

전과정평가를 이용한 절삭유 선택방법에 관한 연구

A Study on Selecting Method of Cutting Fluid using LCA

김 중 복
Kim, Jong-Bok
한 영 근
Han, Young-Geun

Abstract

The objective of ECMS(Environmentally Conscious Manufacturing Systems) is to consider environmental effects through the entire product life cycle from product development stage to design, manufacturing, supplying, using and disposing stage. Recently, environment-oriented recycling, reusing and manufacturing technologies have been researched actively in every engineering fields. In the field of chemical engineering, HHS(Health Hazard Scores) which classifies and analyzes hazardous materials in production processes has been presented.

Metal cutting processes also have a lot of harmful factors, and especially hazardous components in cutting fluids have been known to have a bad effect on workers and working area. However, research works such as HHS have been little accomplished in metal cutting processes.

In this research, a environmentally conscious machining process is presented by classifying hazardous components in cutting fluids, by using LCA(Life Cycle Assessments) and HHS method, and by evaluating environmental effects from cutting fluids.

1. 서론

1.1 연구배경 및 목적

산업사회가 최근 빠른 발전을 이루면서 인류에게 좀더 진보한 문화적 혜택을 부여했지만, 한편으로는 기존의 자연환경이 날로 악화되어 가는 환경문제에 부닥치고 있다. 이러한 새로운 현실 속에서 기업들은 환경을 고려한 생산시스템을 연구, 개발하게 되었다. 그 결과 화학공학과 환경공학 분야에서 분해된 부품들을 처리하여 가치있는 원재료로 만드는 재활용(Recycling)시스템이 활용되었다. 하지만 이것만으로는 지속적으로 증가하는 폐기물을 처리할 수 없는 상태에 도달하게 되었고, 이러한 이유로 제품의 생산단계 이전인 개발 설계단계부터 환경문제를 고려하는 환경친화적 생산시스템(ECMS ; Environmentally Conscious Manufacturing System)이 새로운 분야로 정립되게 되었다.

ECMS는 제품의 개발단계에서부터, 설계, 제조, 공급, 사용, 폐기에 이르기까지의 제품의 전 생명주기(Life Cycle)에 걸쳐 환경을 고려하는 시스템을 의미한다[3]. 화학 공업과 같은 장치 산업과, 제철과 자동차등을 생산하는 기계공업, 그리고 전자산업 등 거의 모든 산업분야에서 환경을 고려한 생산기술과 재활용 기술이 활발히 연구 진행되고 있다. Sheng과 Hertwich[4]는 화학 공업과 같은 장치산업에서 하나의 제품이 생산되기까지의 공정에서 환경에 유해한 물질을 분류·분석하여, 이들을 토대로 인체유해점수(HHS;Health Hzard Scores)라는 것을 제시한 바 있다. 하지만 이와 같은 연구는 가공공정 분야에서는 미약한 상태이다. 가공공정에서도 여러 가지 환경에 유해한 사항들이 있다. 예를 들어, 절삭 공정에서 칩의 크기와 양, 절삭 공구의 마모와 이로 인한 절삭공구의 폐기문제, 절삭유 사용에 따른 대기 오염과 이에 따른 인체의 유해문제, 그리고 폐절삭유의 회수와 폐기문제를 들 수 있다.

이러한 사항들은 작업현장에 직접적인 영향을 미칠 수 있기 때문에, 사용되는 자재, 공구, 설비 등에 대해서도 환경에 대한 고려가 필요하다. 따라서 본 연구에서는 생산 공정, 특히 절삭 가공 공정에서의 환경영향을 고려, 이들을 전과정평가(LCA;Life Cycle Assessment)라는 환경평가도구를 활용하여 보다 환경친화적으로 제조할 수 있는 방법을 제시하고자 한다.

1.2 연구동향

산업전반에 걸쳐 환경에 대한 인식이 중요하게 여겨지면서 환경영향을 평가하는 방법이 많이 연구되었는데, 이러한 연구는 주로 화학공업, 기계공업과 같은 거대 장치 산업에서 활발하게 추진되었다. 하나의 제품을 생산하는 전과정에 걸쳐 환경에 미치는 영향을 평가하고, 그 평가결과를 분석하여 개선사항을 제시하는 방법이 주로 연구되었다. 하지만 공정 중에서 발생하는 환경영향이 크게 부각됨으로써 여기에 대한 연구가 활발히 진행되고 있다. 특히 가공공정에서의 환경영향은 평가하는 대상에 따라 데이터의 유형이 매우 다양하다. 따라서 환경영향을 평가하는 방법에 따라서 다른 결과를 얻을 수도 있다. 환경영향평가를 하기 위해서는 우선 평가대상을 선정하고 데이터의 유형을 파악하여, 그 데이터에 맞는 영향평가 방법을 선택하는 것이 중요하다. 환경영향평가 방법을 살펴보면 다음과 같다.[3][8]

Critical Volume Method는 1992년 Habertsatter와 Widmer에 의해 개발된 대기 오염 물질 및 수질 오염 물질의 부하량을 정량화하는 방법이다. 이 방법은 쾌적한 생활 환경 보호 및 국민의 건강을 위해 국가에서 정하고 있는 환경 기준에 근거하여 오염 물질 농도를 평가하는 것이다. 법으로 지정하고 있는 대기 오염 물질, 수질 오염 물질 등 각 영역의 Total Critical Volume은 식(1)로 표현된다.

$$CV_j = \sum_i \frac{m_{i,j}}{e_{i,j}} \quad (1)$$

CV_j = 대기(수질) 영향권 j의 Critical Volume(vol/functional unit)

$m_{i,j}$ = 대기(수질)영향권 j에 배출되는 오염 물질 i의 양
(mass/functional unit)

$e_{i,j}$ = 대기(수질)영향권 j에 배출되는 오염 물질 i의 허용 기준
(mass/functional unit)

환경 분류 방법(ETC)은 지구적 차원의 환경 문제에 미치는 영향을 정량화하는 방법이다.

환경 우선 전략(EPS) 시스템은 스웨덴 산업 연맹, 스웨덴 환경 연구소 및 Volvo사가 공동으로 1991년 제품의 환경 영향 부하를 평가하기 위해 개발한 것이다. 이 시스템은 원료 및 에너지 소비에 따른 환경 부하 뿐만 아니라, 다양한 오염 물질 배출에 따른 환경 부하를 평가할 수 있다. 자연 자원, 영향 물질, 재료, 공정 등에 대해 단위 물질당 환경 부하단위(ELU; Environmentally Load Units)로 계산된 환경 부하 값(ELV; Environmentally Load Value)을 지수화하고 있다. 이때, 환경 부하값이 높으면 높을수록 환경에는 악영향을 미치게 되는 것이다.

생태적 회소성 판단법은 자원과 환경을 유한재로 보고 환경 용량(Carrying Capacity)개념으로 오염 부하를 평가하는 방법으로서 스위스와 네덜란드에서 개발되고 있다. 이 방법은 일정 지역·일정 국가의 허용 한계 부하량을 기준으로 식(2)와 같이 "Eco-Factor"를 산출하고, 제품이나 공정 등에서 소비되는 에너지 및 자원, 배출되는 오염 물질 등을 이 "Eco-Factor"에 곱해 합계하여 식 (3)과 같이 Eco-Point를 구해내는 방법이다.

$$Eco-Factor = \frac{1}{F_k} \times \frac{F}{F_k} \times C \tag{2}$$

F_k : 허용 한계 부하량(부하량/년간)

F : 실제 부하량(부하량/년간)

C : 무차원 계수 (10^{12})

Emission : 실제 배출량(배출량/년간)

$$Eco-Point = \sum_i Eco-Factor \times Emission \tag{3}$$

환경부하량을 측정하는 방법은 아니지만 작업장이나 절삭 작업에서 배출될 수 있는 여러 가지 오염·물질이 인체에 어느 정도 영향을 주는지를 파악하여 작업환경을 개선하고, 그에 따른 부수적인 개선 사항들을 제시할 수 있도록 한 분석적 방법이 있다. Sheng이 제시한 HHS(Health hazard Score)가 그것이다.

HHS는 오염물질로 인해 인체에 나타날 수 있는 증상을 Oral Toxicity(O), Inhalation Toxicity(I), Eye Irritation(E), Dermal Irritation(D), Carcinogenesis(C), Reactivity(R)의 7가지의 범주로 정해 놓고 각 증상의 범위를 0~9까지로 하여 오염정도를 나타내고, 그것을 기준으로 환경영향을 평가하는 방법이다.[19][20][24][25][26]

예를 들어 <표 1>에서 Effect는 영향정도를 점수로 나타낸 것이고, Dose는 노출량을 점수로 나타낸 것이다. 그리고 Effect와 Dose를 곱한 것이 Oral Toxicity가 증상으로 나타날 수 있는 정도를 나타낸다.

<표 1> Oral Toxicity(O)[19][20][24][25][26]

Effect		Dose	
3	lethal	3	<50mg/kg
2	moderately serious(lost work time)	2	50 to 500mg/kg
1	mild effect(nausea, unpleasant)	1	>500mg/kg
0	no observed effect		

(O) = Effect × Dose

2. LCA의 개요

2.1 LCA의 정의 및 목적

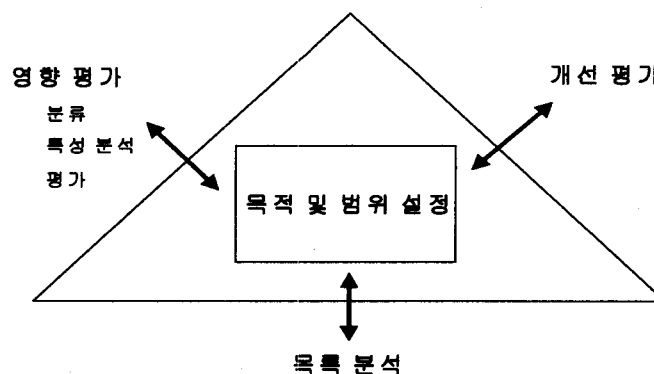
LCA(Life Cycle Assessment ; 전과정평가)란 어떤 제품, 공정, 활동과 관련된 환경적 부담을 사용된 물질, 에너지 그리고 환경에 배출된 폐기물을 규명하여 정량화하여 분석하고, 이러한 에너지, 물질의 사용과 환경 배출의 영향을 평가하여 환경 개선을 위한 기회를 찾아 평가하는 일련의 과정을 의미한다. [1][3][5]

LCA의 궁극적인 목적은 환경적으로 건전하고 지속 가능한 발전을 실현하기 위하여 제품, 원료·자원 채취, 제조 공정, 유통, 소비 활동, 폐기로 인한 자원·에너지 소비 및 환경 오염 부하를 최소화시키고 개선 방안을 모색하는데 있다.

위의 LCA의 목적을 토대로 LCA의 특징을 살펴보면 첫 번째로 LCA의 대상은 제품, 서비스, 정책 등 환경과 관련된 매우 광범위한 인간행위를 대상으로 본다는 것이고, 두 번째는 특정한 과정에 편중되지 않고, 전 과정을 대상으로 평가를 실시한다는 것이다. 세 번째는 환경부하를 객관적으로 정량화하려고 한다는 것이다. 마지막 네 번째 특징은 LCA 평가의 목적이 환경개선 방안의 도출에 있다는 것이다.[1][3][5][28][30]

2.2 LCA의 방법론

완전한 LCA는 서로 다르지만 상호 연관된 네 가지의 요소로 구성되어 있다 <그림 1>.



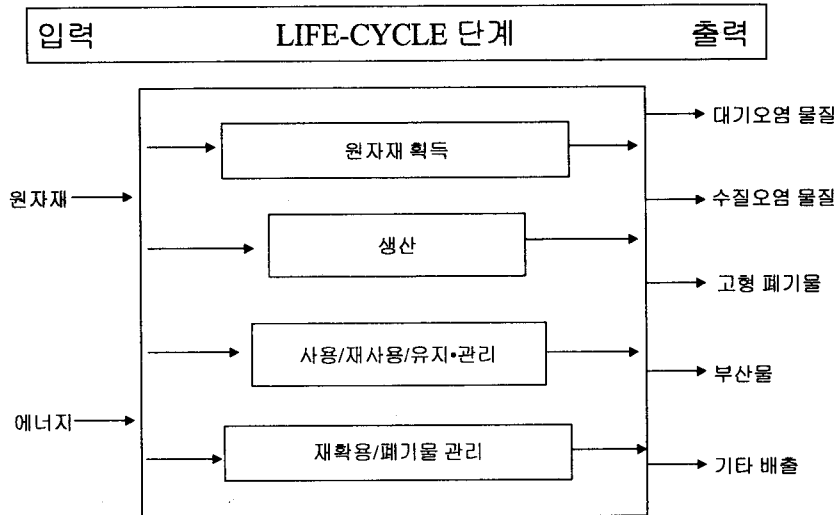
<그림 1> LCA의 기본 구성[1]

2.2.1 목적 및 범위설정

LCA는 연구 수행 목적을 명확히 정의하는 것으로 시작된다. 목적 및 범위 설정 과정은 연구의 목적, 범위, 기능 단위와 연구의 질을 보장하는 서술 등으로 구성되어 있는데, 연구의 목적에 맞는 범위 및 정도를 가다듬고 영향 분석을 위하여 조사 자료를 수집하거나 목적을 조정한다.

2.2.2 목록 분석(Inventory Analysis)

목록 분석은 각 단계에 대한 원료, 에너지, 배출, 폐기물 등의 부하 항목(Burdens)을 조사하고 목록화 한다. 각 단계에 대해서는 <그림 2>와 같은 개념으로 생각하며, 각각의 입력/출력을 파악한다. 여기에서 입력이란 원료, 에너지 및 각종 첨가물이며, 출력이란 제품, 부산물, 폐기물, 그리고 각종 환경오염 물질을 뜻한다.



<그림 2 > 한 Life Cycle stage의 시스템 경계와 물질 및 에너지 흐름[1]

이 단계에서의 주요 활동으로는 자료 수집, 계산 모델의 개발, 그리고 결과의 제시, 해석, 의사 소통 등이다. 평가 목적과 범위가 설정되면 조사 목록을 작성한다.

2.2.3 영향평가(Impact Assessment)

영향평가는 목록의 환경적 영향을 평가한다. 이는 각 부하를 유사한 영향의 범주들로 정리하는 분류(Classification), 분류된 각 영향을 정량화 하는 특성분석(Characterization), 그리고 정량화된 영향들을 하나의 평가 단위로 종합하는 가치평가(Valuation)로 나누어 수행된다.

영향 평가는 조사 분석 과정에서 집적된 각 공정별, 각 영역 에너지, 자원 소비량 및 환경 오염 부하량들을 기준으로 평가하는 기술적, 정량적, 정성적 과정이다.

2.2.4 개선평가(Improvement Assessment)

개선평가는 영향을 감소시킬 수 있는 기회를 파악하고 분석한다.

시스템의 기능을 변화시키지 않는 범위 내에서 에너지, 자원 소비를 최소화하고 환경 부하를 저감시키기 위한 대책을 제안하고 도입 효과를 기술하는 방법으로 제품, 공정 및 활동의 전 과정에 걸친 에너지와 원료 물질의 사용 및 환경 배출과 관련된 환경 영향을 최소화하기 위한 기회를 평가하는 체계적인 과정이라 할 수 있다.[1][3][6][12][21][28][30]

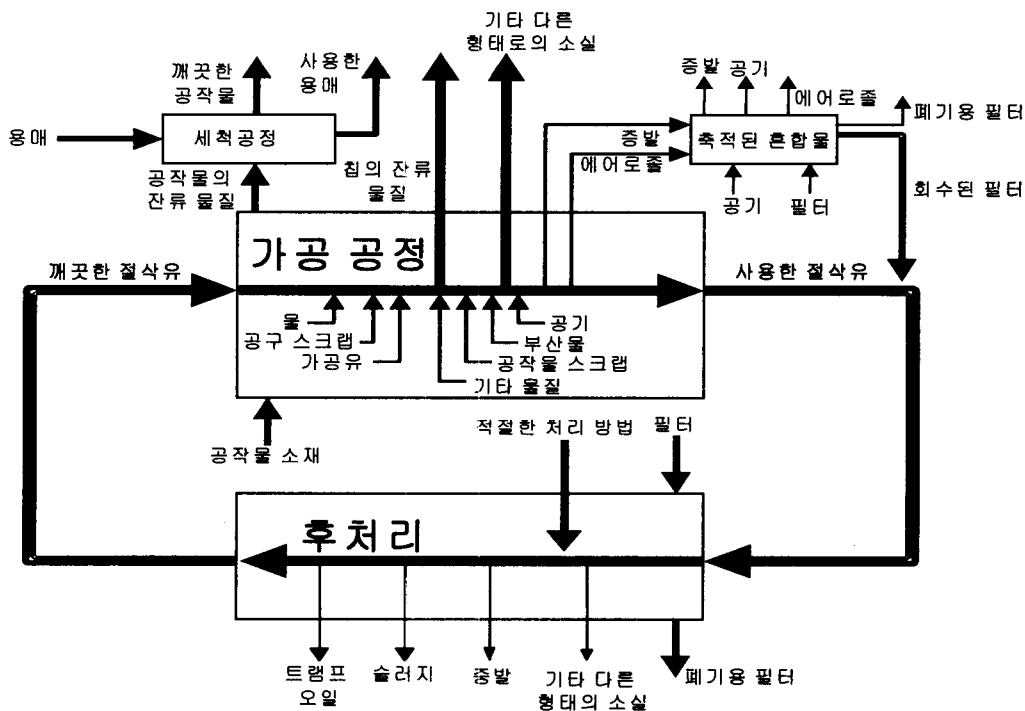
3. 환경친화적 생산 방법 연구 - LCA의 적용

3.1 LCA 대상 절삭가공공정의 설정

3.1.1 절삭유 사용 절삭가공의 모델

본 연구에서는 절삭가공이 추가되는 생산공정에서 사용되는 절삭유에 대해 전과정 평가를 실시하였다. 이를 위한 대상 공정으로서 <그림3>과 같은 절삭유를 사용하는 절삭가공 모델을 이용한다.

절삭작업을 하는 절삭가공에서의 절삭유의 흐름은 절삭유를 투입하여 절삭가공에 사용되고 사용된 절삭유를 다시 recycling 하는 흐름으로 되어 있다. 이때 절삭유는 여러 가지 형태로 배출되게 된다. 고체(Solid), 액체(Liquid), 에어로졸(Aerosol), 증기(Vapor) 그리고 공작물을 가공하고 나서 생기는 칩과 스크랩 등과 섞여서 방출되는 형태인 solid particles 등이 있다.



<그림 3> 절삭유의 흐름

3.1.2 대상 절삭유의 설정

본 연구에서 사용할 절삭유는 절삭작업에서 가장 많이 쓰이고 있는 Synthetic Cutting Fluids 와 Emulsion Cutting Fluids로 한다. 각 구성요소를 <표 2>과 <표 3>에 나타냈다.

<표 2>Synthetic Cutting Fluid의 구성요소

Component	CAS #	Max, %	wts. used (w)
Triethanolamine	102-71-6	20	0.20
Polyalkylene Glycol	9038-95-3	35	0.35
Tall Oil Fatty Acid	61790-12-3	20	0.20
Boric Acid	100043-35-3	15	0.15
Benzen		10	0.10

<표 3>Emulsion Cutting Fluid의 구성요소

Component	CAS #	Max, %	wts. used (w)
Ethanolamine	141-43-5	15	0.15
n-decanoic Acid	26869-20-8	15	0.15
Aminomethlypropanol	124-68-5	15	0.15
Heptanoic Acid	111-14-8	15	0.15
water	7732-18-50	40	0.40

<표 2>과 <표 3>에서 'Component'는 절삭유를 구성하는 구성요소이고 'CAS #'는 이들의 각 고유번호이다. 'Max, %'는 절삭유를 구성하고 있는 최대 비율을 나타내고, 'wts. used(w)'는 절삭유를 구성하는데 사용된 양 즉, 가중치를 나타낸다.

3.2 절삭유 LCA의 수행

목적 및 범위 설정 단계는 LCA를 수행하기 위해서 가장 중요한 단계이다. 목적과 범위를 설정해야만 데이터 수집단계에서의 무한성을 극복하고, 비교·분석 단계에서 목적에 맞는 결과를 얻을 수 있기 때문이다.

3.2.1 목적 및 범위설정

본 연구에 적용할 절삭유는 Synthetic Cutting Fluid와 Emulsion Cutting Fluid로 하고, 이를 구성하는 요소들은 <표 2>, <표 3>과 같다.

본 연구에서 사용할 LCA 분석 방법으로는 HHS(Health Hazard Score)와 가중치법을 이용한 Multi Attribute Decision Making 기법을 이용하여 환경영향을 평가한다.

3.2.2 목록분석

목록분석은 data의 흐름, 입력과 출력 등을 조사하고 목록화 하는 것이다.

입력사항으로는 <표 2>와 <표 3>에 나타낸 절삭유의 구성요소로 한다. 이 구성요소들은 절삭 가공을 거치면서 다섯가지 형태로 배출되는데 이들은 고체(Solid), 액체(Liquid), 에어로졸(Aerosol), 증기(Vapor), 고체미립자(Solid Particle)로 한다.

3.2.3 영향평가

영향평가는 목록 분석의 결과에 관련된 도구이다. 이 과정에서 수행되는 분류와 특성화는 각각의 파라미터들이 환경 영향에 대한 기여도를 나타낼 수 있도록 전환하는 계산 과정이다.

이러한 것들을 HHS를 이용하여 절삭유가 인체에 영향을 미칠 수 있는 요인과 절삭유의 배출 형태에 따른 분류를 보면 다음과 같다.

<표 4>은 각각의 위험(hazard)항목들에 대해 절삭유의 배출 형태에 따라서 각각에 점수를 할당한 Phase Matrix이다. 이 Matrix는 Sheng에 의해서 제시되었고, 절삭유의 환경영향을 평가하는데 일반적으로 사용하고 있는 분류 방법이다. 이는 각각의 위험을 최대 1로 보고 배출 형태에 따라 점수를 할당한다[19][20][24][25]. 예를 들어, 각 배출 형태에 따른 Oral Toxicity를 보면 Aerosol과 Vapor는 이들 중의 하나에 포함되어 있는 물질이 입으로 들어가는 것보다 흡입되는 것이 더 많기 때문에 0이라는 값을 할당한다.

점수들은 RTECS(Registry of Toxic Effects of Chemical Substances) data와 MSDS(Material Safety Data Sheet)의 자료들을 참조하여 할당하였다.[23][29]

<표 4> 절삭유의 배출 형태에 따른 Phase matrix

	Solid	Liquid	Aerosol	Vapor	Solid Particles
Oral Toxicity	0.3	0.4	0	0	0.3
Inhaled Toxicity	0	0	0.5	0.3	0.2
Eye Irritation	0	0	0.4	0.4	0.2
Dermal Irritation	0.2	0.5	0	0	0.3
Carcinogenesis	0	0.3	0.3	0.3	0.1
Reactivity	0	0.5	0.2	0.2	0.1
Flammability	0.1	0.6	0.1	0.1	0.1

각 배출형태에 의한 효과는 작업환경이 잘 조성되어 있는지 절삭유의 관리가 잘 되어있는지, 작업조건이 잘 설정되어 있는지에 따라 그 할당 점수가 달라질 것이다. 이와 같은 모든 요소들을 명백하게 평가하기는 어렵다. 이러한 어려움을 해결하기 위해서 이들 요소와 관련이 있는 사용자로부터 주관적인 우선 순위를 도출한다. 이렇게 도출한 우선 순위를 공식적으로 처리하기 위해서 일반적으로 사용되는 Analytic Hierarchy Process(AHP)를 이용하여 <표 5>와 같은 Matrix를 제시한다.

Analytic Hierarchy Process(AHP)는 가중치를 결정하는 가중치법의 하나로 복잡한 요소 및 대안의 계층적 구조에 의해 문제를 명확히 정의해 주는 기법이다.

<표 5> Mass Flow Prioritization Matrix

	O	I	E	D	C	R	F
O	1	1/5	1/10	1/30	1/2	1/20	1/20
I	5	1	1	1/10	2	1/5	1/5
E	10	1	1	1/6	2	1/4	1/3
D	30	10	6	1	15	2	3
C	2	1/2	1/2	1/15	1	1/5	1/8
R	20	5	4	1/2	5	1	1
F	20	5	3	1/3	8	1	1

O:Oral Toxicity, I:Inhaled Toxicity, E:Eye Toxicity, D:Dermal Irritation
C:Carcinogenesis, R:Reactivity, F:Flammability

<표 5>의 각 slot에 있는 값들을 Rank Value라고 한다. 이것은 R_i 로 표시하며 우선순위에 따른 상대적인 값을 갖는다. 예를 들어, 첫 번째 행에 대해서 살펴보자. Oral Toxicity는 Oral Toxicity에 대해서는 같은 오염 현상이므로 1이라는 값을 갖는다. 하지만 다른 오염 현상에서는 이보다 작은 값을 가지고 있다는 것을 알 수 있다. 이것은 Oral Toxicity보다 상대적으로 환경에 대한 오염 현상이 일어날 수 있는 정도가 낮다는 것을 의미한다.

이 Matrix를 기초로 Transport Column Vector F 를 계산할 수 있다. F 의 요소들은 식 (4)와 같은 간단한 정규화에 의해서 결정되어 진다.

$$F_i = \frac{R_i}{\sum_{i=1}^k R_i}, \quad i = 1, \dots, k. \quad (4)$$

여기서 R_i 는 i 번째 행의 rank value이며, $R_i = \left(\prod_{j=1}^k X_{ij} \right)^{\frac{1}{k}}$ 과 같은 관계를 가지고 있다.

위 식에서 X_{ij} 는 $k \times k$ Prioritization Matrix X 의 요소들이다. 따라서 $k=7$ 이 된다.

따라서 위 관계를 이용해서 transport column vector F 를 구하면,

$F = [0.01 \ 0.05 \ 0.07 \ 0.43 \ 0.03 \ 0.21 \ 0.20]^T$ 가 된다.

위와 같은 관계를 구하고 나면, 각 배출 형태에 따라 질석유 각각에 대한 HHS를 구할 수 있다.

HHS를 구하는 식은 다음과 같다.

$$HHS_{ij} = H_i \cdot P_{ij} \cdot F \quad (5)$$

where,

H_i : 질석유 구성요소들의 i 번째 HHS subscore

P_{ij} : i 번째 위험항목과 j 번째 배출형태에 관한 점수

F : transport column vector

식(5)의 H_i 는 오염증상에 따른 HHS의 Subscore로서 이 값을 구하는 방법은 각 오염증상정도를 구하는 공식(오염증상정도=노출량×영향정도)에 <표 2>와 <표 3>에 나타낸 가중치를 곱한 것이다. 두 질석유의 subscore H 를 <표 6>와 <표 7>에 나타내었다.

<표 6> Synthetic Cutting Fluid의 Subscore

Effect(E)	H 값
Oral Toxicity(O)	3.6
Inhalation Toxicity(I)	1.85
Eye Irritation(E)	3.45
Dermal Irritation(D)	2.7
Carcinogenicity(C)	2.45
Reactivity(R)	4.8
Flammability(F)	2.2

<표 7> Emulsion Cutting Fluid의 Subscore

Effect(E)	H 값
Oral Toxicity(O)	2.50
Inhalation Toxicity(I)	2.05
Eye Irritation(E)	3.50
Dermal Irritation(D)	1.90
Carcinogenicity(C)	2.35
Reactivity(R)	4.25
Flammability(F)	3.00

식 (5)를 이용하여 HHS를 구하면 <표 8>과 같다.

<표 8> 절삭유의 배출형태에 따른 HHS

	Sythetic Cutting Fluid	Emulsion Cutting Fluid
<i>HHS_{solid}</i>	0.25	0.19
<i>HHS_{Liquid}</i>	1.39	0.49
<i>HHS_{Aerosol}</i>	0.41	0.19
<i>HHS_{vapor}</i>	0.40	0.39
<i>HHS_{solid particle}</i>	0.58	0.28

HHS를 이용하여 각 절삭유의 구성요소가 그 배출형태에 따라서 어느 정도의 영향을 미치는지를 알아보았다. 이러한 결과를 바탕으로 두 종류의 절삭유를 절삭가공에 사용하였을 때, 어느 것이 환경에 영향을 더 많이 미치는지를 알아보았다. 이를 위해서 우선, 절삭가공의 환경영향을 평가하기 위해서 불완전한 정량적 자료와 평가가 어려운 정성적 자료를 함께 분석하는 방법이 필요했다. 그러한 방법 중의 하나가 Multi Attribute Decision Making이다. 이 방법은 정성적인 의사결정 모델에 정량적인 요소들을 포함시킬 수 있고, 그 반대로 정량적인 의사결정에 정성적인 요소들을 포함시킬 수 있는 방법이다.

Multi Attribute Decision Making기법에서 최종적인 평가치 E_i 는 다음과 같이 나타낼 수 있다.[4]

$$E_i = \sum W_j S_{ij} \tag{6}$$

where.

S_{ij} : 요인 j에 대한 대안 i의 평가치

W_j : 요인 j에 대한 가중치

이 방법은 평가치 S_{ij} 와 가중치 W_j 를 어떻게 구하느냐가 가장 중요한 문제이다. 이러한 문제를 해결하기 위해서 가중치법을 적용하였다.

먼저, 평가요소는 절삭유의 5가지 배출형태로 한다. 목표는 환경부하의 평가이고 요소이고, 환경부하를 평가하는 대안으로는 Synthetic Cutting Fluid를 사용하는 공정을 S, Emulsion Cutting Fluid를 사용하는 공정을 E로 설정하였다.

평가 요소 및 대안들간의 가중치 선정을 위하여 RTECS(Registry of Toxic Effects of Chemical Substances)의 데이터와 MCSC (Material Safety Data Sheet)를 참조하여 다음과 같이 각 배출형태에 따라 상대적으로 얼마만큼의 영향을 미치는 지를 나타내는 우선순위 Matrix를 구성해보았다.<표 9>

<표 9> 절삭유의 배출형태에 따른 우선순위 Matrix

	Solid	Liquid	Aerosol	Vapor	Solid Particle
Solid	1	1/5	1/5	1/8	1/6
Liquid	5	1	1/2	1/3	5
Aerosol	5	2	1	1/2	2
Vapor	8	3	2	1	1/10
Solid Particle	6	1/5	1/2	10	1

각 항목이 각각의 배출형태에 대하여 어느 정도의 영향을 미치는 지를 알아보기 위하여 각 열의 합을 구하고 그 합으로 각 원소를 나누는 방법을 사용하였다.

행렬의 각 열의 원소의 합을 구하면 (25, 6.4, 4.2, 11.95, 8.3)이 된다. 이 값으로 각 원소를 나누어 <표 10>과 같은 값을 얻었다.

<표 10> 절삭유의 배출형태에 따른 가중치 Matrix

	Solid	Liquid	Aerosol	Vapor	Solid Particle
Solid	0.04	0.031	0.048	0.010	0.020
Liquid	0.2	0.156	0.119	0.028	0.60
Aerosol	0.2	0.313	0.238	0.042	0.25
Vapor	0.32	0.469	0.476	0.084	0.01
Solid Particle	0.24	0.031	0.119	0.836	0.12

또한 이 행렬에 의한 가중치 벡터는 각 행의 산술평균으로 다음과 같이 얻을 수 있었다.

$$\begin{bmatrix} S \\ L \\ A \\ V \\ S \cdot P \end{bmatrix} = \begin{bmatrix} 0.0298 \\ 0.2206 \\ 0.2086 \\ 0.2718 \\ 0.2692 \end{bmatrix}$$

S:Solid, L:Liquid, A:Aerosol V: Vapor, S · P : Solid Particles

이렇게 해서 얻은 가중치 벡터를 앞에서 구한 배출형태에 따른 HHS에 적용함으로써 각기 다른 절삭유를 사용하는 공정 중에서 환경영향이 적은 것을 선택할 수 있다.

먼저 각각의 절삭유를 사용하는 공정과 배출 형태에 따른 HHS값을 나타내면 <표 11>와 같이 나타난다.

<표 11> 대안들과 배출형태에 따른 HHS

배출형태	Cutting Fluid	HHS 값
Solid	Synthetic(S)	0.25
	Emulsion(E)	0.19
Liquid	Synthetic(S)	1.39
	Emulsion(E)	0.49
Aerosol	Synthetic(S)	0.41
	Emulsion(E)	0.19
Vapor	Synthetic(S)	0.40
	Emulsion(E)	0.39
Solid Particles	Synthetic(S)	0.58
	Emulsion(E)	0.28

그런 다음, 각 배출형태에 따른 가중벡터와 HHS값을 적용하여, 각 요소와 가중치 벡터의 곱을 합함으로써 <표 12>과 같은 최종 환경영향을 얻을 수 있었다.

<표 12 > HHS와 가중치 벡터를 이용한 절삭유 대안의 최종환경평가

	S	L	A	V	S · P	
가중치벡터	0.0298	0.2206	0.2086	0.2718	0.2692	환경영향
Synthetic(S)	0.25	1.39	0.41	0.40	0.58	0.665
Emulsion(E)	0.19	0.49	0.19	0.39	0.28	0.335

S:Solid, L:Liquid, A:Aerosol V: Vapor, S · P : Solid Particles

3.2.4 개선평가

3.2.3의 영향평가 단계의 결과로 알 수 있듯이 Synthetic Cutting Fluid를 사용하는 절삭가공보다는 Emulsion Cutting Fluid를 사용하는 절삭가공에서 환경영향이 적게 나타났다. 두 절삭유에 대해서 배출형태에 따른 HHS를 구하고, 각 배출형태에 가중치를 부여하여 절삭가공에 사용하였을 경우에는 두 대안 중 Emulsion Cutting Fluid를 사용하는 절삭가공이 최적의 선택이 된다.

이러한 결과는 절삭가공조건, 절삭유의 관리, 작업장의 관리가 잘되어있는지에 따라서 달라질 수 있다. 따라서 절삭가공에 영향을 미칠 수 있는 요인들을 잘 고려하여 절삭유를 선택하는 것이 바람직하다.

본 연구에서는 환경친화적인 생산방법을 선택하기 위해 HHS와 Multi Attribute Decision Making이라는 가중치 방법을 사용하였다. 먼저 HHS라는 방법론을 이용하여 절삭가공공정에서 절삭유의 배출형태에 따라 어느정도의 환경영향을 미치는지를 산출하였다. 이 결과를 바탕으로 Synthetic Cutting Fluid를 사용하는 절삭가공과 Emulsion Cutting Fluid를 사용하는 절삭가공으로 두 가지 대안을 제시한 다음, Multi Attribute Decision Making기법을 이용하여 각 대안들에 가중치를 부여하고 대안들을 비교함으로써 최적대안을 채택하였다.

이상의 결과를 정리하여 다음과 같이 가공공정에 있어서의 환경친화적 생산방법을 제안한다.

(1) 가공방법과 절삭유를 선택한다.

(2) LCA의 4단계를 수행한다.

1) 목적과 범위설정

- LCA를 수행하는 목적과 범위를 설정한다.
- LCA에서 사용할 평가방법론을 선택한다.

2) 목록분석

- 선택한 절삭유의 구성성분을 분류하고 목록화한다.

3) 영향평가

- 목록분석에서 분석한 데이터를 기초로 영향평가를 한다.
- HHS기법을 이용하여 각 항목에 대하여 환경영향정도를 산출한다.
- HHS의 결과를 기초로하여 대안들을 제시하고 Multi Attribute Decision Making기법을 이용하여 가장 좋은 대안을 선택한다.

4) 개선평가

- 영향평가결과를 분석하여 개선사항을 제시한다.

제 4 장 결론 및 향후 연구 방향

본 연구에서는 절삭가공에서 사용하는 절삭유에 대해서 5가지 배출형태에 따라 각각의 HHS(Health Hazard Score)를 구하고, 배출형태에 따른 HHS에 가중치를 부여하여 절삭가공에 사용하였을 때의 최적대안을 선택하여 개선방향을 제시하였다. 여러 가지 환경영향을 평가하는데 사용되는 HHS는 모든 성분에 대한 공통의 기초자료가 제공되지 못했다는 문제점이 있다. 따라서 가중치법을 이용한 Muti Attribute Decision Making 기법을 이용하여 가공공정의 평가를 할 수 있는 방법을 제안하였다.

생산공정에서 환경에 영향을 미치는 요인들에는 절삭유 뿐만 아니라 여러 가지가 있다. 절삭가공 중에 발생할 수 있는 칩과 스크랩 등도 절삭가공에 있어 환경에 적지 않은 영향을 미친다. 이들은 생성되는 기하학적 형상과 반출량 등을 정량화하여 환경영향을 평가하는 여러 기법을 사용하여 환경영향정도를 평가할 수 있을 것이다. 또한 올바른 절삭조건, 작업조건, 작업장의 조건 등을 고려하는 것도 환경영향을 최소화하는 방법이 될 것이다.

또한, 절삭공정이 아닌 소성가공, 주조, 용접, 열처리 등 다른 생산공정에서도 환경에 영향을 미치는 요인들이 있다. 이러한 공정들에서 발생할 수 있는 환경영향요소를 정량화하여 본 논문에서 제시한 방법뿐만 아니라 환경영향을 평가하는 여러 방법을 적용하여 작업자나 작업장에 미치는 영향을 최소화할 수 있는 방법을 제시할 수 있을 것이다.

이러한 절삭가공공정이나 다른 생산공정에서 환경영향을 평가하려면 정성적인 자료 뿐만 아니

라 모든 기초 자료를 한 눈에 알아볼 수 있는 정량적인 자료가 필요하다. 절삭가공과 같은 공정에서의 환경영향을 평가하기 위해서는 화학물질에 대한 지식이 필요하다. 하지만 사용물질의 선정기준과 일반적인 성분, 그리고 그에 따라 행해야 하는 작업 및 공정상에서 할 수 있는 사항들에 대한 자료가 정량적인 데이터로 데이터베이스화 된다면 각 공정에서의 환경영향을 평가하는데는 큰 어려움이 없을 것을 생각된다.

참 고 문 헌

- [1] 구자공, "전과정 평가와 그 응용:Life Cycle Assessment and Its Applications", 대한기계학회지, 제36권, 제2호, pp137-174, 1996.
- [2] 심현보, 이상천, 이재원, "환경친화적 기술과 역제조 기술", 대한기계학회지, 제36권 제2호, pp175-181, 1996.
- [3] 오승영, "환경 경영 도구인 전과정 평가(LCA)의 소프트웨어 개발을 위한 객체 지향 분석 및 설계", 한국과학기술원(KAIST), 산업경영학과, 석사학위논문, 1996.
- [4] 장윤상, "청정 절삭 가공을 위한 절삭유제의 선택", 한국청정기술학회지, 제2권, 제2호, pp.165-175. 1996.
- [5] 한대회, 김현수, "환경친화적 제조시스템의 산업공학적 고찰 : A Review of Environmentally Conscious Manufacturing System from Industrial Engineering's Point of View", 대한산업공학회 '98추계 학술대회 논문집, pp.695-705, 1998.
- [6] 한영근, 박영현, "환경친화생산 추진에 관한 연구", 대한산업공학회 추계학술대회논문집. pp288-291, 1996.
- [7] E. P. Degarmo, J. T. Black, R. A. Kohser 원저, 유송민 권원태, 김영진, 최우천 공역, "생산제조공학:Materials and Processes in Manufacturing ", (주)사이텍미디어, 1998.
- [8] A. A. Mundaz and P. S. Sheng, "An Analytical Approach for Determining the Environmental Impact of Machining Processes", *Journal of Material processing Technology*, November, pp.736-758, 1995.
- [9] A.C.K. Choi, H. Kaebernick, W.H. Lai, "Manufacturing Processes Modelling for Environmental Impact Assessment", *Journal of Materials Processing Technology*, vol.70, pp231-238, 1997.
- [10] C. Hendrickson, A. Horvath, S. Joshi, L. Lave, "Economic Input-Output Models for Environmental Life-Cycle Assessment", *Environmental Science & Technology*, pp184A-191A, APRIL 1, 1998.
- [11] H. Weule, "Life-Cycle Analysis - A Strategic Element for Future Products and Manufacturing Technologies", *Annals of the CIRP*, Vol.42/1/1993.
- [12] J. A. Todd, M. A. Curran, " Streamlined Life-Cycle Assessment: A Final Report from the SETAC North America Streamlined LCA Workgroup" , *Society of Environmental Toxicology and Chemistry(SETAC) and SETAC Foundation for Environmental Education*, July 1999.
- [13] K. F. Ehmann, S. G. Kappor, R. E. Devor, I. Lazoglu, "Machining Process Modeling : A Review", *Journal of Manufacturing Science and Engineering*, Vol. 119, pp655-661, November 1997.

- [14] J. V. Owen, "Environmentally Conscious Manufacturing", *Manufacturing Engineering*, pp44-55, October 1993.
- [15] L. Reijnders, "Environmentally Improved Production Process and Products : An Introduction.", KLUWER ACADEMIC PUBLISHERS, 1996.
- [16] M. A. El. Baradie, "Cutting Fluids: PART I. Characterisation.", *Journal of Materials Processing Technology*, vol 56, pp786-797, 1996.
- [17] M. A. El. Baradie, "Cutting Fluids: PART II. Recycling and Clean Machining.", *Journal of Materials Processing Technology*, vol 56, pp798-806, 1996.
- [18] M. P. Groover, "Fundamentals of Modern Manufacturing : Materials, Processes, and Systems.", Prentice Hall, 1996.
- [19] M. Srinivan, T. S. Wu, P. S. Sheng, "Development of A Scoring Index for The Evaluation of Environmental Factors in Machining Processes: PART I - Health Hazard Score Formulation", *Transaction of NAMRI/SME*, Volume 113, pp115-121, 1995.
- [20] M. Srinivan, T. S. Wu, P. S. Sheng, "Development of A Scoring Index for The Evaluation of Environmental Factors in Machining Processes: PART II - Applications", *Transaction of NAMRI/SME*, Volume 113, pp123-129, 1995.
- [21] M. Zhou, R. J. Caudill, X. He, "Evaluation of Environmentally Conscious Product Design", *IEEE International Symposium on Electronic and the Environmental*, pp4057-4062, 1998.
- [22] N. Borland, D. Wallace, H. P. Kaufmann, "Integrating Environmental Impact Assessment into Product Design", 1998 *ASME Design Engineering Technical Conference*, September 13, 1998.
- [23] National Institute of Occupational Safety and Health(NOISH), <http://www.cdc.gov/noish/hompage.html>.
- [24] P. Sheng, S. Oberwalleney, "Life-Cycle Planning of Cutting Fluids-A Review", *Journal of Manufacturing Science and Engineering*, vol.119, pp791-800, November 1997.
- [25] P. S. Sheng, E. Hertwich, "Indices for Comparative Waste Assessment in Environmentally Conscious Manufacturing", *Journal of Manufacturing Science and Engineering*, vol.120, pp 129-140, February 1998.
- [26] P. S. Sheng, M. Srinivasan, "Hierarchical Part Planning Strategy for Environmentally Conscious Machining", *Annals of the CIRP* Vol.45, pp455-460, 1/1996.
- [27] S. Ashley, "Designing For The Environment", *Mechanical Engineering*, pp52-55, MARCH 1993.
- [28] SETAC Press, "Evolution and Development of The Conceptual Framework and Methodology of Life Cycle Impact Assessment", *SETAC(North American)Workgroup on Life Cycle Assessment*, January 1998.
- [29] Shirley Ayers, "Understanding MSDS: Material Safety Data Sheets", Detrick Lawrence, January 1995.
- [30] Society of Environmental Toxicology & Chemistry(SETAC), "A Technical Framework for Life-Cycle Assessment", 1991.