하고, 이중 지역사회인식 분야는 기존의 비상대응 코드와 통합, 연계되도록 할 계획이다.

## 3. 검증(Audit) 제도 마련

화학산업의 자발적인 활동으로서 RC는 자체평가를 통해 끊임없는 개선 노력을 기울여 왔고, 또 현저한 성과를 거두고 있다. 실무자와 외부 이해당사자들이 참여하는 검증 제도는 RC 실행과 성과에 대해 투명성과 신뢰를 확보하기 위한 제도로써, 회사 또한 미처 파악되지 못한 부분이나, 추진 방향에 대해 새로운 시각에서 평가, 자문을 받을 수 있는 이점이 있다. 협의회는 향후 검증위원회의 구성 및 시범 사업을 거쳐 검증 프로그램을 확정할 계획이다.

## 4. 연례보고서 발간

연례보고서는 회원사의 RC 활동과 환경·안전·보건 성과를 대내외에 알리기 위한 적극적인 커뮤니케이션 수단이다. 협의회는 회원사 공동의 성과 지표를 확정하고, 전회원의 자체 평가 결과를 취합하여 화학 산업의 RC 활동을 홍보할 계획이다. 보고서의 발간, 배포와 함께 공개된 성과에 대해서는 이해당사자들의 의견을 수렴하고, 다음 해의 활동에 반영될 수 있도록 회원사와 공유할 예정이다.

## 5. Outreach활동 강화

화학 산업의 Outreach 활동은 회원사 뿐 아니라, 중소기업을 비롯한 비회원사와 사회 일반에 대해서 정보를 제공하



고, 도움을 줌으로써, RC활동을 통해 얻어진 환경·안전·보건 성과를 사회와 공유하고, 화학 산업의 이미지 제고와 신뢰 회복을 달성하고자 하는 것이다.

한국RC협의회는 지난 2003년 10차례에 걸쳐 '중소기업 환경·안전·보건 아카데미'를 실시하고, 7월에는 거창 셋별 초등학교생을 대상으로 Educational Outreach를 개최한 바 있다. 앞으로 이러한 활동을 일회성 행사로 그치는 것이 아니라, 화학 산업 공동의 지속적인 프로그램으로 발전시켜 나갈 계획이다.

## 6. 화학방재정보센터 운영 참여

화학 제품에 대한 기업의 책임은 계속 증대되는 추세이다. 비상대응은 핵심적인 RC 실행분야이며, 미국, 캐나다, 대만 등에서는 기업, 정부, 혹은 정부와 민간이 함께 참여하는 다양한 형태의 비상정보서비스가 운영되고 있다.

우리 나라는 환경부의 지원으로 2002년부터 인제대학교 내에 '화학방재정보센터'가 설치되어, 시범 사업으로서 24시간 비상전화 응대 서비스를 제공해 왔다. 이 센터의 시범 운영은 금년 5월 종료될 예정이며, 한국RC협의회는 학계, 관련 소방 기관과 함께 센터의 지속적인 운영 방안을 모색하고, 적극적으로 참여할 계획이다.

## 7. RC Award 시행

한국RC협의회는 회원사의 RC 실행을 독려하기 위해, 적극적인 실천으로 우수한 성과를 거둔 회사를 시상할 예정이다. 시상 제도는 사업장에서 RC 활동의 정착, 자체 평가의 시행과 결과 제출, 성과 지표의 개발, 검증 등 전체적인 RC 이행 과정과 불가분의 관계에 있는 것으로, 수상 기업의 사회적 이미지 제고 뿐만 아니라 RC 활동 및 화학 산업 전체에 대한 긍정적인 인식을 높이는 데 큰 역할을 할 것으로 기대하고 있다. 이를 위해 협의회에서는 해외의 RC 시상 제도를 검토하는 한편, 구체적이고 엄정한 시상 기준을 마련할 계획이다.

## 8. RC로고마크 확산

RC 로고마크는 화학 산업의 자발적인 환경·안전·보건 개선 활동인 Responsible Care®를 효과적으로 알리기 위해, 전 세계 RCLG 회원국에서 같은 형태에 국가별 고유색을 적용하여 사용하고 있다. 한국RC협의회는 RC로고마크에 대한 신뢰를 확보하기 위해, 회원사라 하더라도 실행 계획을 제출한 경우에 한하여 사용할 수 있도록 하고 있다. 이미 여러 회사에서 이미지 광고, 홈페이지, 인쇄물 등에 활용하여 자사의 RC 실천을 홍보하고 있으며, 협의회는 보다 많은 회사가 로고마크를 사용할 수 있도록 권장해 나갈 계획이다.

## 9. 회원사 교육/지원 확대

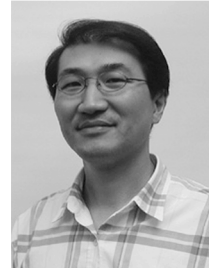
환경안전 동향 및 규제 등과 관련하여 실무자와 코디네이터의 지속적인 능력 배양이 더욱 중요해지고 있다. 협의회는 화학 산업의 환경·안전·보건과 관련한 각종 정보를 전달하고, 실무자에 대한 교육을 지원하기 위하여 "KRCC 아카데미"를 운영하고 있다. 앞으로는 특히 산업계, 학계, 정부 등의 전문가 교육 그룹을 구성함으로써 교육지원 활동이 더욱 심도 있게 이루어지도록 할 것이다.

## 10. 국제 협력 증대

RC는 세계 47개국과 다국적 기업들이 참여하고 있는 국제적인 활동이다. 각국은 매년 RCLG 총회에서 RC 실천에 대한 동향과 정보를 공유할 뿐 아니라, 긴밀한 네트워크를 통해 화학 산업의 주요 이슈에 관해 의견을 교환하고 상호 협력하고 있다. 특히 지난해 서울에서 개최된 제 8회 아시아·태평양RC대회에서는 APRO(Asia Pacific Responsible Care Organization)가 출범하여, 역내 RC 발전을 도모하는 국가간 협의 체계가 더욱 강화되었다. 협의회는 앞으로도 이러한 화학 산업의 국제적인 연대와 상호 협력 활동에 적극적으로 참여할 것이다.

## Responsible Care Self-assessment

이 인 녕 In-nyeong Lee  
한국바스프(주) 품질환경안전팀 부장  
Senior manager, QM & EHS Team,  
BASF Company



Responsible Care®가 우리 나라에서 선보이고 뿌리내리기 시작한 지 벌써 여러 해가 지나고 있다. 끝없는 항해에 비유되곤 하는 RC는 개발, 제조, 운송, 유통, 판매, 최종 소비 및 폐기에 걸친 모든 단계에 있어서 인류의 건강, 안전, 환경을 보호하기 위하여 화학 제품 관리를 일정 기간 목표를 정하여 지속적으로 개선해 나가는 자발적인 활동이다.

이 활동이 제대로 수행되고 있는지를 확인하는 방법에는 여러 방법이 있을 수 있겠지만 RCLG (Responsible Care Leadership Group)를 조직한 국제화학단체협의회(ICCA: International Council of Chemical Associations)에서는 RC를 추진하는 데 있어서 자체 평가를 실시할 것과 체크리스트 등을 갖출 것을 권장하고 있다.

### 1단계 - 자체 평가에 대한 회사의 기본 원칙과 실행 절차 마련

자체 평가(Self-assessment)는 RC 실행 약속의 핵심 요소로서 Responsible Care의 실행 진척도를 측정하는 데 있어서 유용하고도 필요한 도구이다. 우리 회사는 자체 평가에 대한 용어의 정의를 "RC 각 Code별 요구 수준과 해당 조직의 안전·환경·보건 관행과의 차이를 조사하여 개선 대책을 수립하기 위해 정해진 기준 또는 점검표에 의거, 자체적으로 실시하는 평가"로 정하고 책임과 권한 및 실행 절차 등을 정한 Responsible care 실행 절차를 만들었다. 그 중 자체 평가에 대한 기본 원칙(Principle)과 실행 절차(Procedure)는 다음과 같다.

#### 〈기본 원칙〉

- 전사 RC 실무반 위원은 자체 평가를 위한 RC 자체 평가 점검표를 작성, 유지한다.
- 각 사업장은 RC 자체 평가 점검표에 의거 연 1회 이상 자체 평가를 실시한다.
- 평가 결과는 해당 공장장에게 보고하고 본사에 보고한다.
- 평가 결과는 개선 계획 수립 시 활용된다.
- 전사 RC 실무반 위원은 주기적으로 RC 자체 평가 점검표를 검토한다.

#### 〈실행 절차〉

- 사업장의 환경·안전 부서장은 해당 사업장의 자체 평가를 위한 계획을 수립하여 공장장의 승인을 득한 후 각 부서로 송부한다.
- 사업장의 환경·안전 부서장은 필요 시 사업장 RC 위원회를 소집하여 RC 자체 평가에 대한 세부 기준, 방법 등을 설명한다.

- 사업장 RC 위원은 해당 RC 실행 코드에 대하여 자체 평가를 실시하며 그 결과를 해당 사업장의 환경·안전 부서장에게 송부한다.
- 사업장의 환경·안전 부서장은 RC 실행 코드별 평가결과를 취합하여 공장장에게 보고한 후, 본사로 송부한다.

## 2단계 - 자체평가표의 작성과 점수 산정 방법 결정

자체 평가에 있어서 무엇보다도 중요한 것은 평가표이다. 이 평가표를 만들기 위해 우리 회사는 여러 외국 회사의 평가표를 Bench marking하고 또한 각 사업장의 환경안전팀장으로 구성된 전사RC 실무반에서 평가표를 검토하는 작업을 시작했다. 거의 매월 소집된 전사 RC 실무반 회의에서는 각 Criteria에서 요구하고 있는 사항은 무엇인지 파악하고 이를 우리 회사의 실정에 맞도록 Customizing하는 작업을 실행하였다. 1999년 8월, 이렇게 작성된 자체 평가표를 가지고 처음으로 자체 평가를 실시하였다.

우리 회사에서는 이 자체 평가표를 주기적으로 검토하여 개정하고 있다. 자체 평가를 실시함에 있어 평가자는 자체 평가표를 기준으로 현상을 파악하여 등급을 매기게 되는데 그 등급의 단계는 다음과 같다.

- NA(Not Applicable): 해당 조직에 적용되지 않거나 관련이 없음, 또는 해당 조직과 관련이 있음에도 불구하고 아무런 행동이 취해지지 않은 경우
- EV(Evaluation): 기존 환경·안전·보건 관행과 RC를 구축하기 위하여 필요한 요구 사항과의 차이를 평가하는 단계 (최초 자체 평가 단계도 이에 포함됨)
- DP(Developing Plan): 평가 결과 도출된 문제점을 해결하기 위해 해결책 또는 계획을 수립하는 단계
- IA(Implementing Action Plan): 문제점에 대한 해결책 또는 계획이 수립되어 승인되었으며, 사업을 개시하는 단계로 구축까지의 진도 달성율이 100% 미만인 경우가 이에 해당됨
- PP(Practice in Place): 실행이 완료되어 지속적으로 유지되고 있는 상태
- RI(Re-evaluating Implementation): 지속적인 개선 단계, 해당 계획에 대한 유효성을 분석하여 더 좋은 방향으로 발전될 수 있는 방안을 검토한 단계

각 실행 코드별 자체 평가 결과를 집계하게 되면 사업장별 수준을 확인할 수 있는데, 자체 평가 점검표 계산 방법은 NA : 1점, EV : 2점, DP : 3점, IA : 4점, PP : 5점, RI : 6점으로 하여 각 Criteria 별로 점수를 더하고, Criteria의 수로 나누어 구한 평균 값을 Practice의 점수로 한다. 각 Practice의 점수를 더하고, Practice의 수로 나누어 구한 평균 값을 Code의 점수로 하고 있다. 2001년도까지는 Criteria에 가중치를 주어 Practice의 점수를 계산하는 방식을 사용하였으나, 인위적인 가중치 부여에 의해 점수가 왜곡되지 않도록, 가중치를 부여하지 않는 방식으로 자체 평가표를 개정하여 지금까지 사용하고 있다.

## 3단계 - 자체평가의 실시 및 PP 기준 설정

현재 국내에 6개 사업장을 가지고 있는 우리 회사는 1999년부터 자체 평가를 실시하기 시작하여 2003년까지 모두 6회의 자체 평가를 실시하였다. 처음 자체 평가를 실시할 때에는 경험이 없어 정확한 개념이 서지 않는 항목도 있었고, 각 평가원마다 판단하는 기준이 달라 점수의 편차가 크게 나타났으나 이제 몇 번의 시행을 거치다 보니 편차도 많이



줄고, 자체 평가표를 이해하게 되는 수준이 되었다.

자체 평가를 실시하는 방식에 있어서도 각 사업장별로 실정에 맞게 운영하였다. 한 사업장은 부서별로 자체 평가를 실시하여 그 부서의 장점과 개선점을 도출하였으며, 또 한 사업장은 공장 전체를 대상으로 하여 실시하였다. 각 코드별로 평가단을 구성하여 평가 방법을 교육하고 실시하였는데, 처음에는 업무에 바쁘다는 이유로 참여가 저조하였으나, 회를 거듭할수록 적극적으로 참여하는 분위기가 형성되었다. 이는 RC 자체 평가를 통하여 우리의 모습을 보다 정확하게 알 수 있어 개선하고 발전해야 할 것이 무엇인지 알게 된 결과라고 할 수 있을 것이다.

자체 평가를 실시하면서 나타난 또 하나의 현상은 평가자에 따라 편차가 있다는 것이다. 편차가 적을 경우는 문제가 되지 않겠지만 같은 항목에 대해 누구는 RI로, 누구는 DP나 IA로 평가한다면 그 항목에 대해서는 명확한 이해가 되지 않은 것으로 판단되어 각 평가 점수별 기준의 필요성이 대두되었다. 이에 각 사업장에서는 각 평가자들 간의 차이(기준, 관점, 경험 등)를 줄이기 위하여 각 사업장 실정에 맞는 PP(Practice in Place) 기준을 정하여 운영하기 시작하였다. 종업원 보건 및 안전(Employee Health & Safety) Code의 PP 기준을 예로 들어 보았다.

평가 기준	PP 기준
1.1 방침 등 문서화된 수단을 통하여 안전과 보건에 대한 기본 원칙, 리더십과 의지를 공표하고 있다.	방침이 있고 현장에 배포 및 교육 실적이 년 1회 이상 있음. 현장 근무자 및 부서원들이 방침 내용을 인식하고 있음.
1.2 안전 및 보건과 관련하여 목표, 성과지표 및 해당 목표별 책임과 권한이 명확하게 규정되어 있다.	절차서에 안전보건 목표관리에 대한 책임과 권한이 규정되어 있다.
1.3 안전 및 보건과 관련하여 상의하달, 하의상달의 기구가 있다.	공장 안전보건관련 의사 전달 기구 활동 실적이 년 2회 이상 있음.
1.4 사업장의 안전 및 보건에 대한 목표 수립시 전계층의 의견이 반영된다.	공장 안전보건 목표 수립 시 전 계층의 의견을 반영하여 목표 수립한 근거가 있음.
1.5 사업장의 안전 및 보건에 대한 성과는 임직원에게 공개된다.	안전보건 성과를 전임직원에게 공개한 실적이 년 2회 이상 있음.
1.6 해당 직무에 적합한 자격이 있는 인원을 배정하는 기준이 있다.	안전·환경·보건 직무별로 자격 기준이 있음.

#### 4단계 - 평가 결과의 분석과 개선

자체평가를 실시한 후에는 반드시 강점과 약점(개선점)을 도출하여 이를 지속적으로 관리해 나가는 노력을 꾸준히 하고 있으며, 이를 위하여 각 사업장의 환경안전팀장들이 서로 다른 사업장을 방문하여 자체 평가 결과를 검증하는 RC 감사 활동도 벌이고 있다. 평가 자체가 중요한 것이 아니라, 그 평가를 통하여 우리가 무엇을 얻을 것인가 하는 것이 가장 중요한 점이 아닌가 생각된다. 이 자체 평가를 통하여 Responsible Care 운동이 각 회사에서 살아 움직이는 시스템으로 정착하기를 바란다.



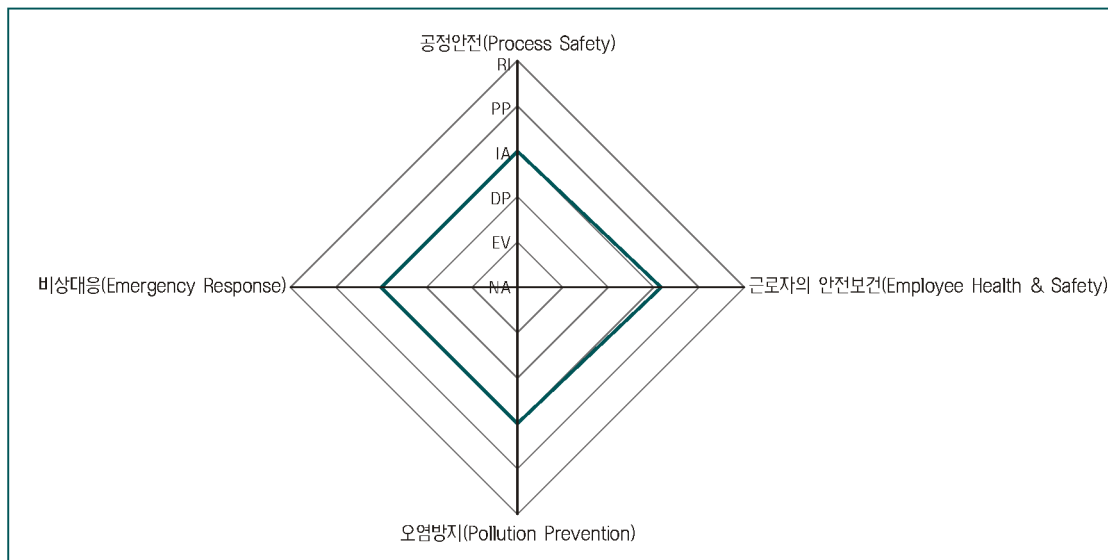
# Responsible Care® 2003년도 자체 평가 결과

한국RC협의회 회원사는 지난 2002년부터 RC 조직 구성 및 실행 계획의 수립, 사내 교육 등 RC 실천을 위한 작업을 추진해 왔다. 2003년도의 RC 실행에 대한 회원사의 자체평가 결과를 취합, 정리하였다.

2003년도 자체평가 결과를 제출한 회사는 일반 회원 총 70개사 중 45개사로 약 65%였다. 자체평가 결과를 제출하지 못한 회사는 현재 조직구성과 실행계획을 수립하지 못하고 있거나, 국내 제조 시설이 없어 코드 적용이 어려운 경우, 또 일부 다국적 기업의 경우는 본사의 RC관련 지침을 KRCC 실행지침과 조율하는 작업이 이루어지지 못한 경우로 구별된다.

평가 결과를 제출한 회사의 평균적인 이행 상황은 IA(Implementing), 즉 실행 추진 항목을 설정하고 이에 따른 실천은 하되, 아직 정착 단계에는 도달하지 못한 것으로 나타났다.

2003년도 평균 이행 단계  
The 2003 average implementation status



각 코드의 실행지침별 이행 수준은 IA 및 PP(Practice in Place) 단계에 집중되어 있으며, 실행지침이 회사의 일상 업무로 정착한 단계(PP)에 이른 회원사의 경우는 전회원사 대비, 4개 코드에 대하여 절반 수준인 것으로 나타났다.

각 코드 실행지침별로 PP 단계로 평가한 회원사를 통해 2003년도 RC 이행 현황을 살펴보면 다음과 같다.



### ◆ 근로자의 안전보건(Employee Health and Safety)

근로자의 안전보건 코드는 전체적으로 PP단계에 이른 회사가 약 45%로 비교적 높게 나타났다. 그 중에서도 근로자의 건강 관리에 관한 지침의 이행도가 높았다. 이와 관련하여 사업장에서는 건강 검진을 비롯한 관리시스템을 기본적으로 갖추는 외에도, 금연 프로그램이나 절주 캠페인, 근골격계 질환 예방 등 다양한 활동을 전개하고 있다. 안전보건 프로그램의 서면화 부분은 현재 작업을 진행 중이거나 실행 초기에 있는 사업장이 많았다.

### ◆ 공정안전(Process Safety)

공정안전 코드에서 PP수준에 이른 회사는 약 43%였다. 사업장에서는 공정을 표준화하는 한편, 변경관리와 가동전 점검에 특히 중점을 두고 있다. 또한 노후 시설의 교체와 사고 예방 활동을 비롯하여, Operator에 대한 교육에 주력하고 있으며, 최근에는 정량적 위험성 평가(QRA; Quantitative Risk Assessment)를 계획하거나 시행하는 추세가 두드러지게 나타났다. 공정안전 코드의 17개 실행지침 가운데 안전 설계, 제작, 설치, 검사의 표준화에 관한 실행지침의 경우에는 PP 단계에 있는 회사의 수가 적었으며, 작업 전 사전 안전 조치와 작업 허가 관리의 경우는 상대적으로 잘 이루어지고 있는 것으로 나타났다.

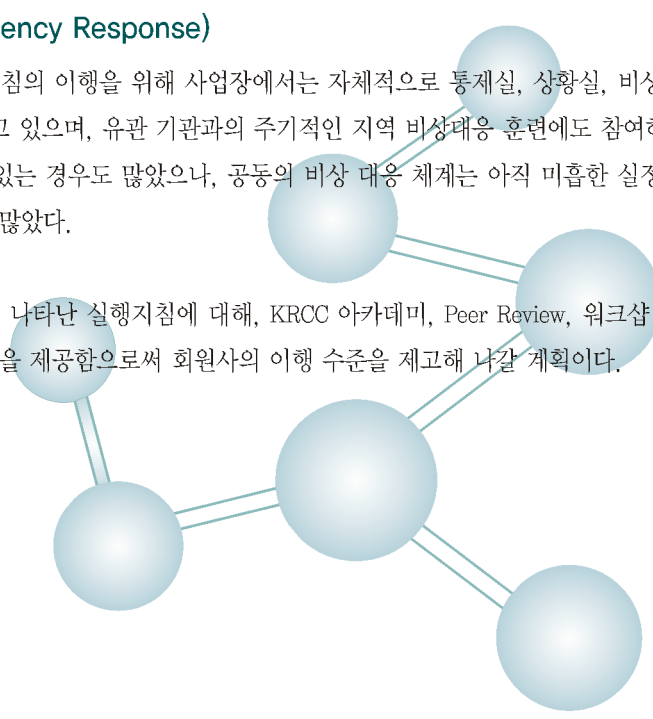
### ◆ 오염방지(Pollution Prevention)

오염방지 코드는 각종 방지시설과 자가측정 설비를 설치하고, 지속적인 개선을 위해 많은 노력을 기울이고 있는 분야이나, 실행 현황은 가장 낮게 나타났다. 사업장에서는 오염물질 및 폐기물의 발생 현황을 지속적으로 관리하고 감축 계획을 추진하고 있으며, LCA와 TRI, 환경영향 평가 등을 통해 목표를 관리하고, VOC 방지시설, 대기오염물질 저감 시설 등을 신설하고 있다. 또한 지하수 오염원 관리를 위해서 토양오염 예방을 위한 조사, 점검과 시설 보완도 활발히 추진되고 있다. 그러나 오염방지 코드의 전체적인 이행 수준이 다른 코드에 비해 낮게 나타난 만큼, 앞으로 이 분야에 있어서 더 많은 노력이 요구되고 있다.

### ◆ 비상대응(Emergency Response)

비상대응 코드 실행지침의 이행을 위해 사업장에서는 자체적으로 통제실, 상황실, 비상 시 24시간 연락할 수 있는 alarm center를 운영하고 있으며, 유관 기관과의 주기적인 지역 비상대응 훈련에도 참여하고 있다. 또한 인근 회사와의 연락망을 구축하고 있는 경우도 많았으나, 공동의 비상 대응 체계는 아직 미흡한 실정이며, 운송관련 비상대응은 현재 준비 중인 회사가 많았다.

협의회는 결과가 낮게 나타난 실행지침에 대해, KRCC 아카데미, Peer Review, 워크숍 등의 프로그램을 통해 우수 사례 및 전문가 강연 등을 제공함으로써 회원사의 이행 수준을 제고해 나갈 계획이다.





## (주)로옴엔드하스코리아



이 창 수 Chang-soo Lee  
(주)로옴엔드하스코리아 이사  
Sales Manager, Rohm and Haas Korea Co.,Ltd.

(주)로옴엔드하스 코리아는 지난 36년간 세계 각지의 로옴엔드하스 공장에서 생산되는 제품의 국내 판매 및 서비스의 제 공을 담당해 왔다. 현재 국내에는 생산을 위한 설비는 갖추어져 있지 않으며, 20명 인원의 소규모 조직이 영업 및 부대 활동을 하고 있다.

Rohm and Haas Company는 미국에서는 일찍이 Responsible Care® 활동을 하여 왔으나, 국내에서는 1997년부터 관심을 가지고 활동을 시작하였다. 초창기 활동은 농약사업부에 의해 주도적으로 이루어 졌으며, 농약의 등록 및 유통에 관한 국내법의 준수와 구매업체 및 사용 농가에게 적절한 용법 등을 교육하는 일이 주된 활동 내용이었다. 이 무렵에는 농약 사업부와 물류 파트의 일부 인원만이 참여하였고, 타부서의 참여는 거의 전무한 수준이었다.

1998년부터 Responsible Care® 를 프로세스가 아닌, 회사의 영속적인 성장을 위한 필수적인 관리,경영 윤리로 인식을 강화하기 위한 교육에 투자를 하면서 전 직원의 참여를 도모하였고, 2000년에는 Management Verification<sup>1)</sup>을 실시하여 각 그룹별로 성과를 점검하였다. 이 과정을 거치면서, 자연스럽게 전 직원이 일상 업무를 통하여 Responsible Care® 활동을 성실히 수행하는 것이 정착될 수 있었다.

당사와 같이, 활동 영역 내에 생산 설비를 보유하고 있지 않은 경우에는 공정 안전이나 오염 방지와 같은 코드의 적용이 제외되어 상대적으로 관리 대상이 적어지게 된다. 그러나, 그 외의 사항에 있어서는 생산 설비의 유,무에 관계없이 우리가 관심을 기울여야 하는 부분은 거의 동일하다. 우리 회사는 지금까지 Product Stewardship, Employee Health & Safety, Distribution, Emergency Response 부문에 상당한 관심을 기울여 왔다. 당사에서 주안점을 두고 시행하고 있는 내용을 분야별로 소개하고자 한다.

1) Verification은 내,외부의 인원으로 verifiers team을 구성하고, management / Sales & Marketing /customer Service 3 panel을 나누어 사전에 준비된 질문을 중심으로 그룹 면접을 통해 실시하였다. Verification 후 verifiers Team은 3 panel 과의 면접을 토대로 우수한 부분과 개선이 필요한 부분에 대한 보고서를 제시 하였는데, 이에 따라 한글 MSDS의 정리, 위험물 취급 지침의 1 페이지로 정리, 비상 연락망의 정리 및 비상 대응시 보고 요령에 대한 교육을 추가로 시행하였다. 당시 외부 인원으로는 Bayer의 김범이사께서 verifier로 참여하였다.



## 1. 제품전과정책임주의(Product Stewardship)

Product Stewardship은 국어로 적절한 표현을 찾기가 쉽지 않은 개념이었다. 우리는 이것을 보다 쉽게 이해하기 위하여, 다음과 같이 그룹별로 이 코드에서 기대하는 것들을 정리하여 보았다.

첫째, 관리자에게 요구되는 것

1. 회사의 비전/ 방침에 목표를 설정한다.
2. 설정된 목표를 전 직원과 공유하고 실행을 위한 인력과 자원을 배분한다.
3. 충분한 교육 기회를 부여한다.
4. 이행 과정을 점검한다.

둘째, 영업 조직의 구성원에게 요구되는 것

1. 공급 제품에 대한 적절한 용도 및 사용법에 관해 이해한다.
2. 제품의 적절한 사용, 폐기에 대해 고객을 교육하기 위한 자료를 구비한다.
3. 제품의 용도에 대한 고객의 이해를 돕고, 사용이 제한되어야 하는 부문에 대한 정보를 공유한다.
4. 제품의 유해성에 대해 이해하고 정보 제공에 관한 방법을 제시한다.
5. 공급 제품의 유해성, 위험도에 대해 분류한다.
6. 고객이 사용 시 문제점은 없는지 주기적으로 점검하고 반복 교육을 실시한다.
7. 유해성 화학 물질의 유통에 관한 정보를 보관한다.

셋째, 고객이 우리 회사에 기대하는 것

1. 롬엔드하스는 모든 규정에 따라 안전하게 사용할 수 있는 제품을 공급한다.
2. 롬엔드하스는 고객에게 필요한 환경, 보건, 안전 자료를 충분히 제공한다.
3. 롬엔드하스는 고객에게 필요한 모든 지원을 제공한다.

이러한 리스트를 정리하다 보니, 전 직원에 대한 교육의 필요성이 더욱 대두되었다. 이에 다음과 같은 교육을 자체적으로 실시하였다.

- 각 비즈니스 그룹별 제품의 용도, 고객, 유해성 정도
- 환경 · 안전 · 보건에 관한 회사의 기본 방침.
- 각 코드별 기본 요소에 관한 이해 및 그에 연관된 회사의 관리 지침
- MSDS의 각 항목에 대한 이해
- 방부제와 같이 유해성이 있는 제품의 안전한 취급에 관한 교육용 자료의 점검
- 회사의 EHS 관련 필요 정보의 인트라넷에서의 취득

이제 Product Stewardship과 관련하여 롬엔드하스코리아에서는 다음과 같이 업무의 분장이 이루어지고 있다.





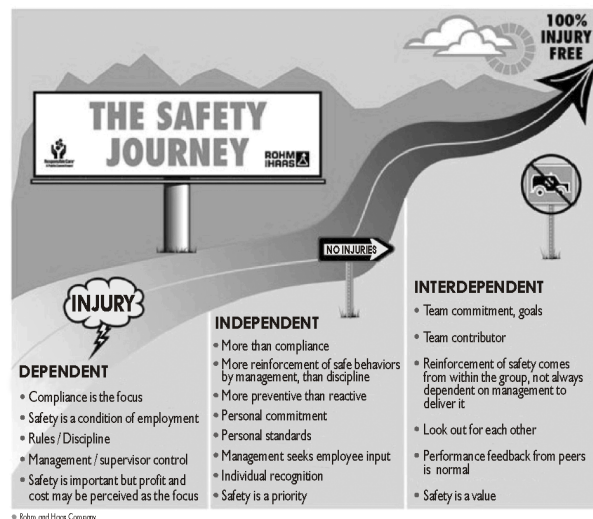
RC Coordinator	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 연 2회 주기적인 자체 교육 시행</li> <li>· 연 1회 코드별 피드백 수렴.</li> </ul>
Logistics	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 물류 회사에 대한 교육 실시 및 위험물의 리스트 정기 점검</li> <li>· 안전 취급 설명서의 적재 적소 비치</li> <li>· MSDS의 한글화 및 배포 및 리스트 유지 관리.</li> </ul>
Sales	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 각 비즈니스별 사용자 교육용 자료 준비</li> <li>· 사용자 교육 실시 및 제품의 고객 리스트 유지 관리</li> <li>· 사용이 제한되어야 하는 경우에 대한 정보 공유</li> </ul>

## 2. 근로자의 안전보건(Employee Health & Safety)

로엔드하스에서는 종업원의 안전에 대한 관리용 데이터로 OII Rate를 매월 집계하고 있다. OII(Occupational Injuries and Illnesses) Rate는 일정 기간의 사업장의 총 작업 시간 중에 종업원의 치료를 요하거나 일시 작업을 쉬거나 하는 경우나 금지된 위험한 행위가 있었던 경우의 발생빈도를 나타내는 척도로 사용이 되며 아래와 같은 식을 사용한다.

$$\text{OII rate} = (\text{No. of OII}) \times 200,000 / (\text{총 연인원 작업시간})$$

하지만, 우리의 주된 관심사는 OII Rate보다는 전 종업원이 상해를 당함이 없는 단계를 추구하는 데 있다. 나는 모든 종업원이 쉽게 볼 수 있는 장소에 붙어 있는 아래 포스터를 볼 때마다 이것이 아주 좋은 각성제의 구실을 한다고 생각한다. 이 포스터는 상해가 없는 작업장을 이룩해 내기까지 어떠한 방향을 추구해야 하는지를 압축적으로 보여주고 있다. 우리는 행동 및 마음가짐의 변화를 Dependent → Independent → Interdependent 단계로의 전이를 온전히 이룩해 냄으로써 상해가 없는 삶의 유지가 가능 하리라고 믿는다.



우리는 전 직원이 사업장에서 뿐만이 아니라, 사업장과 가정을 오가는 중에서도, 또한 가정 내에서도 안전을 최우선시 하는 습관이 몸에 배기를 바란다. 따라서 회사의 모든 모임의 첫 번째 주제는 안전에 관한 것이며, 안전에 관한 교육의 준비를 안전 담당만이 아닌 자발적인 참여를 통해 실시하게 함으로써 모든 이들이 항상 전 직원의 안전이 회사의 중요한 가치임을 인식하도록 노력하고 있다.

모든 작업장을 돌아보면, 생산 설비 현장에서는 안전에 관한 노력을 대단히 기울이는 것을 보는 것은 어렵지 않은 것이다. 우리는 생산 현장이 있지 않은 관계로 우리의 노력이 생산 현장보다는 긴장이 떨어질 수 있는 것을 경계한다.



과거 실적을 토대로, 우리는 다음과 같은 부분에 더욱 노력을 기울이고 있다.

#### ◆ 영업용 차량의 운행 중에 방어 운전의 생활화

대개 영업부의 인원은 연간 30,000 - 40,000 km의 연간 차량 운행 실적을 기록하고 있는데 이 과정에서 사고의 위험도는 결코 낮은 수위는 아닐 것이다. 연간 4회 정도의 안전 교육 중에 방어 운전은 아주 중요한 주제이다. 모든 작은 접촉 사고의 경우도 반드시 전,후 과정의 재검토를 거쳐 전 직원의 참여 하에 재발 방지를 위한 방안의 토론을 거치도록 함으로써, 우리와 같은 영업 조직에서 발생할 수 있는 위험도를 낮추도록 하고 있다. 운전 습관에 대한 다른 동료의 점검은 Safety Sampling card를 통해서 조언을 받아 교정이 되도록 하고 있으며, 단체로 이동 시는 반드시 동승자에 의한 운전자의 운전 습관이 체크가 되도록 하고 있다. 이 제도를 5년 정도 시행을 해 온 결과, 작은 사고의 발생 빈도도 지난 2년간은 1건도 없었을 정도로 좋은 결과를 얻었다.

#### ◆ 샘플의 취급상의 안전 유의

모든 샘플은 지정된 보관 장소에만 보관을 하도록 하고 있다. 유해성이 있는 샘플의 사무실에서의 보관이나, 보호장비를 완비하지 않은 차량으로의 임의 운송은 엄격하게 제한이 되고 있다.

#### ◆ 사무실에서의 위해 작업 환경 개선

사무 환경 개선에는 종업원의 발의를 토대로 많은 부분의 개선이 있었다. 이러한 노력은 타 회사의 경우도 마찬가지일 것이나, 우리의 경험으로는 오랜 시간 주어진 환경에 익숙해진 사람은 개선에 대해 상당히 무감각해지는 경향이 있는 것 같다. 때로는 외부에서 사무실을 방문한 사람에게 Safety Sampling을 하도록 함으로써 전혀 의식하지 못했던 문제를 발견하는 경우가 있었다. 예로는 데스크탑 컴퓨터의 키보드의 높이를 조절하여 장시간 업무 중에 손목과 어깨에 피로가 누적 되는 것을 줄이도록 한 것이나, 자료실의 선반에 물건을 보관 시, 무거운 것은 하단부에 가벼운 것은 상단부에 놓도록 함으로써 위험을 예방한다든지 하는 것들이 있었다.

### 3. 유통(Distribution)

우리는 협력업체나 대리점들도 우리와 동일한 수준의 지침을 수행하는 것을 지향한다. 모든 대리점은 매년 대리점 계약의 갱신 시, Responsible Care에 관한 톨엔드하스의 방침에 관해 교육을 받으며, 이의 준수를 약속해야만 한다. 대리점에는 제품별로 최종 업데이트된 MSDS와 안전 취급 요령이 제공되며, 대리점에서는 우리 제품의 공급선 및 용도에 관한 정보를 반드시 공유하도록 의무화 하고 있다. 이는 최소한의 기본 요구 사항으로서 이것이 충족되지 않을 경우, 관리자는 해당 대리점과의 계약 연장을 거부하여야 한다.

창고의 경우, 회사의 규정에 따라 선정 시 적절한 곳인지의 여부를 체크하는데, 이 때는 logistics, RC Coordinator, Safety Manager의 평가가 함께 이루어지도록 하고 있다. Logistic Manager는 창고의 상태 및 취급 인원의 교육 정도를 4회 점검하며, 취급 인원의 이해 정도에 따라 재교육을 시행한다. 운송업체에 대해서는 제품의 취급 주의서를 1 페이지로 정리한 것과 운송 중 비상시 연락망을 1부 반드시 지참하도록 하고 있는데, 이의 배포가 외부 물류업체에 의해 실행이 되는 것을 감안하여 연중 임의로 이행이 제대로 되고 있는지를 점검하고 있다.



## 4. 비상대응(Emergency Response)

제품의 출하에서 사용에 이르기까지의 리스크 관리 중, 사용자의 사업장에서는 큰 문제가 없는 편이다. 모든 사용자에게는 MSDS나 제품의 안전한 사용을 위한 자료가 제공되고, 자체적으로 안전을 위한 충분한 방비되어 있어 공급자로서는 사용에 대한 교육 제공 및 비상 시 연락망의 제공이 제 기능을 발휘할 수 있다고 본다.

그러나, 현 체계에서 창고에서 사용자에게까지 운송 과정에는 아직도 문제점이 남아 있다. 미국과는 다르게, 우리나라 운송업체의 특성 상 우리는 우리의 기준에 따라 운송업체를 선정하고 있지는 못하다. 따라서, 운송업체의 적절한 교육 및 대처 방안의 수립이 쉽지 않다. 롬엔드하스에서는 아시아 지역을 위해 싱가포르에 비상대응센터를 운영하고 있으나, 여러 번의 모의 시험 결과는 만족스러운 상황이 아니었다. 이에 롬엔드하스코리아는 자체적인 비상연락망을 세워 놓고, 운송업체에 매번 비상 연락망을 알려 주고 차량에 비치하도록 하고 있는 실정이다. 앞으로 국내에 적절한 비상 대응 서비스를 구축하는 데 관심을 갖고 있으며, 이에 대해서는 타 회원사와의 공조 방안을 강구할 수 있었으면 더 할 나위 없이 좋겠다.

## 5. 향후 과제 및 결론

롬엔드하스코리아는 앞서 말한 바와 같이 영업 활동을 위주로 조직이 되어 있다. 따라서, Responsible Care®활동에 있어 역점을 두어야 하는 부분은 Product Stewardship, Safety, Distribution, and Emergency response라 할 수 있겠다. 현재 롬엔드하스는 새로운 ERP 시스템 구축을 진행 중인데, 이를 통해서 EHS에 관한 정보의 제공이 보다 효율적으로 이루어 질 것을 기대하고 있다.

아울러 지난 2000년에 실시한 Verification program을 통해 많은 각성이 이루어졌으나, 이후 구성원의 절반이 새로운 인원으로 바뀌어 다시금 새로운 노력을 필요로 하는 상황이 되었다. 우리에게는 다음의 과제가 이제 새로이 주어졌다고 본다.

- 효율적인 국내의 비상대응 체계 수립.
- 회사 문화로서의 Responsible Care의 완전한 정착.
- Verification의 재 실시로 추가 필요 사항의 점검 및 개선.

