

물류용어의 일관성 제고를 위한 원칙과 표준화에 관한 연구 - KS 표준을 중심으로

김 국* · 유 영 관**

*서경대학교 산업공학과 · **한라대학교 경영학과

A Study on Principles and Standardization of Logistics Terminologies in Korean Standard to Improve Consistency

Kuk Kim* · Young-Kwan Yoo**

*Department of Industrial Engineering, Seo Kyeong University

**Department of Business Administration, Halla University

Abstract

In this study, we suggest a standardization of the logistics terminologies in Korean Standard to improve its consistency. To support this work, some principles for terminology selection and corrections are studied based on the guideline in international standard. The revised terminologies are summarized in Appendix for 20 logistics-related Korean Standards.

Keywords : Logistics Terminology, Standardization, Principles, Consistency

1. 서 론

과학과 산업기술의 발전에 따른 발견 및 발명과 새로운 이론의 등장은 신조어의 발생, 기존 용어의 의미 변화, 기존 개념체계의 구조변화로 이어지고 있다. 또한 과학기술의 교차로 인해 다른 분야에서 사용되던 용어들이 한 문맥 내에 공존하면서 영역 본체의 비정합성으로 인한 용어사용의 혼란을 야기하고 있다. 지식의 표현과 전달의 기본 수단인 전문 용어는 사용자 사이에서 정확히 공유되어야 그 사명을 바르게 수행할 수 있을 것이다.

용어 체계의 구축을 자연발생에 맡기게 되면 다음과 같은 문제가 발생하게 되어 의사소통에 지장을 주게 된다. 1) 서로 구별되어야 할 개념을 언어 형태와 문맥만으로는 식별할 수 없는 다의적 용어가 양산된다. 2)

개념의 본질적 특성과 개념 사이의 상호 관계를 제대로 반영하지 못한 용어들이 만들어 진다. 3) 불필요한

세분화에 의해 개념의 개괄성이 손실되거나 개념 사이의 차이를 구분하기 어려운 유의어가 발생한다. 4) 불필요하거나 혼동을 일으킬 수 있는 동의어들이 나타난다. 5) 자국어의 용법을 손상시키는 차용어가 범람한다.

이러한 상황은 우리나라의 물류업계에도 그대로 적용되는데, 현장이나 개인별, 업체별 사용 용례가 다를 뿐만 아니라 심지어는 국내 KS표준 내에서조차 용어의 일관성이 결여되어 혼란을 야기하고 있다. 본 연구에서는 주요 물류관련 표준들의 종적(표준 내), 횡적(표준 간) 조사를 통한 물류용어의 사용실태를 조사하여 인용 표준의 유효성, 즉 물류분야의 표준번호 수정, 표준의 폐지, ISO 번호 부가, 신설 등을 검토한 후 물류용어의 일관성을 높일 수 있는 개정안을 제시하고자 한다. 이를 위하여 ISO 704에 근거한 전문용어 표준화 원칙에 따라 정확한 정의와 일관성, 이해 용이성, 자국어화의 원칙 등을 제시한다. 검토의 대상은 다음의 <표 1>과 같이 포장용 나무상자 용어(KST 1005)를 비롯한 20 종

† 교신저자 : 유영관, 강원도 원주시 흥업면 한라대학교 경영학과

M · P: 010-6369-6232, E-mail: ykyoo@halla.ac.kr

2009년 10월 20일 접수; 2009년 10월 29일 수정본 접수; 2009년 11월 27일 게재확정

의 표준을 대상으로 개정안을 작성하고자 한다.

개정안의 작성 시에는 용어의 일관성이 결여되거나, 용어의 표준화에 부적합한 표현, 오기, 다중 표현, 부적절한 어법의 수정, 동일 사물을 달리 표기한 부분, 반송(搬送), 방열(防熱) 등 일본식 조어의 한국용어 대체, 외국어의 부적절하고 과다한 노출의 수정 등이 주요 대상이 되며, 물류 표준들의 수집, 자료조사를 통해 용어의 사용례와 정의를 확인한다. 이를 위해 국어사전, 과학기술용어집, 백과사전 등에 범용으로 정의된 용어를 사용할 수 있을지의 여부를 판단한다.

2. 용어의 일관성 제고를 위한 원칙

2.1 ISO 704의 7원칙

현재 ISO 704의 7.3.2: “용어와 명칭의 형성원리”에 제시된 다음의 7가지 원칙이 용어표준화를 위한 일반적인 지침으로 인정되고 있다.

① 투명성(transparency)

용어의 정의를 보지 않아도 그것이 나타내는 개념이 적어도 부분적으로라도 유추될 수 있음을 말하며 ‘이해 용이성’이라고도 할 수 있다. 일상 어휘의 의미 체계를

통한 용어 해석의 투명성은 은유에 기초한 기층 용어(basic level term)와 구성 원리가 성립되는 합성어에 대해서 적용할 수 있는 원리이다.

◦ 기층 용어

개념의 명명에서 기준으로 되는 것은 개념 체계의 말단 수준이나 상위 수준이 아니라 중간 수준에 놓인 기층 개념이다. 이에 대응된 용어는 사용 빈도가 가장 높고 다른 용어의 합성에도 이용되므로 가급적 간결한 형태를 가져야 한다는 점에서 유사성에 기초한 의미의 조어가 이용되는 것이 보통이다.

◦ 복합어와 파생어

합성어는 개별적인 어휘 요소들의 의미와 형태론적 합성 규칙에 의해 용어의 총체적인 의미가 결정된다는 합성 원리에 기초한다. 이러한 복합어와 파생어는 기층 용어들을 결합하거나 기층 용어에 한정사, 접사를 붙이는 방법으로 생성된다.

합성 원리로 만들 수 없는 완전히 새로운 개념에 대해서는 투명성이 보장된 용어가 없으며 지금까지 없던 새로운 형태를 가진 용어를 생성하게 된다. 예를 들어 소립자의 이름인 쿼크(quark)는 제임스 조이스의 문학언어 표현에 기원하면서 의미가 모호하기 때문에 선택되었다. 세 가지 종류의 쿼크에 적(red), 녹(green), 청(blue)의 색을 대응시키고 이들의 반입자(反粒子, antiquark)에 이 색들의 보색으로 되는 청록(cyan), 자홍(magenta), 황(yellow)을 배정한 것은 하나의 약속이며 어떤 의미의 투명성도 존재하지 않는다.

일상 어휘의 용어화로 만들어진 용어에는 어휘적인 의미만을 가지고서는 유의어들의 차이를 구분할 수 없어 정의에 의해서만 의도한 의미를 알 수 있는 것들이 많다. 예를 들어 브로드밴드(broadband)는 넓은 대역을 하나의 목적에 이용하는 것이고, 와이드밴드(wideband)는 넓은 대역을 여러 가지 목적에 이용하는 경우이다.

한편 투명성은 부작용을 낳을 수 있다. 은유에 기초한 용어화는 어휘를 늘리는 일이 없이 새로운 개념에 용어를 명명할 수 있는 효율적인 조어법이기는 하지만, 일상 어휘의 본래 투명성으로 하여금 비전문가의 상상력을 오도하는 편향과 개념 식별에서 혼동을 일으키는 부작용을 일으킬 수 있다. 예를 들어 data-warehouse/data-mart, cold-start/site/standby, push/pull-technology, browser, outsourcing 등이 그 예이다. 또한 구성 원리로 의미해석을 할 수 없는 합성어들이 많아진다. 예를 들어 일상 어휘로 구성된 woodpecker, green house, hand mill(coffee mill과 대비), help desk, dummy terminal 등

<표 1> 개정 대상 물류표준의 목록

KS번호	구 KS번호	규격명	비고
KST 1005	KS A 1102	포장용 나무 상자 용어	
KST 1006	KS A 1003	골판지 상자 형식	
KST 2001	KS A 1104	파렛트 용어	ISO 445
KST 2004	KS A 1610	물류 시설의 설비 기준	
KST 2007	KS A 1615	창고 내 통로 나비	
KST 2010	KS A 1619	보관 창고의 시설 기준	
KST 2015	KS A 1643	입체자동창고용 랙설비의 허용오차	
KST 2017	KS A 1645	자동창고용 랙의 안전기준	
KST 2019	KS A 1647	자동창고용 컨베이어	
KST 2020	KS A 1648	자동창고용 랙의 설계 기준	
KST 2026	KS A 2159	일관 수송용 상자형 파렛트	
KST 2028	KS A 2166	시트 파렛트	
KST 2029	KS A 2167	상자형 파렛트	
KST 2032	KS A 2170	대륙 간 물취급용 평파렛트 - 주요치수와 허용치수	ISO FDIS 6780
KST 3003	KS A 1706	플렉시블 컨테이너	
KST 3005	KS A 1720	국내 화물 컨테이너	
KST 3006	KS A 1612	트럭 적재함 높이	
KST ISO 10531	KS A ISO 10531	유닛로드의 안전성 시험 방법	
KST ISO 668	KS A ISO 668	국제 화물 컨테이너 분류, 치수 및 최대 총질량	
KST ISO 830	KS A ISO 830	국제 화물 컨테이너 용어	

이 그 예이다. 투명성의 원리는 모든 용어에 적용할 수 있는 일반성을 가지지 못하며 완전한 투명성은 이상주의적이라고 할 수 있다. 그럼에도 불구하고 투명성은 전문 용어 생성의 가장 기초적인 원칙이다.

② 일관성(consistency)

해당 분야의 개념체계에 상응한 용어체계의 유지를 말한다. 예를 들어 nylon, orlon, dacron, rayon 처럼 합성섬유 명칭에 일관되게 “on”을 붙이는 것이 그 예이다. 메탄, 에탄, 부탄 등도 마찬가지이다. 본 연구에서는 일관성을 동일한 사물에 대해 표준 간 서로 다르게 부르지 않고 같이 부르는 것을 말한다.

③ 적절성(appropriateness)

해당 언어공동체 안에서 친숙하게 통용되는 패턴에 따른 혼동을 일으키지 않는 용어를 말한다. 예를 들어 (영문에서) atomic energy보다 nuclear energy가 보다 적절하다고 할 수 있다. 또한 용어는 될수록 중성적인 것으로 되어야 한다. 부정적인 함축(connotation)이 포함된 적절하지 못한 용어의 실례로 genetic manipulation의 경우 보다 적절한 표현으로 genetic engineering을 권고하고 있는데, 용어의 중성성에 대한 문제는 개념표현의 과학적인 적절성에 대한 문제가 아니라 언어의 문화성과 관련된 문제로 보아야 할 것이다.

④ 언어 경제성(linguistic economy)

용어의 길이가 될수록 짧아야 한다는 간결성을 의미한다. 그러나 언어 경제성의 원칙에는 간결성만이 아니라 형태 개수의 최소화, 동의어의 제한 등 보다 넓은 내용이 담겨져야 하며, 언어 경제성에 앞서 용어화할 개념의 경제성이 우선되어야 한다.(용어를 지나치게 간결하게 하려다가 개념 파악이 어려워지게 될 수 있다.)

⑤ 파생력(derivability)

단어 형성 능력이 높은 생산적인 용어를 말한다. 예를 들어 herb와 medicinal plant중에서 herb가 보다 많은 파생어를 허용하는 파생력이 높은 용어라고 할 수 있다. 그러나 medicinal plant는 “약효를 가진 식물”이라는 뜻이고 herb는 “풀”이라는 뜻을 가진 어휘로서 두 용어 중 어느 것을 선택하는가는 개념 표현의 적절성 및 용어의 간결성과 관련된 문제이지 파생력에 관한 문제가 아니다.

⑥ 언어 정당성(linguistic correctness)

해당 언어의 형태론, 구문론 및 음운론 규범에 따라야 한다는 것을 말한다. 즉 자국어의 어문생활과 문법

에 합당해야 할 것이다. 그런데 이러한 “정당성”은 언어규범, 언어정책에 속한 문제로서 언어학에 관한 문제가 아니다. 물론 언어 정책 수립에 언어학 지식은 필요하지만 언어 정책 그 자체는 언어학에 속하지 않는다.

여러 나라들에서 사용되는 동일한 언어에 대한 규범이 나라마다 서로 다른 것은 잘 알려져 있는 사실이다.

예를 들어 영국 영어와 미국 영어의 규범, 프랑스와 캐나다 퀘벡의 프랑스어 규범은 서로 다른 점들이 많다. 예를 들어 ‘표준’을 영어로는 standard이지만, 프랑스어, 독일어, 폴란드어 등에서는 norm이라고 쓴다. 다른 예로 우리는 ‘바늘 귀’라고 하지만 영어에서는 ‘바늘 눈’의 뜻인 ‘needle eye’이며, 이렇듯 언어는 각기 문화역사적 배경 하에 고유한 특성을 포함한다.

이러한 측면에서 시트 파렛트의 태브/탭(tab)는 ‘귀’라고 하는 것이 바람직할 것이다. 차용어일 경우 불필요하게 음절을 길어지는 문제점이 있다. 예를 들어 스트라이크는 원어에서는 1음절이지만 차용을 하면 5음절화가 된다. 따라서 이런 경우 국문용어화가 바람직하다고 할 수 있다.

우리말의 용어 생성의 특성은 명사 중심적이며 부사, 용언형, 조사, 접속사 등을 잘 쓰지 않는다. 용어 중 여러 사물의 병렬 시, ‘및’을 잘 사용하지 않으며, 복수형도 잘 사용하지 않는 특징이 있다.

⑦ 자국어 선호성(preference for native language)

외국에서 도입된 차용어가 용어 형성의 한 방법이기 는 하지만 자국어 표현을 우선적으로 선택할 것을 권고하는 원칙이다. 자국어의 선호성 문제는 일반적으로 자국어의 순수성을 지키기 위한 언어 정책상 문제로만 취급되지만 용어학적으로는 투명성의 보장을 위한 기본 수단으로 보는 것이 옳을 것이다. 이질적인 외국어보다 자국어를 쓴 용어가 이해 및 기억하기에 편리하다. 전문가는 그 분야의 차용어에 익숙하지만, 한편 용어는 교육의 목적도 크다. 전문 지식의 학습 전에 이해하기 쉬운 용어의 사용은 ‘투명성’의 보장으로 지식의 습득 향상에 유리하게 된다.

예를 들어 우리가 폴란드라고 말하지만, 자국민은 ‘폴스카’라고 한다. 차용어의 많은 양이 부지불식간에 영어화된 단어를 재차용하고 있으며, 따라서 자국어화가 더 바람직하고 부득이할 때만 차용어를 사용하는 것이 좋을 것이다.

이상을 종합할 때, 투명성(이해 용이성)이 높은 적절하고 간결한 용어로 한국어 어법에 정확한 전문 용어를 생성해야 할 것이다. 사회적, 학계, 산업계에서 충분한 견해 일치율을 보지 못한 용어들이 다수 발생할 경우, 이

러한 원칙에 따라 고유어/한자어/차용어(우선권 순)로 이루어진 동의어들을 당분간 허용하면서 사용 과정에 이들의 생존력을 검토해야 하며, 바람직하지 않다고 인정되는 차례로 동의어를 하나씩 줄여나가야 할 것이다.

소위 전문가의 경우 해당 분야에 익숙하고, 부적절한 용어에 친숙해 있을 수도 있어서 용어 생성에는 학계, 산업계의 전문가 외에도 국어학자, 비전문가, 학생 등의 검토도 바람직할 것이다. 의무교육만 받은 비전문가에게도 투명성이 높은 용어가 최적이라고 할 수 있다.

2.2 일관성 제고를 위한 8원칙의 제시

앞의 ISO 용어 생성 원칙과 본 과제의 접근법에 의해 용어 일관성 제고 원칙을 다음과 같이 수립하였다.

(1) 제1원칙: 일관화 원칙

여기에서의 일관화 원칙은 전문용어 생성 원칙의 일관성이라기보다, 가장 기본적으로 표준 내, 표준 간에 동일한 사물에 대해 달리 사용하는 것을 일치시키는 것을 말한다. 예를 들어 지게차, 지게 트럭, 포크 리프트 트럭이 여러 곳에서 동일한 의미로 쓰이고 있는 실정이다. 심지어 한 표준 내에서도 여러 표기가 등장하고 있다.

(2) 제2원칙: 국문 용어화 원칙

투명성, 적절성, 한국어법에 최대한 부합하는 가급적 쉬운 국문 용어를 사용해야 한다. 선정 우선순위는 고유어/한자어/차용어의 순으로 고려한다. 이때 꼭 고유어이어야 할 필요는 없으며, 한자말은 우리말에서 국문 용어에 해당되는 것으로 간주한다(체화). 단, 언어 정당성에서 벗어난 한자어는 피하도록 한다.

일본이나 중국은 한자가 그대로 노출되어서 사용하기 때문에 동음이의어라도 그 뜻이 시각적으로 전달되면서 음이 사용되므로 문제가 우리보다 적다. 그러나 한국은 한자가 노출되지 않기 때문에 동음이의어에 주의해야 하며, 대체로 한자 없이도 이해가 되며 널리 쓰이는 말을 우선해야 할 것이다. 또한 어려운 한자 용어는 피해야 한다. 우리나라에서 자생적으로 만들어진 한자 용어는 대개 용이한데, 일본을 거쳐 온 한자 용어는 이해하기 어려운 용어가 종종 발생하기도 한다. 한가지 예로, 방열이라 하면 우리는 열을 방사하는 것, 즉 ‘放熱’로 인식한다. 사전에도 이 한자만 나오며, 열을 막는다는 뜻은 없다. 그러나 일본은 ‘放熱’ 뿐 아니라 ‘防熱’로서 열을 막는다는 의미로도 사용된다. 물론 발음은 앞의 것은 ‘호네쯔’, 뒤의 것은 ‘보네쯔’로 다르며, 일본어에서도 자기네 발음 상 동음이의어가 많다. 그러나 한자

가 직접 드러나 있으므로 의미전달에 문제가 없게 된다.

최근 이러한 애매한 한자어가 종종 용어화되는 경우가 있다. 현 KS 중에도, 방열 컨테이너는 단일 컨테이너를 포함하는 상위 개념으로 표현되고 있다. 단일 컨테이너는 추가적인 냉난방 장치가 없이 단순한 단일관의 것으로 되어 있다. 이를 검토하면 한 예로서, 방열 컨테이너를 단일 컨테이너로 하고, 단일 컨테이너를 단순 단일 컨테이너로 할 수 있겠다.

(3) 제3원칙: 외래어 표기법 원칙

투명성과 적절성이 보장되고, 불가피하게 차용어를 사용할 경우 외래어 표기법을 고려한다. 많은 전문 용어들이 영어 원어로 출발하는 것이 많으며, 일상 어휘의 외래어로 되지 않은 경우가 대부분이다. 가급적 국문 용어화 하되 불가피한 것은 원어 발음이 노출되는 용어가 되는데, 이 경우 외래어 표기법에 준하는 것을 원칙으로 한다. 다만 외래어 표기법이 실제로 모순점이 어느 정도 있는 것은 별개로 한다. 예를 들어 cup은 컵으로 표기하면서, dock는 독보다 도크라고 쓰는 경우가 많다. 또한 night의 경우, good night는 굿나잇이지 굿나이트라고 적지 않으나, 나이트클럽은 나잇클럽이라고 적지 않는다. 영어 off의 경우도 off set을 대개는 오프셋이라고 하며 오프셋, 업셋이라고 적지 않으면서(외래어 표기법에 따르면 오프셋임), off line은 오프라인이라고 표기하지 오피라인 또는 업라인이라고 적지 않는다. 또 축구에서 off-side는 오피사이드라고 하지 오피사이드 또는 오프사이드라고 적지 않는다.

언어는 의사소통을 편하게 하려는 방향으로 움직이며 그런 점이 외래어가 우리말로 발음될 때나 표기될 때 중요한 요소가 된다. 특히 표기는 문자 언어로서 보수성이 있으며 표기의 모호함이 적어야 한다. 위에서 dock를 독보다 도크라고 쓰는 이유는 ‘독’은 우리말의 ‘독’과 혼동되기 때문이다. 다른 예로 total을 토탈이나 토탈 중 무엇으로 하는지가 문제가 된다. 이 경우 ‘토탈’이면 되지 굳이 ‘토탈’이라고 할 필요가 없지만(영어로 말하는 것이 아니므로), 외래어 표기법에 따르면 토탈이 된다. 현재의 외래어 표기법은 철자를 고려해야 함에도 불구하고 지나치게 원어 발음에 근사하게 따려고 하는 것이 문제이다. 그러면서도 또 한편으로 예를 들어 k, p, t로 끝나는 말은 ㄱ ㅍ ㅌ과 같은 받침을 쓰게 되어 있다. 이런 부분이 외래어 표기법의 부분적 모순점이다. 외래어 표기는 철자 우선, 발음 차선이 바른 방향으로 사료된다. digital처럼 흔히 쓰는 단어도 ‘디지털’이 맞는지, ‘디지털’이 맞는지, 혹은 ‘디지틀’이 맞는지 상당한 수준의 교육받은 사람도 잘 모르는 경우가 많다. 어떻게 표기해도 영어의 digital 발음과 똑

같을 수 없으며, 단지 우리나라 사람이 디지털이라는 것에 의사소통이 되면 충분할 것이다. 다시 말해 자국어 어문생활에 맞는 언어 정당성에 부합하면 된다고 할 수 있다. gasket의 경우도 가스켓, 가스킷, 개스킷, 가스케트, 가스키트, 개스키트 등으로 혼란스러운 예이다. 받침으로 처리하면 충분한 것을 ‘크, 트, 프’를 덧붙이는 것은 일본어의 영향이다. ‘파렛트’ 역시 한 예이다.

한편 차용어이지만 우리말처럼 굳어진 것도 많다. 예를 들어 ‘납포’는 lamp에서 유래된 말이지만 램프로 쓰야할 필요는 없을 것이다. ‘냄비’는 일본어 ‘나베’에서 유래된 말(나베->남베->남비->냄비)로 ‘귀달린 작은 솥’을 말한다. 이것을 이제 와서 원어 음을 살려 외래어 표기법에 따라 ‘나베’로 고쳐 부르기는 불가능하다.

그리고 ‘귀 솥’ 처럼 바꿀 수도 있으나, 냄비로 이미 충분하다.

(4) 제4원칙: 관용어 원칙

관용어로 이미 익은 말은 어느 정도 인정해야 할 것이다. 이는 소위 현장의 다수 사용자론인데, 전문용어 생성 원칙의 면에서 미흡한 점이 있다. 부득이한 것은 사용할 수 밖에 없으나, 장기적 관점에서 전문 용어 생성을 고려해야 할 것이다. 대표적인 예가 ‘파렛트’의 경우로서, 관용어를 인정하는 대세이다. 그러나 불필요한 ‘-트’의 사용 대신 ‘파렛’ 정도가 바람직할 것이다.

(5) 제5원칙: 동음이의어의 원칙적인 배제

국어 어휘에서는 한자어가 차지하는 비중이 크다. 한자어는 한자로 표기될 때에는 명백히 구별되지만 국어 발음이 똑같아 읽거나 귀로 들을 때에 혼동을 일으키는 어휘들이 많다. 언어에서 1차적인 것은 말(구어)이고 글(문자어)은 말을 기재하기 위한 2차적인 것으로서, 한자어가 존속되면서도 한자 표기를 원칙적으로 하지 않는 한국어에서는 동음이의어로 되는 한자어의 사용은 되도록 피해야 한다. 이와 관련하여 몇 가지 예를 정리한 것이 아래 <표 2>에 나와 있다.

(6) 제6원칙: 차용어의 원칙적인 국문화

적용한계를 넘어서는 차용어는 원칙적으로 사용을 제한시켜야 한다. 예를 들어 영차율(盈車率)이나 방열(防熱) 같은 용어는 한국인이 도저히 납득할 수 없는 수준이다. 이때 용어의 국문화는 고유어라기 보다 국문용어를 말한다. 한자말은 한국어에 체화되어 있다. 언어 정당성면에서 볼 때, 사전에 등재된 단어를 원칙으로 한다.

<표 2> 한자어 동음이의어의 몇가지 예

한자어	의미 1	의미 2	비고
기술	technology 技術	description 記述	후자를 ‘서술’
보수	repair 補修	maintenance 保守	전자를 ‘수리’, 후자를 ‘보전, 정비’
기구	device 器具	mechanism 機構	후자를 ‘꾸밈(새)’
해석	interpretation 解釋	analysis 解析	후자를 ‘분석’
반송	返送	搬送	후자를 ‘운반’
방열	放熱	防熱	후자를 ‘단열’

차용어는 외래어 표기법과 관련되어 발음 문제를 종종 야기한다. 원어의 발음을 존중하면 우리말 표기법이 여러 가지가 나타날 수 있어 자국민의 의사소통에 어려움이 발생한다. 예를 들어 비타민을 바이타민이라고 하면 혼동될 수 있으며, 비루스/바이루스/바이러스도 같은 문제로 볼 수 있다.

(7) 제7원칙: 이해용이성

용어는 일상 어휘와 기존 용어를 최대한 재이용하면서 전문가들만이 아니라 일반 사람들에게도 알기 쉬운 형태로 만들어져야 한다. 영어권에서 쉬운 ‘unit’을 한국인이 ‘유닛, 유니트’라고 하는 것은 투명성 결여로 볼 수 있다. 한자어 문화권에 속한 우리나라에서 고유어와 함께 이미 국어로 굳어진 한자어들은 그대로 이용하되 어려운 한자말들은 보다 알기 쉬운 말로 바꾸는 노력을 기울여야 할 것이다. 어려운 한자말은 대개 일본을 거쳐 온 용어가 대부분이다.

(8) 제8원칙: 연관개념에 대한 자국문화의 일관성

연관어들의 국문화 수준을 맞추어야 한다. 예를 들어 assembler를 조립기, interpreter를 통역기라고 적용할 경우, 이들의 동위개념들인 compiler도 함께 국문화해야 하는데 translator를 번역기라고 적용된 조건에서 이와 충돌하지 않는 용어를 새로 찾아야 하는 문제가 생긴다. 다른 예로서 computer를 컴퓨터로 적용한다면 to compute는 “컴퓨터하다”, computing은 “컴퓨팅”으로 해야 하므로 이러한 기초용어는 될수록 국어로 바꾸어야 한다. ‘전산기’로 한다면 ‘전산하다, 전산’처럼 될 수 있을 것이다. 그러나 현실적으로 관용어로 굳어진 것은 불가피한 면이 있다.

물류분야는 현 시점이 용어 표준화의 과도기 단계이다. 사회적, 학계, 산업계에서 충분한 견해 일치를 보지

못한 용어에 대해서는 고유어/한자어/차용어로 이루어진 동의어들을 당분간 허용하면서 사용과정에 이들의 생존력을 검토해야 할 것이다. 이 때 이들의 우선권을 주면서 바람직하지 않다고 인정되는 순서에 따라 동의어를 하나씩 줄여나가야 한다.

3. 몇 가지 논점 및 연구결과

(1) 파렛트

여러 원칙에도 불구하고, 관용어 원칙이 가장 강한 용어이다. 이 용어에는 18 가지의 다른 표현이 있는데 관용적으로 파렛트를 용인하고 있다. 문제는 일본에서 온 용어 식으로 사용하면 트럭도 ‘트럭크’가 되는 것이다. 일어는 받침이 없으므로 자음으로 끝나는 것을 음절 하나가 추가된다. 외래어표기법 상은 ‘팰릿’이 맞는 표기이다. 그런데 팰릿은 석탄 덩이와 같은 데에서도 사용되며, 외래어 표기법상 ‘팔레트’도 있다.

관용적으로 사용한다면 미래지향적으로 ‘파렛’이 더 바람직한 표기일 것이다. 이 표기는 파렛타이저, 파렛트트럭과 같은 데에 일관성과 언어 정당성이 있다. 이 문제는 차후 연구과제로 남기기로 한다.

한편 이 용어는 국문 용어로 몇 가지 대안이 있다.

받침대, 깔판과 같은 것이 그 예이다. 받침대는 화물을 싣는 것 보다는 구조물을 받쳐주는 성격이고, 이왕에 국문용어화 한다면 ‘깔판’이 적절할 수 있으나, 다수가 찬성하지 않을 것으로 보인다.

(2) 컨테이너

이 용어는 분야에 따라 다양한 정의로 쓰이고 있다.

생물학에서는 세포, 정자, 난자 등을 담은 조그만 용기도 역시 컨테이너라고 부른다. 기본적으로 이 용어의 의미는 용기(容器) 즉, 담은 그릇이다. 영어에서는 대형이나 소형이나 container이지만, 우리나라는 현장에서 1 m³ 이상을 컨테이너라고 하고, 그 이하는 ‘용기’ 또는 경우에 따라 ‘~ 컨테이너’라고 부르고 있다.

(3) 유닛로드

원어는 unit load로서 현재 차용어로서 유닛로드 또는 유닛 로드(띄어쓰기 혼란)와 국문용어(단위화물) 간의 논란이 크다. 파렛트 만큼 굳어지지는 않았으며, 유닛로드시스템 소관인 포장전문위원회에서는 단위화물이 다수 의견이다.

띄어쓰기는 ‘단위화물’이 타당한데, 그 이유는 한국어 관습상 각각의 단어로써 하나의 개념으로 용어화된 것은 붙여 쓰기 때문이다. 예를 들어 ‘기술’과 ‘표준원’이 합하여 ‘기술표준원’이 되는 것이다.

(4) 기타 용어

영어에서는 휠과 캐스터의 개념 차이가 있다. 또한 핸들과 휠의 개념차이도 있다. 우리는 휠, 캐스터를 바퀴라고 인식하는 한편, 자동차의 휠은 핸들로 인식한다.

향후 열개(구조, 프레임 등), 뭉치(방아쇠 뭉치 등 조립체, 어셈블리 등을 뜻함), 몸체 등을 전향적으로 검토하는 것이 필요하며 이미 많이 사용되고 있다. 모서리쇠와 관련하여 옛지와 코너의 구분이 필요하겠으나 모서리쇠와 모쇠를 모두 모서리쇠로 단순화하는 것도 고려할 만하다.

이상의 원칙과 검토를 바탕으로 물류관련 20개 표준에 대해 용어를 검토한 결과가 부록에 정리되어 있다.

각 표준의 구성과 내용, 개정안 현황을 쉽게 파악하기 위해 용어들이 중복되어 설명되더라도 표준별로 정리하는 방법을 택하였다.

4. 결론

본 연구에서는 물류용어의 개정을 위한 검토시의 기본 방향을 다음과 같이 고려하였다. 먼저, 용어의 정의는 표준에서 가장 중요한 요소이며, 특히 용어의 국문화 작업은 충분한 조사와 검증 작업을 거친 후에 수정을 해야 한다. 그리고 현장에서 사용하고 있는 외래어를 국문 용어화를 함으로써 사회적, 경제적인 효과가 기대되어야 한다. 표준용어는 용어를 가장 많이 사용하는 집단인 산업현장의 의견을 반영해야 한다. 무리하게 국어화를 함으로써 산업현장에서 혼란을 가중하여 사회적, 경제적 비용을 지불해야 하는 경우가 없도록 고려해야 한다. 그러나 앞서 살펴보았듯이 자연발생적 사용은 의사소통의 어려움이 있으며 전문용어 생성 원칙은 충분히 사회 경제성의 절충효과(trade-off)를 기반으로 한다. 하드웨어의 표준 개발도 경제적 비용의 절충효과가 내포되는 것이다.

그럼에도 불구하고, 물류는 현 시점이 산업기술이나 학문적으로 정립하는 초창기이므로 미래지향적으로 바라다 봐야 한다. 고유어를 부자연스럽게 강제하는 것은 바람직하지 않다. 다만 미래지향적 관점에서 혼란이 크지 않으며 쉽게 의사소통이 될 수 있는 쉬운 용어로 나아가는 것은 바람직할 것이다. 과도기적으로 쉬운 용어를 정의하고 현장에서 관용적으로 사용되는 것을 어느 정도 묵인하는 것도 가능할 것이다. 그리고 서로 일관성이 없는 용어는 수정하는 것이 최우선적으로 바람직할 것이다. 예를 들어 포크리프트는 지게차로 표기하고 있으므로 포크타인이나 포크암 등은 국문 개발이 필요하다. 또한 현재 사용되고 있는 외래어 용어 가운데 오히려 혼란을 주고 있는 용어들만 우선적으로 선택하여 국어화를 하는 것이 바람직할 것이다. 좋은 예

로 ‘프리패키징’ 등을 들 수 있다.

용어의 선택 시에는 노력 최소화의 원칙, 효율성의 원칙, 일반 경제성의 원칙을 지킴으로써 해야 한다. 용어는 주어진 개념의 표현과 이해, 기억과 사용에 최대한으로 편리하게 만들어져야 한다. 용어가 갖추어야 할 성질은 다음과 같이 제시될 수 있다.

- ① 간결성: 식별성을 보장하는 조건에서 될수록 짧은 형태를 가져야 한다.
- ② 경제성: 꼭 필요한 최대한의 대조와 응집 구조를 가진, 될수록 적은 개수의 것을 사용하는 것이 좋다.
- ③ 용이성: 새로운 용어는 일상 어휘의 의미체계와 모순되지 않는 보편적이며 알기 쉬운 어휘들을 가지고 생성해야 한다.
- ④ 안정성: 용어 체계 안에서 조율의 필요성으로 하여 꼭 수정해야 하는 경우를 제외하고 용어는 되도록 바꾸지 말아야 한다.

한편 본 연구의 범위를 벗어나는 것은 제외하였다.

다만, 표준 간에 규정된 사항을 위배하여 명백하게 오류가 있는 것은 개정안에 포함시켰다. 예를 들어 평파렛 치수 표준 7종 외의 치수가 다른 표준 중에 등장하는 예는 수정하였다.(파렛트서포트에서 1130×1440은 그보다 우선되는 표준에 비교할 때 오류이다.)

본 연구에서는 20개 물류관련 표준의 용어 일관성을 제고하기 위해 표준의 개정안을 완성하였으며, 이는 초창기 시점인 물류분야의 용어 표준화에 기여할 것으로 기대된다. 이를 위해 인용 표준의 유효성 확인, 국제 표준의 한국화 여부를 확인하여 수정하였다. 본 연구의 결과는 혼동, 오류 없는 KS 표준 체계 구축 및 현장에의 용어 일치 유도로 물류분야의 의사소통을 원활히 하는데 기여할 수 있을 것으로 기대되며, 궁극적으로 물류표준화 체계 구축, 그리고 물류산업 발전에 기여할 수 있을 것이다.

한편 물류 용어에 대해 중요한 용어를 중심으로 물류표준용어집을 정리하여 완성할 필요가 있다. 물류 관련 나머지 여러 표준들의 용어 상, 또 표준 간 불일치 요소를 검토하여 일관성을 제고해야 하며, 물류 분야 국제 표준의 한국화를 추진해야 할 것이다.

5. 참고 문헌

[1] 기술표준원, 물류표준설비 인증규격 제정 및 개정 연구 보고서, (2008).
 [2] 엄재균, 김한수, 이강대, "Predicting Creep Response to Reduce the Pallet Test Duration for the Bending

Test", 물류학회지, 18 (2008): 301-324.
 [3] 운송신문사, 물류용어사, (2006).
 [4] 이명훈, 이강대, "포장표준화를 통한 국제 파렛트 표준화의 전략적 대응방안에 관한 연구", 유통정보학회지, 8 (2005): 113-133.
 [5] 일본산업표준, JIS Z 0610, Box Pallet, (1998)
 [6] 일본산업표준, JIS Z 0105, Transport packages - Dimensions of transport packages by modular coordination, (1998)
 [7] 일본파렛트협회, 유닛로드 연감, (2006).
 [8] 코리아쉬핑가제트, 최신 해운물류용어 대사전, (2006).
 [9] 포장산업, 포장용어사전, (1996).
 [10] 한국산업표준, KS A 0001: 표준서의 서식 및 작성방법
 [11] 한국산업표준, KS T 2029: 상자형 파렛트
 [12] 한국산업표준, KS T 1002: 수송포장 계열 치수
 [13] 한국산업표준, KS R 0102: 트럭 적재함 안쪽 치수
 [14] Alcock, R, Verhulst, R, "The efficient unit load report", ECR Europe Efficient Unit Loads Project, (1997).
 [15] Guarino, N., Formal Ontology in Information Systems, IOS Press, (1998).
 [16] ISO 704, Terminology work: Principles and methods of terminology, (2000).

저 자 소개

김 국



서울대학교 산업공학과를 졸업하고, KAIST에서 산업공학 석사 및 박사학위를 취득하였다. 현재 서경대학교 산업공학과 교수로 재직하고 있으며, 주 연구분야는 신뢰성공학, 한국어정보학, 물류표준 분야이다. 최근 남북의 국어정보 분야의 표준을 위해 활동하고 있다.

주소: 서울 성북구 돈암동 한진@ 203-1603

유 영 관



인하대학교 산업공학과를 졸업하고 KAIST에서 산업공학 석사 및 박사학위를 취득하였다. 한국표준과학연구원과 관동대학교를 거쳐 현재 한라대학교 경영학과 교수로 재직하고 있다.

주소: 강원도 원주시 흥업면 한라대학교 경영학과

부록: KS 용어개정안

0. 공통 사항

수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
띄어쓰기	'설명' 참조	한 단어 중, '파 렛 트'와 같은 불필요한 띄어쓰기는 지양한다. '비 고'와 같은 표기는 관계 없으나, 전문용어를 한 자씩 띄어 쓰면 워드프로세서에서 '찾아보기'를 할 수 없다. 단어의 결합으로서 전문용어화 정도가 높은 파생어는 붙여 쓴다. 예, 지식+경제부->지식경제부
폰트, 제목, 등	'설명 참조'	KS A 0001 (표준서의 서식)에 부합
규격	표준	Standard에 해당하는 경우 '표준'으로 정의키로 함(기술표준원)
나비	너비	표준어는 '너비'. '나비'는 피륙의 경우에 해당함. 논란이 있지만, 개정의 기회마다 고쳐야 함.
표준 정보	번호, 표준명, 대응 국제표준, ICS	폐지, 갱신, 신규 등을 파악하여 유효한 정보 기입

1. KS T 1005(구 KS A 1102) 포장용 나무 상자 용어

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
2	KS A 1010	삭제	폐지
	A 2151	T 1087	번호 갱신
	A 2152	T 1088	상동
	추가	KSF1554 목재표준용어-목구조용 철물 KSF1552 목재표준용어-목조건축	필수 인용 표준임
3(1)	요하	받침부	이해 용이성. 요하/스키드/받침대의 일관화
	요하반	받침대틀	상동
	스키드	받침대	상동(404번에 skid=받침대로 하였음)
	스키드 나무 상자	받침대 나무 상자	상동
3(2)	지맥(枝脈)	가지 줄기	이해 용이성
	대강(帶鋼)	강대(鋼帶)	이해 용이성. '대강'은 일본에서 호칭, 한국(KS)는 '강대'라고 부름. 예, KS D ISO 9328, 압력용 강판 및 강대. '철띠'도 검토 바람직
	스테인플	꺾쇠	표준 간 일관성. KSF1554, 목재표준용어-목구조용 철물에 꺾쇠임. 거털못이라고도 하지만, KS용어 아님 플라스틱, 유리 섬유, 섬유, 공압 공구 분야의 용어에서는 스테인플이 KS용어이지만, 목재에서는 아님
	아이보올트	아이볼트	KSB0073(권상기 용어)에 '아이볼트' 있음
	시멘트 도파못	시멘트 도피못	철자 오류 정정
3(4)	제혀쪽매 접합에 추가	은축(隱軸)붙임이라고도 한다.	이해 용이
	Mitred	Mitered	철자 오류 정정
	대각 맞붙임	언귀 이음	목공의 이음 용어
	상호접합	반턱 이음	상동
	맞붙임 접합	맞대 이음	상동
	상당에	상단에	철자 오류 정정
	지주(支柱)	지주	한자 오류로서(支柱가 맞음), 병기가 필요 없는 단어
	부하상재(負荷床材)	부하 상재(負荷床材)	(한글표기 시) 띄어쓰기가 이해 용이성
	무부하상재(無負荷床材)	무부하 상재(無負荷床材)	상동

2. KS T 1006(구 KS A 1003) 골판지 상자 형식

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
2.3	홈판형	홈형	이해 용이성, 언어 정당성
참고 2	슬롯	홈	이해 용이성. 국문용어화
기타	호부조립형	TBD	향후 국문용어화 검토.
	씩운형, 접는형		씩움형, 접이형/접음형 검토하였으나 굳이 바꿀 필요 없음

3. KS T 2001(구 KS A 1104) 파렛트 용어

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
표준 정보	대응 국제표준 번호	T 2001(MOD ISO 445:1996)	ISO 445:1996를 인용해서 개정한 것임. ISO 445:1996에는 일치(IDT), ISO 445:2008에는 수정(MOD)으로 간주
1	하물	화물	화물(貨物)이 정확한 말임. 하물(荷物)은 일본식 한자용어. KS에 하물도 있으나, 화물이 압도적으로 많음(65:10)
	하물 취급	하역(화물취급)	material handling은 화물 취급, 짐부리기의 뜻인데, '하역'으로 씀. KS다수. '화물취급'을 괄호로 병기함
2	추가	KST0006, 유닛 로드 시스템 통칙	중요한 관련 표준임
4.1	단면형, 양면형	단면판, 양면판	이해 용이성. 싱글덱, 더블덱의 정확한 번역이 어려워서 단면형/한면사용형, 양면형 한면사용형, 양면형 양면사용형 등의 의사 소통 혼란
	포크	지게날	원어 'fork'의 용어 체계 일관성/파생성과 마찬가지로 국문용어는 지게차와 '지게~'로 일관성 요구됨
4.3	2방향	양방향	한국어 어법상 보통 양방향을 사용. 또한 설명 내에서 양방향이라고 표기하였음.
4.4	4방향	사방향	용어를 숫자로 시작하는 것은 부적절
4.5	부분적인 4방향 차입식	부분 사방향 차입식	용어 형태에 적합한 표현
4.5.1	받침목 도려낸 형 파렛트	받침목 도려낸 파렛트	이해 용이성
	노치부	도려낸 곳	표준 내 정의(후반부)와 일관성 제고
5.1.1	고정형 기동 파렛트	고정식 기동 파렛트	표준 내 일관성 제고(고정형, 고정식). 또한 ~형은 모양을 가지는 경우가 보통임. 기동형, 창문형, 상자형 등
5.3	메시 파렛트	(TBD)	향후 검토 바람직. 현재 메시 파렛트 의견임. 철망/금속망
6.2	파렛트 컨버터	(TBD)	향후 검토 요. 인테이너 등과 비교
7.10	지게차 트럭	지게차	표준 간 일관성 제고
7.12	파렛트 받침대 (pallet skid)	(TBD)	향후 검토요. 원어 skid를 받침대/스키드/요하 등으로 사용하는 형편임. 받침대 바람직
7.13.2	메시형 파렛트	메시 파렛트	표준 내, 표준 간 일관성
9.1	전방으로 추진 되도록	전진 방향으로 진행 되도록	이해 용이성
	못대, 몸대, 몸통	못대	이 표준 내에 세 가지 모두 사용됨. KSF1554 목재표준용어-목구조용 철물 에 못대임
	트위스트 못	꼬인 못	이해 용이성, 홈낸 못 등과 용어체계 일관성 고려
	클린치 못		향후 검토 요
9.3	스크류 못	나사 못	이해 용이성, 일관성
	물결모양 결속 장치	골 못	'포장용 나무 상자'에서 '골못'이라 부름
10.5	공동 이용형 파렛트	공동 파렛트	표준 간 일관성 제고. 타 표준에서 '공동 파렛트'로 사용
A.1.1	시트 파렛트	귀(탭, tab)	향후 검토 바람직. 낱장 파렛트가 바람직한 용어
	태브(tab)	귀(탭, tab)	한국어 정당성, 이해 용이성. KS에 '귀' 용어 사용됨. 탭도 사용됨. 태브는 소수임
A.1.2	한 쪽 태브 시트 파렛트	한 귀 시트 파렛트	이해 용이성, 한국어법 부합
A.1.3	두 쪽 태브 시트 파렛트	두 귀 시트 파렛트	상동
A.1.4	두 쪽 태브 시트 파렛트-인접형	두 귀 인접형 시트 파렛트	상동, 표준 내 일관성(A.2.4)
A.1.5	세 쪽 태브 시트 파렛트	세 귀 시트 파렛트	상동
A.1.6	네 쪽 태브 시트 파렛트	네 귀 시트 파렛트	상동
A.2.2	눈금 기록선	접음선	이해 용이성, 언어 정당성, '기록선'은 record란 오해 여지로 의미 전달이 불충분. KST2001에서는 눈금 기록선(score line), KST2028이 표준에서는 '점선'. 이해 용이하게 접음선
A.2.3	그리퍼 턱	집게발(gripper)	표준 간 일관성, 언어 정당성
A.2.3.1	유닛 로드	단위화물	이해 용이성, 한국어 적절성
A.2.4	모서리 노치	모떼기	국문 표준 용어로 모떼기. T2028,시트 파렛트에 '모떼기'. 표준 내 일관성 유지
A.3.1.1	1회용	일회용	용어명은 숫자로 시작하지 않도록
B.4	랙	랙	표준 간 일관성 제고.
B.6	블록형 적재	일렬 적재	규격 간 일관성 제고.
B.7	틈새 없는 블록형 적재	근접 일렬 적재	이해 용이성. 언어 정당성.
B.9	수축시킨	수축시키는	편집오류 정정.
B.10	스트레치 랩		일관성 제고와 투명성 면에서 정의의 '신장력' 용어를 고려, 향후 '신축 랩' 검토
B.14	푸시 풀	밀대 장치	이해 용이성, 언어 정당성. 표준 간 일관성 제고(KST0006).
해설			개정 취지 및 경위/역사, 국제표준 부합 여부 등 보완
기타	이 표준 내 원어 한국화 참고		pad-완충재, shrink-수축, skid-받침대

4. KS T 2004(구 KS A 1610) 물류 시설의 설비 기준

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
1.	유닛로드	단위화물	
2.	A 0013	T 0001,	신규 표준번호 수정
	A 1615	T 2007	상동
	A 1638	T 0006	상동
	추가	KS T 0003	단위화물(유닛로드) 치수 표준 요
전체	폰트, 제목, 등	수정	KS A 0001 (표준서의 서식)에 부합
해설	일관 수송용 파렛트인 1140	단위화물 치수인 1140	1140은 한국에서 파렛트 치수보다 단위화물 치수임

5. KS T 2007(구 KS A 1615) 창고 내 통로의 나비

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
표준명	창고 내 통로의 나비	창고 내 통로의 너비	공통사항에서 설명한 바, 너비가 표준어로 맞음. 나비는 피륙의 경우에 한함
2.	A 0013 A 1708	T 0001 T 2023	번호 갱신
3.	팻릿	파렛트	용어 일관화
5.2.c.2	투명	투영	철자 오류 정정
해설 1.	버퍼로서의	완충	적절한 표현
해설 2.	편도	편측	한 표준 내 일관성. 일반 단어라도 한 문서 내에서 달리 표기되면 안됨
	양방향	양측	상동

6. KS T 2010(구 KS A 1619) 보관 창고의 시설 기준

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
1.	유닛 로드	단위화물	앞의 설명 참조
2.	A 0013	T 0001	상동
		KS T 2007	'창고 내 통로의 나비' 표준 필요

7. KS T 2015(구 KS A 1643) 입체자동창고용 랙설비의 허용오차 기준

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
3	랙(선반)	랙	과거 '선반' 검토한 적이 있음. 랙의 이해 용이성에 문제가 없다는 견해.
	홀 포지션	원 위치	이해 용이성
	사이클 수	(TBD)	향후 검토
	유닛 로드	단위화물	앞의 설명 참조
	입출고대	입출고 작업대	이해 용이성, 합성어 구성원리. 현장에서 '입출고대'라고 부르는 것은 별개
	건물식 랙	(TBD)	물류 용어의 '랙빌'과 연계 검토 요
	유닛식 랙	단위식 랙	일관성
	W방향	횡방향(W방향)	이해 용이성. 개정전 용어를 괄호로 병기
	L방향	종방향(L방향)	상동
	랙에 있어서	랙에서	어법 상 편집 오류 정정
	셀의 셀 방법의 단위	셀을 셀하는 단위	상동
	칸마다에	칸마다	상동
	하물	화물	앞의 설명 참조
관련표준	A 1638	T 0006	타 표준의 최신 번호 및 표준명으로 정정
해설		보완	적절한 해설 보완

8. KS T 2017(구 KS A 1645) 자동창고용 랙의 안전기준

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
2	KS A 1628 표준 파렛트 적재용 드라이브 스루 랙	KS T 2027 산업용 랙	드라이브 스루 랙은 폐지, 그리고 KS T 2027 (산업용 랙)을 인용 표준으로
	KS A 1713, 표준 파렛트 적재용 드라이브 인 랙	상동	상동
	추가	KS T 2016 표준 파렛트 적재용 유동 랙	'표준 파렛트 적재용 유동 랙' 표준 포함 필요
		KS T 2020 자동 창고용 랙의 설계 기준	'자동 창고용 랙의 설계 기준' 표준 필요
	A 1104 A 1708	T 2001 T 2023	표준 번호 변경
	A 1643	T 2015	상동
4.4	기초 플레이트	기초 강판(plate)	건축에서 사용 용어
5.2	브레이싱	지주	이해 용이성, 한국어 적절성
	앵커링	앵커	언어 정당성. 우리 어법에는 ~ing를 굳이 드러내지 않아도 됨
6.1	흐름 랙	유동 랙	일관성 제고
6.4	소 여유	최소 여유	철자 오류 정정
7	예방 보존	예방보전	일반으로 올바른 용어 사용
기타	브레이스	지주, 버팀재	타 표준과 일관성. 계속 검토 대상

9. KS T 2019(구 KS A 1647) 자동창고용 컨베이어

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
2	A 0013 A 1006 A 1104 A 1638 A 1708 A ISO 830 B 0131 B 6181	T 0001 T 1001 T 2001 T 0006 T 2023 T ISO 830 T 2301 T 2302	표준 번호 변경
4.1	유닛 로드	단위화물	앞의 설명 참조
5.2	출화	출하	언어 적절성
	오더피킹	(TBD)	차용어의 국문용어화 향후 검토
	스피드	속도	표준 간 일관성
	소팅	분류	표준 내, 표준 간 일관성
	스틸 슬랫 컨베이어	철판 컨베이어	차용어 이해 용이성 제고
	푸셔	밀대(pusher)	상동
	다이버터(방향 전환기)	방향전환기(diverter)	상동
	체인 트랜스퍼	체인 이송기	상동
	휠 다이버터	휠 방향전환기	상동
	틸트 트레이	경사함	상동
	롤러/슬랫	롤러/판	상동
	소터	분류기	상동
	크로스 벨트	교차 벨트	상동
	서포트 기기	지원 기기	상동
	반송물	운반물	명확성
	언스크램블러	정렬기(unsrambler)	이해 용이성. 원어를 괄호로 표시
	피더	공급기(feeder)	상동
	인덕션 또는 미터링 컨베이어	유도 또는 계량 컨베이어(induction/metering conveyer)	상동
	여류물레이더 컨베이어	누적 컨베이어	이해 용이성, 상동
	프리 소트	예비분류	차용어의 이해 용이성 제고
	오버 플로하는	넘치는	상동
	싱크로너스 컨트롤	동조제어(synchronous control)	상동
	시퀀셜 컨트롤	순차제어(sequential control)	상동한
	코딩 시스템	부호화 체계(coding system)	상동
5.3	총량 피킹	총량 회수	국문용어화
	입화	입하	관용적으로 입하, 출하가 사용됨
	피커	(TBD)	
	집품	수집	국문 적절성
	루트	경로	표준 간 일관성

10. KS T 2020(구 KS A 1648) 자동창고용 랙의 설계 기준

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
2	A 0013	T 0001	번호 갱신
	A 1638	T 0006	상동
	A 1708 랙 용어	T 2023, 산업용 랙 용어	번호 갱신, 표준명 오류
	A 2163 파렛트 랙	T 2027, 산업용 랙	상동
3.1	브레이싱 시스템	지주 체계	차용어의 이해 용이성
	빔	TBD	향후 검토 대상
	브레이싱, 브레이스	지주	이해 용이성
	스페이서	띄우개(spacer)	빠대, 바람 터널처럼 이해 용이성
	스파인 브레이싱	척주 지주	이해 용이성
	비브레이스	비지주	상동
5.1	유닛 로드	단위화물	상동
5.2.4	캔틸레버	외팔걸이(cantilever)	상동
5.3.6	경락	경량 랙	타 표준 간 연관
	헤드룸	상부공간(headroom)	기존 기술용어
5.4.4	유닛 로드	단위화물	앞의 설명 참조
5.5	자동 자재 취급 장비	자동 하역 장비	material handling은 하역 일관성. '물자 취급/자재 취급/핸들링/물류를 위한' 등을 일관화. KS용어로 사용됨
7.3.13	샤르피형 충격 시험	샤피 충격시험	기존 용어

11. KS T 2026(구 KS A 2159) 일관 수송용 상자형 파렛트

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
1	A 2155	KST 2024	번호 갱신
	A 1048 A 1104 A 1638	T 2051 T 2001 T 0006	상동
2	분리식, 접기식	TBD	KS T 2001와 일관성 검토 대상(2001: 탈착식, 접철식)
	종류	TBD	8A, 11A 기술적 검토. LS제정 관련됨. 8A

12. KS T 2028(구 KS A 2166) 시트 파렛트

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
1	비고 추가	비고 2 이 표준에 대응하는 국제표준은 ISO/TR 12776:1995, Pallets - Slip sheets를 참조하였다. 참고로 이의 최신판은 2008년판이다.	표준의 성격, 유효성 추가
	푸쉬풀	밀대 장치(push-pull)	이해 용이성
	유닛 로드	단위화물	앞에서 설명
	태브	귀(tab)	앞에서 설명
2	추가	ISO 12776:2008 Pallets -- Slip sheets	인용 필요한 표준
	A 1104	T 2001	번호 갱신
4.1	평활	평탄	평활은 smoothing의 뜻
6	솔리드 파이버 보드	합판지	T 1001, 포장용어에서 solid fiberboard를 합판지라고 함
	점선	접음선	KST2001에서는 눈금 기록선(score line), KST2028이 표준에서는 '점선'. 이해 용이하게 접음선
10	A 2166	T 2028	번호 갱신

13. KS T 2029(KS A 2167) 상자형 파렛트

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
1	롤 상자형 파렛트	롤컨테이너	KS A 1638(유닛 로드 시스템 통칙), KS A 2159(일관 수송용 상자형 파렛트), 신규 제정 계획의 롤컨테이너 간 일관성. 현재 표준 개발과 연동. 향후 구성 체제 검토 요
2	KS A 1044 평 파렛트 시험 방법	KS A ISO 8611-1 물류를 위한 파렛트-평파렛트-제1부:시험 방법 KSTISO 8611-2 물류를 위한 파렛트- 평파렛트 - 제2부 : 성능기준 및 시험의 선택 KS A ISO TS8611-3 물류를 위한 평파렛트 제3부: 평파렛트의 최대적 재하중 결정	1044는 폐지. 대체 표준은 국제표준인 8611 시리즈. 그런데 신 번호체계의 오류로 KS A ISO 8611-1 물류를 위한 파렛트-평파렛트-제1부:시험 방법 KS T ISO 8611-2 물류를 위한 파렛트- 평파렛트 - 제2부 : 성능기준 및 시험의 선택 KS A ISO TS8611-3 물류를 위한 평파렛트 제3부: 평파렛트의 최대적 재하중 결정
	A 1048	T 2051	번호 갱신
	A 1638	T 0006	상동
	A 1104	T 2001	상동
	추가	비고1 '물류를 위한'이나 '물자 취급' 등은 일반적으로 '하역'을 말한다.	비고 추가
	추가	비고2 ISO 8611의 한국화 표준 번호는 KS T와 KS A가 혼재되어 있다. 향후 정정되어야 한다.	상동
4	고정식, 접기식, 분리식	TBD	검토 요. 고정식, 접철식, 탈착식. 신규 개발 표준과 연동
	덧쌓기	TBD	검토 요. 중첩, 겹쌓기
6	포크	지게날	용어 체계 일관성, 표준 간 일관성
11	A 2167	T 2029	번호 갱신
해설	유닛 로드	단위화물	앞에서 설명
	A 2159	T 2026	번호 갱신

14. KS T 2032(구 KS A 2170) 대륙간 물자 취급용 평파렛트 - 주요치수와 허용치수

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
표준번호	추가	(MOD ISO 6780:2003)	국제표준(ISO 6780:2003 FDIS)의 한국화
표준명	대륙간 물자취급용 평 파렛트-주요 치수와 허용치수	대륙간 하역용 평 파렛트 - 주요 치수 및 허용치수	하이픈 양쪽 띄어쓰기, '~와'를 '~ 및'으로 어법에 맞게 함. material handling은 '하역'임. (대안은 '물류용')
1	물자취급용	하역용	앞에서 설명
2	A 1104	T 2001	번호 갱신
3.9	4방향 차입식	사방향 차입식	용어 단어 적절성, 표준 간 일관성
3.10	2방향 차입식	양방향 차입식	상동
3.11	부분적인 4방향 차입식	부분 사방향 차입식	상동
3.5	포크암	지게팔	용어 체계 일관성, 파생성
	포크	지게날	상동
	마스트	기둥(mast)	이해 용이성. 원어를 괄호로 병기
3.13	스태킹	쌓기(stackng)	이해 용이성. 원어를 괄호로 병기
4.2	리프팅 장치	올림 장치	이해 용이성, 표준 간 일관성, 용어체계의 파생성
표4	리프팅 장비	올림 장치	상동
4.5	립	부리(lip)	'날개'처럼 한 사물 내에서 우리말 용어 일관성 제고
해설	ISO 3676	KS T 0003 (ISO3676)	한국화 표준 표시

15. KS T 3003(구 KS A 1706) 플렉시블 컨테이너

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
표준명	플렉시블 컨테이너	유연 컨테이너	이해 용이성
2	추가	ISO 21898:2004, Packaging -- Flexible intermediate bulk containers (FIBCs) for non-dangerous goods	인용 표준 필요성, 유효성
3	1회용	일회용	용어 단어 적절성, 표준 간 일관성
3	겹쳐 쌓기	겹쌓기	표준 간 일관성
6.1	결점	결함	상동
7	포크 리프트 트럭	지게차	상동
14	연월의 표시	2008.06	08.6과 같은 표기는 혼동 여지. yyyy.mm식 표기

16. KS T 3005(구 KS A 1720) 국내 화물 컨테이너

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
2	A 0013	T 0001	번호 갱신
	A 1715	T 3007	상동
6.1	겹침 적재	겹쌓기	용어 단어 적절성, 표준 간 일관성
	포크 포켓	지게날 구멍	용어 체계 파생성, 표준간 일관성
	포크리프트 포켓	지게날 구멍	상동
7.1	래킹	랙 쌓기	표준 내, 표준 간 일관성

17. KS T 3006(구 KS A 1612) 트럭 적재함 높이

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
1	밴보디	TBD	향후 검토. 밴 몸체 등 가능성
2	추가	KS R 0102	인용표준 추가

18. KS T ISO 10531(구 KS A ISO 10531) 유닛로드의 안전성 시험 방법

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
표준명	유닛로드	단위화물	앞에서 설명
	A 0013	T 0001	번호 갱신
	A 1019	T 1310	상동
	A 1608	T 0003	상동
	A ISO 2247	T ISO 2247	상동
	A1638	T 0006	상동
	A ISO 2244	T ISO 2244	상동
	A ISO 4180-1	T ISO 4180-1	상동
	A ISO 4180-2	T ISO 4180-2	상동
	A ISO 8318	T ISO 8318	상동
	A ISO 12048	T ISO 12048	상동
3.2	핸들링	하역	앞에서 설명
	포크리프트	지게 장치	상동
	클램프 핸들링	조임 하역(clamp handling)	취급보다 하역이 적합
	조를 수 있도록	조일 수 있도록	한국어의 적절한 어법
3.3	푸쉬/풀 핸들링	밀대 하역(push/pull handling)	앞에서 설명. 이해 용이성, 단어 구성 적절성, 표준 간 일관성
	종이형 평파렛트	시트 파렛트	표준 간 일관성
5.3	지게 트럭	지게차	상동
5.4	그리퍼	집게	이해 용이성, 용어 단어 적절성, 표준 간 일관성
7.2.1	파렛타이저 화물	파렛트 적재 화물	파렛타이저드 화물의 오역 정정
7.2.2	자유 강하	자유 낙하	한국 어법 적절성
	스토퍼	멈추개(stopper)	이해 용이성
7.5	핸들링 사이클	하역 주기	이해 용이성, 용어 단어 적절성, 표준 간 일관성
	픽업	집어 올림	상동
	셋다운	짐내림	상동
부속서A	리프트 트럭	지게차	표준 간 일관성. 원문에 리프트 트럭이라고 되어 있더라도 포크 리프트 트럭, 곧 지게차를 말함.
해설	자키	잭	용어 단어 적절성, 표준 간 일관성

19. KS T ISO 668(구 KS A ISO 668) 국제 화물 컨테이너 분류, 치수 및 최대 총질량

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
2	A 1496-1 A 1710 A 1715 A ISO 830 A ISO 1496-2	T ISO 1496-1 T 3201 T 3007 T ISO 830 T ISO 1496-2	오류 정정 및 신번호
	오픈톱	개방형(open top)	표준 내 일관성, 이해 용이성
	드라이 벌크	TBD	표준 중에 '산적 고�형 화물'있으나, 이해 용이성 제고 필요. 건조 부피물 등 검토
5.3.3	배튼	덧대기(batten)	표준 간 일관성, 이해 용이성
부속서	양식 수정		A 0001에 부합
해설4	여러 국제표준과의 관계	일치계획, 표준번호 등	부합화 일치 및 신 표준번호 체계로 정정

20. KS T ISO 830(구 KS A ISO 830) 국제 화물 컨테이너 용어

위치	수정 전	수정 후	설명(COMMENTS)
1	A ISO 9897	T ISO 9897	번호 갱신
2	A 1710	T 3201	상동
	A ISO 668	T ISO 668	상동
	A ISO 1496-1,2,3,4,5	T ISO 1496-1,2,3,4,5	상동
	A ISO 3874	T ISO 3874	상동
	컨테이너 장비 데이터 교환용 통신 기호	국제 화물컨테이너-컨테이너장비 데이터교환-일반통신기호	오류 정정
	A ISO 10374	T ISO 10374	번호 갱신
4.1.1	오픈톱	개방형	단어 적절성, 표준 간 일관성
	산적 고품 화물	드라이 벌크	아래 참조. 우선, 용어 일관성, 구성 원리, 파생성 면에서 산적 고품 화물보다 드라이 벌크로 일관화. 향후 국문용어 검토
	드라이 벌크	TBD	벌크를 일본 조어로 散積貨物. 山積과 달리 散積은 한국어에 없던 단어인데, 최근 일부 사용됨. 건화물이라는 부적절한 용어도 있음. 한국 어법에 적절한 용어 바람직. 부피 화물, 날짐 화물 등 가능
	드라이 벌크 컨테이너	TBD	위 참조
5.2	영국 단위(Imperial Unit)	영국 단위(Imperial Unit, 피트)	이해를 위해 피트를 괄호내 병기
	방열 컨테이너, 단열 컨테이너	TBD	방열을 열의 발산이 아닌, 열의 차단으로 쓰는 것은 한국 어법에 맞지 않음. 최근 오용되는 경향. 전자를 '단열 컨테이너', 후자를 '단순 단열 컨테이너' 등 검토
5.4.2	가속힘	가속력	표준 간 일관성
5.4.4	래킹	랙쌓기	상동
6.1.8	포크리프트 포켓	지게날 구멍	앞에서 설명
6.1.9	구스넥 터널	오리목(goose neck tunnel)	국어원 자료 근거, 이해 용이성. 괄호로 원어 표기
	덱	TBD	향후 검토. 평상 바람직
	웹	TBD	향후 검토. 갈퀴 바람직
7.2.1	내부에 위치	내부 장착	
	외부에 위치	외부 장착	
7.2.2	배튼	덧대기(batten)	용어 단어 적절성, 표준 간 일관성
7.2.3	체임버(chamber)	방(chamber)	용어 단어 적절성, 표준 간 일관성
	리셉터클	나사 가공부 소켓(receptacle)	이해 용이성
7.2.8	분위기	TBD	향후 검토. '주변 공기' 바람직
7.3.3	방해판(baffles), 서지판(surge plates)	TBD	둘 다 표준 간 다수의 용어가 등장함. 향후 검토, 억제판, 과도방지판 등 가능
	구멍이 뚫린 판	구멍 뚫린 판	한국어 용어 구성의 적절성
7.3.6	주관청	주무 기관	한국 어법 적절성
8.3.4	꼬리표	꼬리표(태그)	자동 식별에서 흔히 태그라고 사용함을 고려
4.2	플랫랙	플랫랙	철자 오류
	플랫랙(platform - based)	플랫랙(plat rack)	오류 정정
	고정식(with incomplete superstructure and fixed ends) 플랫랙 컨테이너	고정식 플랫랙 컨테이너	원어 표기 과다하고 부적절
	접이식(with incomplete superstructure and folded ends) 플랫랙 컨테이너	접이식 플랫랙 컨테이너	상동