

위험기계·기구 안전인증 고시

[시행 2020. 1. 16.] [고용노동부고시 제2020-41호, 2020. 1. 15., 일부개정]

제1장 총칙삭 제

제1조(목적)

제2조(정의)

제3조(적용)

제2장 프레스, 전단기 및 절곡기삭 제

제1절 통칙삭 제

제4조(정의)

제2절 제작 및 안전기준삭 제

제5조(제작 및 안전기준)

제3장 크레인삭 제

제1절 통칙삭 제

제6조(정의)

제2절 제작 및 안전기준삭 제

제7조(제작 및 안전기준)

제4장 리프트삭 제

제1절 통칙삭 제

제8조(정의)

제2절 제작 및 안전기준삭 제

제9조(제작 및 안전기준)

제5장 압력용기삭 제

제1절 통칙삭 제

제10조(정의)

제2절 제작 및 안전기준삭 제

제11조(제작 및 안전기준)

제6장 롤리기삭 제

제1절 통칙삭 제

제12조(정의)

제2절 제작 및 안전기준삭 제

제13조(제작 및 안전기준)

제7장 사출성형기삭 제

제1절 통칙삭 제
제14조(정의)

제2절 제작 및 안전기준삭 제
제15조(제작 및 안전기준)

제8장 고소작업대삭 제

제1절 통칙삭 제
제16조(정의)

제2절 제작 및 안전기준삭 제
제17조(제작 및 안전기준)

제9장 곤돌라삭 제

제1절 통칙삭 제
제18조(정의)

제2절 제작 및 안전기준삭 제
제19조(제작 및 안전기준)

제10장 기계톱삭 제

제1절 통칙삭 제
제20조(정의)

제2절 제작 및 안전기준삭 제
제21조(제작 및 안전기준)

제11장 보칙삭 제

제22조(심사 준비)
제23조(심사 방법)
제24조(제품심사 결과 판정)
제25조(재검토기간)

위험기계·기구 안전인증 고시

[시행 2020. 1. 16.] [고용노동부고시 제2020-41호, 2020. 1. 15., 일부개정]



고용노동부(산업안전과), 044-202-7733

제1장 총칙

제1조(목적) 이 고시는「산업안전보건법」제83조제1항, 제2항 및「산업안전보건법 시행령」제74조제1항제1호에 따른 기계·기구 등의 안전인증기준을 정함을 목적으로 한다.

제2조(정의) 이 고시에서 사용하는 용어의 뜻은 이 고시에 특별한 규정이 없으면 「산업안전보건법」(이하 "법"이라 한다), 「산업안전보건법 시행령」, 「산업안전보건법 시행규칙」, 「산업안전보건기준에 관한 규칙」(이하 "안전보건규칙"이라 한다)에서 정하는 바에 따른다.

제3조(적용) 안전·보건에 관한 기준이 없는 경우에는 한국산업표준(KS), 국제기준(ISO/IEC), 유럽규격(EN) 등을 참조하여 적용할 수 있다.

제2장 프레스, 전단기 및 절곡기

제1절 통칙

제4조(정의) 이 장에서 사용하는 용어의 뜻은 다음과 같다.

1. "프레스"란 금형과 금형 사이에 금속 또는 비금속물질을 넣고 압축, 절단 또는 조형하는 기계를 말한다.
2. "전단기"란 상·하의 칼날 사이에 금속 또는 비금속 물질을 넣고 전단하는 기계를 말한다.
3. "절곡기"란 금형과 절곡날 사이에 금속 또는 비금속 판재를 넣고 굽힘 가공하는 기계를 말한다.
4. "비상정지장치"란 프레스, 전단기 및 절곡기(이하 "프레스등"이라 한다)의 슬라이드, 램 및 빔(이하 "슬라이드등"이라 한다)의 동작을 즉시 정지시킬 수 있는 장치를 말한다.
5. "기계 프레스등"이란 기계적인 힘에 의하여 슬라이드등을 구동하는 프레스등을 말한다.
6. "핀 클러치 프레스등"이란 기계 프레스등 중에서 클러치가 슬라이딩핀 구조로 된 것을 말한다.
7. "키 클러치 프레스등"이란 기계 프레스등 중에서 클러치가 롤링키 구조로 된 것을 말한다.
8. "마찰 클러치 프레스등"이란 기계 프레스등 중에서 클러치가 마찰판 구조로 된 것을 말한다.
9. "액압 프레스등"이란 슬라이드등의 작동을 유체의 압력에 의하여 작동시키는 프레스등을 말한다.
10. "미동기구"란 방호장치나 비상정지스위치 등에 의하여 급정지된 프레스등을 상사점으로 복귀시키거나, 공구 설정·시험행정·보수·윤활작업 시 슬라이드등의 작동량을 제한하는 제어기능 등을 말한다.

11. "오버런 감시장치"란 크랭크 핀 등이 설정 정지점에 정지하지 않을 때 급정지기구를 써서 크랭크축 등의 회전을 정지시킬 수 있게 하는 장치를 말한다.
12. "전단능력"이란 전단기가 최대로 전단할 수 있는 재료의 두께와 폭을 말한다.
13. "위험한계"란 프레스등에 재료나 가공물이 위치하여 작업이 이루어지는 위험 범위를 말한다.
14. "잠금장치"란 기계에서 발생하는 위험이 제거되기 전에는 가드의 문이 열리지 않도록 하는 기계적 장치를 말한다.
15. 프레스등의 "주요 구조부"란 다음 각 목과 같다.
 - 가. 프레임
 - 나. 전동기, 크랭크 축, 기어, 클러치, 실린더 및 브레이크
 - 다. 1행정 1정지기구, 급정지장치, 비상정지장치 및 방호장치
 - 라. 유·공압계통
 - 마. 제어반

제2절 제작 및 안전기준

제5조(제작 및 안전기준) 프레스등의 제작 및 안전기준은 별표 1에 따른다.

제3장 크레인

제1절 통칙

제6조(정의) 이 장에서 사용하는 용어의 뜻은 다음과 같다.

1. "크레인(crane)"이란 훅(hook)이나 그 밖의 달기기구를 사용하여 화물의 권상과 이송을 목적으로 일정한 작업 공간 내에서 반복적인 동작이 이루어지는 기계를 말한다.
2. "천장주행크레인(overhead travelling crane)"이란 주행 왕복대에 의해 레일(rail) 또는 트랙(track) 위에 직접 지지되는 브리지 거더(bridge girder)를 가진 크레인을 말한다.
3. "갠트리크레인(gantry/portal bridge crane)"이란 주행레일 위에 설치된 교각(leg)에 의해 지지되는 거더가 있는 크레인을 말한다. 다만, 주행레일 대신 원동기 및 타이어를 부착하고 불특정 장소에 스스로 이동이 가능한 형식을 포함한다.
4. "타워크레인(tower crane)"이란 수직타워의 상부에 위치한 지브(jib)를 선회시키는 크레인을 말한다.
5. "고정식 크레인(fixed base crane)"이란 콘크리트 기초(foundation) 또는 고정된 베이스(base) 위에 설치된 크레인을 말한다.
6. "상승식 크레인(climbing crane)"이란 건축 중인 구조물 위에 설치된 크레인으로서 구조물의 높이가 증가함에 따라 자체의 상승장치에 의해 수직방향으로 상승시킬 수 있는 크레인을 말한다.

7. "지브형 크레인(jib type crane)"이란 지브나 지브를 따라 움직이는 크래브(crab) 등에 매달린 달기기구에 의해 화물을 이동시키는 크레인을 말한다.
8. "이동식 크레인"이란 원동기를 내장하고 있는 것으로서 불특정 장소에 스스로 이동이 가능한 크레인으로 동력을 사용하여 중량물을 매달아 상하 및 좌우(수평 또는 선회를 말한다)로 운반하는 설비로서 「건설기계관리법」의 기중기 또는 「자동차관리법」의 화물·특수 자동차의 작업부에 탑재하여 화물운반 등에 사용하는 기계 또는 기계장치를 말한다.
9. "호이스트(hoist)"란 원동장치, 감속장치 및 드럼 등을 일체형으로 조합한 양중장치와 이 양중장치를 사용하여 화물의 권상 및 횡행 또는 권상 동작만을 행하는 크레인을 말하며, 정치식·모노레일식·이중레일식 호이스트로 구분한다.
10. "정격하중(rated load)"이란 크레인의 권상하중에서 혹, 크래브 또는 버킷 등 달기기구의 중량에 상당하는 하중을 뺀 하중을 말한다. 다만, 지브가 있는 크레인 등으로서 경사각의 위치, 지브의 길이에 따라 권상능력이 달라지는 것은 그 위치의 권상하중에서 달기기구의 중량을 뺀 하중 가운데 최대치를 말한다.
11. "권상하중(hoisting load)"이란 들어 올릴 수 있는 최대의 하중을 말한다.
12. "정격속도(rated speed)"란 정격하중에 상당하는 하중을 크레인에 매달고 권상, 주행, 선회 또는 횡행할 수 있는 최고속도를 말한다.
13. "스팬(span)"이란 주행레일 중심 간의 거리를 말한다.
14. "주행(travelling)"이란 크레인 일체가 이동하는 것을 말한다.
15. "횡행(traversing)"이란 크래브(crab) 또는 트롤리(trolley)가 거더, 트랙, 로프, 지브 등을 따라 이동하는 것을 말한다.
16. "기복(luffing)"이란 수직면에서 지브 각(angle)의 변화를 말한다.
17. "수평 기복(level luffing)"이란 화물의 높이가 자동적으로 일정하게 유지되도록 지브가 기복하는 것을 말한다.
18. 크레인의 "주요 구조부"는 다음 각 목과 같다.

가. 천장주행 및 갠트리 크레인

- 1) 크레인 거더, 교각 또는 새들 등의 구조부분
- 2) 원동기
- 3) 브레이크
- 4) 와이어로프 또는 달기체인
- 5) 주요 방호장치
- 6) 혹 등의 달기 기구
- 7) 제어반

나. 호이스트

- 1) 본체 등의 구조부분
- 2) 원동기
- 3) 브레이크
- 4) 와이어로프 또는 달기체인
- 5) 주요 방호장치

6) 훅 등의 달기기구

7) 제어반

다. 타워크레인

1) 지브 및 타워 등의 구조부분

2) 원동기

3) 브레이크

4) 와이어로프

5) 주요 방호장치

6) 훅 등의 달기기구

7) 원치, 균형추

8) 설치기초 등

9) 제어반

라. 지브크레인 등

1) 지브 및 교각 등의 구조부분

2) 원동기

3) 브레이크

4) 와이어로프 또는 달기체인

5) 주요 방호장치

6) 훅 등의 달기기구

7) 설치기초 등

8) 제어반

마. 이동식 크레인

1) 연장구조물 등의 구조부분

2) 구동장치 및 유·공압계통

3) 브레이크

4) 와이어로프 또는 체인

5) 주요 방호장치

6) 훅 등의 달기기구

7) 제어반

제2절 제작 및 안전기준

제7조(제작 및 안전기준) 크레인의 제작 및 안전기준은 별표 2에 따른다.

제4장 리프트

제1절 통칙

제8조(정의) 이 장에서 사용하는 용어의 뜻은 다음과 같다.

1. "건설작업용 리프트"란 동력을 사용하여 가이드레일을 따라 상하로 움직이는 운반구를 사용하는 것을 말하며, 다음 각 목과 같이 구분한다.

가. 건설용: 사람이나 화물을 운반할 수 있는 설비 또는 이와 유사한 구조 및 성능을 가진 것으로서 건설현장에서 사용하는 것을 말하며, 다음과 같이 구분한다. 다만, 액화천연가스(LNG) 등의 탱크, 사일로(silo), 교량, 철탑, 굴뚝, 선박, 타워, 관제탑, 발전소, 시멘트공장, 정유 및 석유화학공장 등 관련 구조물의 수리·조정 및 점검 등에 설치되어 사용되는 랙 및 피니언식 리프트도 건설용으로 본다.

1) 형식에 따른 구분: 와이어로프식 건설작업용 리프트, 랙 및 피니언식 건설작업용 리프트

2) 용도에 따른 구분: 화물용 리프트, 인화공용 리프트(건물외벽에서의 작업 등에 적합하도록 근로자가 타거나 화물, 작업자재 등을 실을 수 있는 작업대 등을 구비한 작업대 겸용 운반구를 포함한다)

나. 산업용: 사람이 탑승하지 않고 화물을 운반하기 위한 설비 또는 이와 유사한 구조 및 성능을 가진 것으로 건설현장 외의 장소에서 사용하는 것을 말하며, 형식에 따라 다음과 같이 구분한다.

1) 랙 및 피니언식: 승강로에 랙을 만들고 운반구에 랙과 맞물리는 피니언을 설치하여 운반구를 승강시키는 것을 말한다.

2) 유압식: 유체의 압력에 의하여 운반구를 승강시키는 구조를 말하며, 직접 운반구를 지탱해주는 것과 와이어로프나 체인을 이용하여 운반구를 승강시키는 것이 있다.

2. "이삿짐운반용 리프트"란 연장 및 축소가 가능하고 끝단을 건축물 등에 지지하는 구조의 사다리형 붐(이하 "사다리 붐"이라 한다)을 따라 동력으로 움직이는 운반구를 사용하여 화물을 운반하는 설비로서 화물자동차 등 차대위에 탑재하여 이삿짐운반 등에 사용하는 것을 말한다.

3. "운반구(cage)"란 이동 또는 작업의 목적으로 화물 등을 적재할 수 있는 것을 말한다.

4. "적재하중(movable load)"이란 리프트의 구조나 재료에 따라 운반구에 적재하고 상승할 수 있는 최대하중을 말한다.

5. "시험하중(test load)"이란 제작된 리프트의 안전성 시험 시 적용되는 하중으로 적재하중의 1.1배의 하중을 말한다.

6. "정격속도(rated speed)"란 운반구에 적재하중을 싣고 상승할 수 있는 최고속도를 말한다.

7. "자동 운행장치"란 리프트를 전용의 운전자 없이 호출기 등을 이용하여 운전할 수 있는 운전장치를 말하며, "조종장치"란 사람이 버튼이나 레버를 조작하고 있는 동안만 승강작동을 하는 유선 운전장치를 말한다.

8. "아웃트리거(outrigger)"란 이삿짐운반용 리프트를 지지하거나 수평을 유지토록 하는 장치 또는 시스템을 말하며 잭, 슬라이드, 잠금장치 및 실린더 등으로 구성된다.

9. "차대(chassis)"란 사다리 붐을 지지하는 하부체(base)를 말한다.

10. "동력 인출장치(power take off)"란 차량의 엔진을 원동기로 사용하는 이삿짐운반용 리프트의 차대 주행장치에서 동력을 인출하여 유압펌프에 동력을 전달하는 장치로서 동력의 연결과 차단이 가능한 기구를 말한다.

11. "차량제동장치"란 차량을 감속, 정지 또는 어떤 위치에 유지하기 위해 사용하는 기구를 말한다.
12. "기복(luffing)"이란 지면과의 수평면에서 사다리 붐 각의 변화를 말한다.
13. "최대작업 높이"란 사다리 붐을 최대 기립각도로 전부 늘렸을 때 지표면부터 사다리 붐 최상단 지지점까지의 수직 높이를 말한다.
14. 리프트의 "주요 구조부"란 다음 각 목과 같다.
 - 가. 와이어로프식 리프트: 가이드레일, 운반구, 설치기초, 전동기, 감속기, 와이어로프, 제어반, 방호장치
 - 나. 랙 및 피니언식 리프트: 마스트, 운반구, 설치기초, 전동기, 감속기, 랙 및 피니언, 제어반, 방호장치
 - 다. 유압식 리프트: 권상장치, 가이드레일 또는 마스트, 운반구, 설치기초, 전동기, 감속기, 와이어로프 또는 체인, 제어반, 유압장치 및 설비, 방호장치
 - 라. 이삿짐운반용 리프트: 상·하부 프레임 등의 구조부분, 턴테이블, 아웃트리거, 기복장치, 사다리 조립체(사다리 붐, 헤드 가이드, 연장 베드를 말한다), 윈치, 운반구 조립체, 동력인출장치, 전기장치, 유압장치, 조작장치, 와이어로프, 방호장치

제2절 제작 및 안전기준

제9조(제작 및 안전기준) 리프트의 제작 및 안전기준은 별표 3에 따른다.

제5장 압력용기

제1절 통칙

제10조(정의) 이 장에서 사용하는 용어의 뜻은 다음과 같다.

1. "압력용기(pressure vessel)"란 용기의 내면 또는 외면에서 일정한 유체의 압력을 받는 밀폐된 용기를 말한다.
2. "갑종 압력용기"란 설계압력이 게이지 압력으로 0.2MPa(2kgf/cm²)을 초과하는 화학공정 유체취급 용기와 설계압력이 게이지압력으로 1MPa(10kgf/cm²)을 초과하는 공기 또는 질소취급용기를 말하며, "을종 압력용기"란 그 밖의 용기를 말한다.
3. 압력용기의 "주요 구조부분"이란 동체, 경판 및 받침대(새들 및 스커트 등) 등을 말한다.
4. "치사성 물질"이란 「산업안전보건법 시행규칙」 별표 11의2(유해인자의 분류기준)에서 정한 급성 독성 물질을 말한다. 다만, 적용범위는 「안전보건규칙」 별표1 제7호에 따른다.

제2절 제작 및 안전기준

제11조(제작 및 안전기준) ① 압력용기의 설계 및 제작기준은 한국산업표준[KS B 6750-3(일반산업용 압력용기)]에 따른다. 다만, 압력용기의 급속 개폐 장치는 KS B 6731에 따른다.

- ② 압력용기의 풍하중, 지진하중 및 용접이음 기계시험 기준은 별표 4에 따른다.
- ③ 압력용기의 제작 중 심사에 관련 사항은 별표 4-1에 따른다.
- ④ 접지면은 압력용기의 받침대 하단에 최소 1개 이상 견고히 접속되어 있어야 한다. 다만, 을종 압력용기는 제외한다.

제6장 롤러기

제1절 통칙

제12조(정의) 이 장에서 사용하는 용어의 뜻은 다음과 같다.

1. "롤러기"란 2개 이상의 롤러를 한 조로 하여 각각 반대 방향으로 회전하면서 가공재료를 롤러 사이로 통과시켜 롤러의 압력에 의해 소성변형 또는 연화시키는 기계를 말한다.
2. "소성변형 또는 연화"란 고무 등의 원료 또는 중간원료를 분해·분쇄·혼합·정련·가열 및 압연 등을 시키는 가공작업을 말한다.
3. "급정지장치"란 롤러기의 전면에서 작업하고 있는 근로자의 신체일부가 롤러 사이에 말려들어 가거나 말려들어갈 우려가 있는 경우에 근로자가 손·무릎·복부 등으로 급정지 조작부를 동작시켜 롤러기를 급정지시키는 장치를 말한다.
4. 롤러기의 "주요 구조부"란 다음 각 목과 같다.
 - 가. 프레임
 - 나. 롤러
 - 다. 급정지장치
 - 라. 유·공압계통
 - 마. 제어반

제2절 제작 및 안전기준

제13조(제작 및 안전기준) 롤러기의 제작 및 안전기준은 별표 5에 따른다.

제7장 사출성형기

제1절 통칙

제14조(정의) 이 장에서 사용하는 용어의 뜻은 다음과 같다.

1. "사출성형기"란 열을 가하여 용융 상태의 열가소성 또는 열경화성 플라스틱, 고무 등의 재료를 노즐을 통하여 두 개의 금형사이에 주입하여 원하는 모양의 제품을 성형·생산하는 기계를 말한다.
2. "형체기구(clamping mechanism)"란 사출시 금형이 열리지 않도록 형 체결력으로 금형을 닫고 사출된 재료가 고형화되면 형체를 열어 성형품을 빼낼 수 있도록 고안된 장치를 말한다.
3. "사출기구(injection unit)"란 용융된 재료의 일정량을 높은 압력으로 금형 안으로 유입시키는 장치를 말한다.
4. "성형구역(mould area)"이란 고정 플레이트와 이동 플레이트 사이의 구역을 말한다.
5. "체결구역"이란 형체기구에서 성형구역을 제외한 구역으로서 이동판의 후방 영역을 말한다.
6. "고정형판(plate)"이란 사출성형기의 형체기구 중 고정금형이 부착되는 곳으로서 사출기에 고정되어 있는 정반을 말한다.
7. "이동형판(plate)"이란 사출성형기의 형체기구 중 이동금형이 부착되는 곳으로서 개폐운동을 하는 정반을 말한다.
8. "노즐(nozzle)"이란 가열 실린더의 선단부에 있는 성형재료의 사출구를 말한다.
9. "타이바(tie bar)"란 이동판 등을 지지하고 금형의 개폐동작을 안내하며 형 체결력을 지탱하는 기둥을 말한다.
10. "형 체결력"이란 금형을 조이기 위해서 가하는 최대 힘을 말한다.
11. "0 정지방식(stop category 0) 비상정지장치"란 액츄에이터(actuator)의 전원차단방식에 의해 정지되는 비상 정지장치를 말한다.
12. 사출성형기의 "주요 구조부"란 다음 각 목과 같다.
 - 가. 형체기구 및 사출기구
 - 나. 프레임(frame)
 - 다. 방호장치
 - 라. 유·공압 계통
 - 마. 제어반

제2절 제작 및 안전기준

제15조(제작 및 안전기준) 사출성형기의 제작 및 안전기준은 별표 6에 따른다.

제8장 고소작업대

제1절 통칙

제16조(정의) ① 이 장에서 사용하는 용어의 뜻은 다음과 같다.

1. "고소작업대(mobile elevated work platform; MEWP)"란 작업대, 연장구조물, 차대로 구성되며 사람을 작업 위치로 이동시켜주는 설비를 말한다.

2. "정격하중(rated load)"이란 설계상 고소작업대가 정상작동을 하면서 작업대에 수직으로 가해지는 인원, 공구 등의 최대하중을 말한다.
3. "하중 사이클(load cycle)"이란 출입위치에서 시작하여 작업을 수행하고 다시 출입위치로 복귀하는 사이클을 말한다.
4. "작업대(work platform)"란 안전난간대의 플랫폼 또는 케이지로 사람이 탑승하여 필요한 작업위치로 이동이 가능하며 그곳에서 작업이 수행될 수 있는 곳을 말한다.
5. "연장구조물 또는 지브(extending structure)"란 차대에 연결되어 작업대를 지탱하며 필요한 위치로 이동할 수 있게 하는 것을 말한다. 형식은 단일(single)형, 텔레스코프(telescoping boom)형, 관절지브(articulating boom)형, 사다리(ladder)형, 가위(scissor mechanism)형 또는 이들의 조합식이 있으며, 차대 위에서 회전이 가능한 회전식과 그렇지 않은 비회전식이 있다.
6. "차대(chassis)"란 차량의 몸체(car body)와 연장구조물을 지지해주는 하부체(base)를 말한다.
7. "안정기(stabilizer)"란 고소작업대 전체 혹은 연장 구조물을 지지 또는 수평을 유지토록 하여 고소작업대를 안정시키는 장치를 말한다.
8. "운반위치(transport position)"란 고소작업대를 사용장소로 운반 또는 이동하기 위한 작업대 위치를 말한다.
9. "접근위치(access position)"란 작업대에 출입할 수 있는 위치를 말한다.
10. "하중감지장치(load-sensing system)"란 작업대에 작용하는 수직하중 및 수직력을 감지하는 장치를 말한다.
11. "모멘트감지장치(moment-sensing system)"란 작업대의 하중, 붐의 길이 및 각도, 안정기의 확장 길이 등과 연동하여 고소작업대의 넘어짐을 예방하는 장치를 말한다.
12. "와이어로프 구동 장치(wire rope drive system)"란 와이어로프, 드럼, 풀리 및 보조 풀리 등으로 구성된 구동 장치를 말한다.
13. "체인 구동 장치(chain drive system)"란 체인, 스프로켓, 풀리 및 보조 풀리 등으로 구성된 구동 장치를 말한다.
14. "상승(raising)"이란 작업대를 높이는 모든 동작을 말한다.
15. "하강(lowering)"이란 작업대를 낮추는 모든 동작을 말한다.
16. "회전(rotating)"이란 작업대의 회전운동을 말한다.
17. "선회(slewing)"란 붐 등 연장구조물의 회전운동을 말한다.
18. "주행(travelling)"이란 위치 이동을 제외한 차대의 운동을 말한다.
19. "위치이동(transporting)"이란 고소작업대를 사용 장소로 이동하는 것을 말한다.
20. "작업공간(working envelope)"이란 평상시 작업 조건에서 작업대가 작업을 수행하기 위하여 차지하는 최대 공간을 말한다.
21. "완전 수동조작 고소작업대(totally manually controlled MEWP)"란 수동으로만 이동 동력을 얻을 수 있는 고소작업대를 말한다.
22. "차량 탑재형 고소작업대(vehicle-mounted MEWP)"란 고소장비가 차량에 탑재된 고소작업대를 말한다.
23. "보행자 제어식 고소작업대(pedestrian-controlled MEWP)"란 사람이 고소작업대에 가까이 걸으면서 동력 주행 제어 장치를 조작하는 고소작업대를 말한다.
24. "레일 장착형 고소작업대(rail-mounted MEWP)"란 레일에 의해 주행이 유도되는 고소작업대를 말한다.

25. "자체 추진 고소작업대(self-propelled MEWP)"란 주행 제어 장치가 작업대 위에 있는 고소작업대를 말한다.

26. 고소작업대의 "주요 구조부"란 다음 각 목과 같다.

가. 작업대

나. 연장구조물 등의 구조부분

다. 차대

라. 구동장치 및 유·공압계통

마. 제어반

바. 와이어로프 또는 체인

사. 주요 방호장치

27. "적재위치(stowed position)"란 연장구조물 및 안정기가 하강 또는 수축되어 있는 제조자가 지정한 작업대의 위치를 말한다.

② 고소작업대는 무게중심 및 주행장치에 따른 분류는 다음 각 호와 같다.

1. 무게중심에 의한 분류

가. A 그룹: 작업대 무게중심의 수직 투영이 항상 전복선(tipping line) 안에 있는 고소작업대

나. B 그룹: 작업대 무게중심의 수직 투영이 전복선(tipping line) 밖에 있을 수 있는 고소작업대

2. 주행 장치에 따른 분류

가. 제1종: 적재위치(stowed position)에서만 주행할 수 있는 고소작업대

나. 제2종: 차대의 제어위치에서 조작하여 작업대를 상승한 상태로 주주행할 수 있는 고소작업대

다. 제3종: 작업대의 제어위치에서 조작하여 작업대를 상승한 상태로 주행할 수 있는 고소작업대

제2절 제작 및 안전기준

제17조(제작 및 안전기준) 고소작업대의 제작 및 안전기준은 별표 7에 따른다.

제9장 곤돌라

제1절 통칙

제18조(정의) 이 장에서 사용하는 용어의 뜻은 다음과 같다.

1. "곤돌라"란 작업대, 승강장치 및 그 밖에 부속물로 구성되고, 로프 또는 강선에 매단 발판이나 작업대가 전용의 승강장치에 의해 상승 또는 하강하는 설비를 말한다.
2. "상설식 곤돌라"란 빌딩이나 구조물의 유지보수를 위하여 영구적으로 설치되는 곤돌라를 말한다.
3. "가설식 곤돌라"란 작업을 위하여 빌딩이나 구조물에 임시적으로 설치되는 곤돌라를 말한다.
4. "좌석식 곤돌라"란 달기지점이 하나인 의자 형태의 1인승 작업대를 말한다.

5. "적재하중"이란 사람과 화물을 포함하여 작업대에 적재할 수 있는 최대의 하중을 말한다.
6. "정격속도"란 곤돌라의 작업대에 적재하중에 상당하는 하중을 적재하고 상승시킬 경우 허용되는 최대속도를 말한다.
7. "허용하강속도"란 곤돌라의 작업대에 적재하중에 상당하는 하중을 적재하고 하강시킬 경우 허용되는 최대속도를 말한다.
8. "주 와이어로프"란 승강작업 시 하중을 받는 와이어로프를 말한다.
9. "보조 와이어로프"란 낙하방지장치와 연동되어 비상시에만 하중을 받는 와이어로프를 말한다.
10. 곤돌라의 "주요 구조부"란 다음 각 목과 같다.
 - 가. 승강장치
 - 나. 와이어로프, 체인 또는 강선
 - 다. 방호장치
 - 라. 작업대
 - 마. 제어반
 - 바. 지지구조물

제2절 제작 및 안전기준

제19조(제작 및 안전기준) 곤돌라의 제작 및 안전기준은 별표 8에 따른다.

제10장 기계톱

제1절 통칙

제20조(정의) 이 장에서 사용하는 용어의 뜻은 다음과 같다.

1. "기계톱"이란 휴대용 내연기관으로 체인형태의 절삭날을 가진 톱을 구동시켜 벌목, 가지치기 등 목재를 가공하는 휴대용 동력톱을 말한다.
2. "반발"이란 절단작업시 작동중인 톱날이 가이드바의 끝부분에서 절단물과 부딪히면서 기계톱이 위 또는 뒷방향으로 급격하게 움직이는 것을 말한다.
3. "체인 가이드"란 가이드바의 한쪽 또는 양쪽에 부착된 판 또는 가이드로서 구동 스프라켓과 가이드바 사이에서 톱날을 안내하는 장치를 말한다.
4. "가이드바"란 톱날을 지지하고 안내하는 부품을 말한다.
5. "자동 체인 브레이크"란 반발 발생시 자동으로 작동되는 제동장치를 말한다.
6. "전방 또는 후방 손잡이"란 동력원 하우징의 전방 또는 후방에 위치한 지지용 손잡이를 말한다.
7. "전방 손잡이 보호판"이란 전방 손잡이와 톱날 사이에 있는 보호대로서 손이 손잡이에서 미끄러질 경우 상해를 입지 않도록 손을 보호하는 장치를 말한다.

8. "후방 손잡이 보호판"이란 톱날이 파손되거나 홈에서 이탈할 경우 손을 보호하기 위해 후방 손잡이의 아래 부분을 연장한 것을 말한다.
9. "체인잡이"란 체인이 파손되거나 가이드 바 홈에서 이탈할 경우 톱날을 잡아주는 장치를 말한다.
10. "스파이크 범퍼"란 나무 또는 통나무와 접촉할 때 회전지점으로 작용하며, 가이드바 조립 포인트의 전방에 장착된 장치를 말한다.
11. "조속레버"란 조작자의 손이나 손가락으로 엔진 속도나 출력을 제어하는 장치를 말한다.
12. "조속레버 잠금장치"란 수동으로 잠금이 해제될 때까지 레버의 작동이 방지되는 장치를 말한다.

제2절 제작 및 안전기준

제21조(제작 및 안전기준) 기계톱의 제작 및 안전기준은 별표 9에 따른다.

제11장 보칙

제22조(심사 준비) 안전인증심사 시 수검자는 안전인증대상별로 제품심사에 필요한 사항을 준비하여야 한다.

제23조(심사 방법) ① 서면심사 시 제출된 기술문서만으로 적합여부 판단이 곤란한 경우에는 설계자의 설계 설명과 보완자료를 통하여 심사할 수 있다.

② <삭 제>

③ 안전인증기관은 이 고시에서 요구되는 항목 이외에 안전·보건의 기준이 필요하다고 판단되는 경우 사전 인증 심사를 실시하고, 그 심사결과를 고용노동부장관에게 통보해야 한다.

제24조(제품심사 결과 판정) 안전인증기관은 제품심사결과 다음 각 호의 어느 하나에 해당하는 경우 부적합 판정을 하여야 한다.

1. 안전인증기준에서 정한 기준에 미달하는 경우
2. 서면심사 적합판정을 받은 설계서류와 일치하지 않는 경우

제25조(재검토기간) 고용노동부장관은 이 고시에 대하여 2016년 7월 1일 기준으로 매 3년이 되는 시점(매 3년째의 6월 30일까지를 말한다)마다 그 타당성을 검토하여 개선 등의 조치를 하여야 한다.

부칙 <제2020-41호,2020.1.15.>

제1조(시행일) 이 고시는 2020년 1월 16일부터 시행한다. 다만, 제8조, 별표 3, 별표 7 제1호의 개정규정은 2020년 7월 17일부터 시행한다.

제2조(프레스, 이동식 크레인, 이삿짐운반용 리프트, 압력용기 안전인증기준에 대한 적용례) 별표 1, 별표 2, 별표 3 제86호다목, 별표 4 개정규정은 2021년 1월 17일부터 제조·수입하는 위험기계·기구등에 적용한다.

제3조(고소작업대 안전인증기준에 대한 적용례) 별표 7 중 제1호를 제외한 개정규정은 2021년 1월 17일부터 제조·수입하는 고소작업대에 적용한다.

제4조(산업용 리프트 안전인증에 관한 적용례) 제8조 및 별표 3의 개정규정은 2020년 7월 17일부터 제조·수입되어 설치하는 산업용 리프트에 적용한다.

제5조(일반작업용 리프트 안전인증에 관한 경과조치) 이 고시 시행 전에 안전인증 받은 일반작업용 리프트에 대해서는 제8조 및 별표 3 개정규정에도 불구하고 종전의 규정을 적용한다.