



**표 9** 유해·위험요인 제거·대체 및 통제를 위한 체크리스트

유해·위험요인 제거·대체 및 통제를 위한 체크리스트				
<b>실시방법</b>	유해·위험요인의 확인 및 제거·대체·통제가 이루어지는지를 반기 1회 이상 점검			
<b>공정(작업)명</b>		<b>작성자</b>		
<b>수행일시</b>		<b>확인자</b>		
<b>현장작업자</b>				
항목	네	아니요	비고	
1. 각각의 위험요소에 대해 사고 발생 가능성(빈도)과 중대성(강도)을 예측하여 위험의 정도를 평가				
2. 위험요인 우선순위를 정하고, 감소대책을 수립				
3. 위험요인별 개선 방안 마련 시 현장작업자가 참여하고, 사업주의 검토가 있어야 함				
4. 위험요인별 개선 방안 마련 시 제거→대체→통제→보호구 순으로 검토				
5. 위험요인 별 개선 방안 마련 시 가능한 공학적 통제 방안 이상으로 복수의 방안을 마련				
6. 위험요인별 개선 방안이 결정되면, 개선 시기, 예산·배정 방안, 담당자 지정을 포함한 종합적인 대책 마련				
7. 위험요인 제거·대체 및 통제를 위한 종합적인 대책을 모든 구성원에게 공유·교육하고 이행 점검				
8. 보유하고 있는 기계·기구 및 설비 등에 대한 점검·정비 절차				
9. 새로운 기계·기구·설비 도입, 화학물질 변경, 운전조건 변화 등 공정 변경 시 사전에 안전을 고려하는 절차				
10. 위험작업에 대한 작업절차서 작성				
11. 비정형 작업 등 위험작업 시 작업허가제, LOTO(Lock Out, Tag Out) 절차를 운영 * Lock Out - 시건장치/Tag Out - 수리 중 작업 중의 표찰				
12. 모든 종사자에게 안전보건관리체계 전반에 대해 주기적으로 교육 실시				