

PL법(제조물책임법)시행에 따른 중소기업 대응 방안에 관한 연구

안경기*
Gyung-gi, Ahn
박주식**
Joo-sic, park
강경식***
Gyung-sic, kang

1. 서론

“제조물책임(Product Liability, 약칭 : PL)”이란, 제조물의 결함으로 인하여 생명·신체 또는 재산에 손해를 입은 자에 대하여, 당해 제조물의 제조업자가 손해를 배상하여야 하는 것을 말한다. 여기에서 “제조물”이란 제조 또는 가공된 동산을 말하며(다른 동산이나 부동산의 일부를 구성하는 경우를 포함), “제조업자”란 제조물의 제조·가공 또는 수입을 업으로 하는 자, 제조물에 성명·상호·상표 기타 식별 가능한 기호 등을 사용하여 자신을 제조자로 표시한 자 및 제조업자로 오인시킬 수 있는 표시를 한 자를 말한다. 따라서, 제조업자의 범위에는 제품의 최종제조(완성)자 뿐 만 아니라 결함이 있는 원료나 부품을 공급한자가 포함될 것이나, 여기에서 특히 유의하여야 할 사항은 당해 제조물의 제조업자를 알 수 없는 경우에는 당해 제조물을 판매하거나 대여한자에게도 제조업자에 준하는 손해배상의 책임을 지우고있는 점이다.

위와 같은 내용을 담은 제조물책임법은 민법에 대한 특별법으로, 제조물의 결함으로 인하여 손해를 입은 피해자가 손해배상을 요구함에 있어서 피해자가 부담하여야 할 입증책임을 경감시킬 수 있도록 “무과실” 또는 “엄격책임”의 범리를 수용하기 위하여 제정된 것이다. 즉, 피해자가 제조업자의 손해배상책임을 추궁함에 있어서 제조업자의 고의 또는 과실을 그 전제조건으로 삼지 않는데 본법의 의의가 있다. 따라서, 제품의 출하시점부터 결함이 존재한 것과 그 결함으로 인하여 생명·신체 또는 재산상의 피해를 입은 사실이 입증되면, 제조업자는 자기의 과실 유무에 관계없이 손해배상책임을 져야하는 것이다.

우리나라의 제조물책임법(이하 “법”이라 한다)은 2000년 1월12일 법률 제6109호로 제정 공포되었으나 경과기간을 2년 6개월 정도 뒀으므로 2002년 7월 1일 이후 공급한 제조물부터 적용하게 된다. 본법이 적용되지 않은 부분(대상 및 시기)은 현행과 같은 “민법 제 75조(불법행위의 내용) ‘고의 또는 과실로 인한 위법행위로 타인에게 손해를 가한 자는 그 손해를 배상할 책임이 있다.’의 적용”을 받게 된다.

2. 제조물책임법의 제정배경

산업혁명이후 과학기술문명의 급속한 발달로 드디어는 대량생산 - 복잡한 유통과정 - 대량소비사회가 나타났다. 이와 같은 산업사회의 변화는 국민대중의 생활을 편리하고 풍족하게 하는 면이 있지만, 불량식품이나 유해약품 및 안전성결함기기 등 유해·위험의 증가라는 폐해도 초

* 명지대학교 산업공학과 석사과정
** 명지대학교 산업공학과 박사과정
*** 명지대학교 산업공학과 교수

래하게 되었다. 이로 인하여 특별한 과실이 있지 않은 경우에도 소비자가 피해를 입는 경우가 많아졌을 뿐 아니라 결함의 원인이나 책임의 규명이 점점 어려워져 기존의 민법원리로는 피해의 구제가 힘들게 되었다. 반면 소비자의 목소리는 점점 커짐으로써 안전성 결함 상품의 피해로부터 보다 쉽게 소비자를 보호할 수 있도록 제조자에 대한 무과실책임이나 엄격책임을 요구하게 되었고 제조물책임에 관한 엄격책임 법리가 등장하게 되었다.

(1) 결함 제조물로 인한 피해의 발생과 심각성

제조물의 결함으로 인한 소비자의 생명 및 신체에 대한 피해는 조사대상가구의 12.6%에 달하는 것으로 조사되고있으며(한국소비자보호원 조사, 1477가구 중 186가구) 재산피해를 포함한다면 피해율은 더 큰 수치로 나타날 것은 자명하다. 해외의 사례에서 볼 수 있듯이 의약품의 안전성 결함은 복용자의 다음세대인 2세-3세에 걸쳐 나타날 수 있고, 어떤 종류의 제조물은 수천·수만 인에게 피해를 입히는 등 심각한 피해가 발생되고있으며, 그 종류도 다양하고 확산되고 있는 추세에 있다. 더욱더 심각한 것은 휴대폰의 전자파처럼 그 유해성 여부가 밝혀지지 않은 제품이 대량 제조되고 있어서 향후 어떤 문제로 비화될지 현재로는 모른다는데 있다.

(2) 현행법상 피해 구제의 어려움과 소비자의 권리의식 향상

소비자(사용자)가 안전성에 결함이 있는 제품으로 인하여 피해를 입었을 경우, 기존의 제도(민법)에 의하면 피해제품의 제조업자는 민법에 따른 불법행위 책임(제750조)과 하자담보 또는 채무불이행책임(제580조, 제390조)을 지게되나 '불법행위책임'의 추궁은 피해자 자신이 제품의 결함과 제조자의 과실을 입증하여야 할 뿐 아니라, 그 결함과 자신이 입은 피해와의 인과관계도 규명하여야만 한다. '하자담보책임이나 채무불이행'의 경우는 피해자와 제조자의 관계가 매매나 채권채무관계가 성립되지 않는 때에는 구제를 받는 것이 거의 불가능하다. 즉, 제품에 대한 전문적 지식이 없거나 매매의 직접당사자가 아닌 대부분의 소비자는 제품의 결함 원인을 정확하게 규명한다는 것이(특히 첨단 기술제품) 어려울 뿐만 아니라, 제조자를 상대로 하는 피해배상의 청구자체가 어렵기 때문에 현행법상으로는 결함 제조물로 입은 피해를 구제 받기란 매우 어렵다. 이러한 이유로 제조자에게 엄격책임을 지게 하는 '제조물책임법'이 필요하게 된다.

(3) 개방화·국제화 시대의 국제적 균형

현재 미국, 유럽 여러 국가 및 일본등 선진국은 물론 개발도상국가에 이르기까지 약 30여 개 국가에서 무과실책임이나 엄격책임 법리에 입각한 제조물책임법(제도)을 도입하고 있다. 국제화, 개방화 시대에서 소비자의 권익을 최대한 보호하고 기업에 엄격한 책임을 지게 하는 것이 시대의 추세 일 뿐 만 아니라 이에 신속히 적응하는 길만이 국제무역시장에서 도태되지 않고 경쟁력을 확보할 수 있는 길이다. 실제로 우리기업의 수출제품들은 수출 된 국가에 제조물 책임법이 있는 경우 이미 그 적용을 받고 있다.

- 1852 제조물 결함의 계약(판매) 제3자 손해배상책임인정(미, 뉴욕주 대법원)
- 1963 제조물 결함 손해배상에 엄격책임을 인정(미, 캘리포니아주 대법원)
- 1973 제조물책임에 적용할 법률에 관한 조약(안) 채택(헤이그, 국제사법회의)
- 1985 EC지침으로 회원국의 제조물책임법 입법을 권고
- 1988 - 1999년 주요 공업국(30개국)에서 제조물책임제도 입법화

3. 제조물책임법 시행과 예상되는 영향

3.1 경제·사회적 영향

(1) 제품의 안전성 향상 및 분쟁 증가로 인한 비용의 증가

제조물책임법이 시행되면, 소비자의 안전의식이나 피해구제에 대한 의식이 고양되고 소비자의 안전할 권리가 신장되는 반면, 소송이나 분쟁이 증가하고 이로 인하여 엄청난 인력자원의 낭비와 비용부담이 발생하는 등 경제·사회적 비용이 크게 증가될 것이다. 일찍이 1960년대부터 엄격책임을 적용하기 시작한 미국의 경우, 1976년과 1985년 등 두 차례에 걸쳐 분쟁의 급증으로 인한 보험위기를 겪은바 있는데 1993년도의 제조물 관련 소송건수는 19,774건으로, 20년 전인 1974년도(1,578건)에 비하여 엄청나게 증가하였음을 보여주고 있다. 일본의 경우 위기는 없었으나 불만제기 건수가 단기간에 2배정도 늘었다.

(2) 제품가격의 상승 및 신제품개발 의욕의 저하

제품의 안전성 향상에 소요되는 여러 가지 비용과 제조물책임 보험료 등이 새로운 원가 부담으로 작용하게되므로 제품가격을 상승시키게 될 것이며, 제품의 혁신이나 새로운 제품의 개발 등은 상당한 위험을 내포하게되는 만큼 새로운 제품에 대한 개발 활동이 위축 될 것으로 예상된다.

(3) 기업의 대응 정도에 따라 도태되거나 발전의 기회

대부분의 제조업체에서 제품원가의 상승 및 분쟁조정활동에 수시로 인력이 투입되는 등 상당한 부담이 예상된다. 특히 중소기업은 제조물책임에 대한 인식이 미비할 뿐 아니라 제조물책임제도에 대처하기 위한 자금이나 인력이 대기업에 비하여 상대적으로 부족한 상태이다. 아울러 완제품을 제조하는 대기업에 부품을 납품하는 중소기업의 경우 납품조건이 까다로워 질 수 있고, 공급한 부품의 안전성 결함으로 분쟁에 휩싸이게되는 경우 엄청난 손해의 부담 뿐 아니라 납품 중단 등의 압력을 받을 가능성도 있다. 신기술개발, 틈새시장공략, 유연한 환경적응력 등의 경영활동이 크게 위축되리라 예상된다. 아울러 백화점 등 판매(유통)업체도 위험회피 방법의 하나로 대기업제품에 비하여 중소기업제품의 취급을 회피 할 가능성도 크다. 이와 같은 부담은 유통업체의 경우에도 예외가 아니다. 따라서 동종업종에서 안전성과 신뢰성을 인정받는 위치에 있는 기업은 더욱 많은 발전의 기회를 잡을 수 있겠지만 위험에 적절히 대응하지 못하는 기업은 도태될 수 있다.

(4) 제조물책임 보험 시장의 확대

고객의 클레임에 신속히 대응하고, 예상치 못한 거대손실(위험)을 회피 할 수 있는 관련보험이 크게 신장될 것이다. 일본의 경우 대부분(90%)의 중소기업이 제조물책임 보험에 가입하는 것으로 나타났다.

(5) 분쟁조정처리기구·안전기술전문기관의 출현 등

모든 제조물책임 문제를 해결하기 위하여 소송을 제기하는 것은 시간적으로나 경제적으로 커다란 부담이 되므로 '중립적이고 공정한 분쟁처리기구'의 필요성이 대두된다. 아울러 결함의 존재여부를 과학적으로 규명해 낼 수 있는 전문가나 과학적 장비를 갖춘 안전전문기관도 필요하게 될 것이다. 이미 이에 관련된 교육 및 컨설팅 전문기관이 우후죽순처럼 설립되어 활발한 활동을 전개하고 있다.

3.2 중소기업체에 미치는 영향

(1) 인적·물적 손실 부족 및 사전대비의 어려움

중소기업의 일반적인 여건을 고려해볼 때 제품(부품)의 안전성을 평가하여 미흡한 점을 보완·개선하고, 일련의 활동을 문서로 남기며 10년 이상 보관하는 등 제조물책임 관련 분쟁에 대비한 제반 활동을 체계적으로 수행하기는 매우 힘들 것이다. 뿐만 아니라 분쟁에 효율적으로 대처할 인력이나 경제적 손해배상 능력은 상당히 취약하다할 수 있으며, 설사 소송에 승리하였다 할지라도 분쟁기간 중의 인적·물적 손실이나 고객이탈 등 직·간접피해는 클 것이다.

(2) 보험료 등 제조원가 부담 과중

제조물책임법 시행과 관련, 제품의 안전성 개선, 안전 및 분쟁관련 인력 비용, 배상비용(보험료) 등이 제조원가에 추가될 것이며, 중소기업은 대기업 보다 제품단위당 PL비용이 많이 들게 된다. 중소기업의 가장 강력한 경쟁무기가 낮은 제품가격에 있었다고 볼 때 높은 단위비용의는 크나큰 애로 요인이 된다. 특히 일본의 예에서 볼 수 있듯이 대부분의 중소기업은 완벽한 제품의 안전성을 추구하는 것 보다 접근하기가 쉬운 방법으로 보험에 가입하는 비율이 높다.

(3) 대기업과의 협력관계 약화 및 성패의 양면성

제조물책임법의 시행에 부담을 느낀 대기업이 부품의 발주 방식으로 바꾸거나 인수검사를 지나치게 엄격하게 함으로서 협력관계가 약화 될 수 있다. 극단적인 경우 외주품을 내부생산으로 전환시킬 가능성도 배제할 수 없다. 제품안전을 대비하여 외주품의 품질향상을 요구하거나 검사기준을 변경할 가능성은 상당히 높아 보인다. 반면, 안전성과 신뢰성이 보장되는 기업의 경우는 보다 우월한 입지를 확보함으로써 도약의 전기를 갖게된다.

(4) 신제품 개발 등 혁신활동의 위축

제품의 안전성 확인 및 강화/개선을 위한 개발비용의 상승, 개발기간의 증가 또는 신규 개발 제품의 불완전성 등으로 인하여 신제품 개발활동이 위축될 수 있다.

(5) 정보능력 부족 및 취약한 교섭력

소송이 일어날 경우 중소기업은 많은 제품관련 자료를 법정에 제출하여야만 할 뿐 아니라, 평상시에도 클레임 및 소송사례, 판례, 기술정보 등의 자료를 수집, 분석, 보관 등 정보능력이 취약하다. 교섭력 또한 대기업에 비해 취약하기 때문에 피해의 규모가 실제보다 더 크게 산출되는 손해를 입을 수 있다. 따라서 PL문제 발생하면 소송보다는 고객과의 협상에 의한 문제해결이 더욱 바람직하다.

(6) 관리 능력의 부족 및 기타

분쟁이 해결된 이후 재발방지를 위해 많은 노력이 요구된다. 제품자체의 결함이 심할 경우 리콜제도에 의해 해결하여야 하며, 사고결과를 반영하는 제품개선 절차를 수행하여야한다. 또한 지속적인 소비자 교육과 악화된 회사 이미지나 브랜드이미지를 회복하기 위한 많은 커뮤니케이션 비용이 요구된다. 고객이 클레임이나 제조물책임 소송은 바로 판매부진으로 이어질 가능성이 높기 때문에 판촉활동의 활성화가 바람직하지만 이 모든 점에서 중소기업은 불리한 위치에 놓여 있다.

4. 주요 국가의 입법동향

4.1 제조물책임법의 제정 현황

국 가	법 률 명 칭	시행년도
미 국	판례(각州별로 제정법도 있음*)	(1965-)
영 국	소비자보호법	1988
이 태 리	제조물책임법	1988
오스트리아	제조물책임법	1988
그 리 스	공동 부령(국가경제부 등4개 부처)	1988
덴 마 크	제조물책임법	1989
포르투갈	제조물책임에 관한 정령	1989
노르웨이	제조물책임법	1989
독 일	제조물책임법	1990
네덜란드	민법(개정)	1990
벨 기 에	제조물책임법	1991
아일랜드	제조물책임법	1991
브 라 질	소비자보호법	1991
오스트레일리아	거래행위법(Trade Practices Act, 개정)	1992
러 시 아	소비자보호법	1992
캐 나 다	제조물책임법	1992
필 리 핀	소비자법	1993
스 웨 덴	제조물책임법	1993
중 국	산품질량법(=공산품품질관리법)	1993
헝 가 리	제조물책임법	1994
스 위 스	제조물책임법	1994
스 페 인	제조물책임법	1994
일 본	제조물책임법	1995
프 랑 스	민법(개정)	1998
한 국	제조물책임법	2002

4.2 미국

가. 제조물책임에 엄격책임 채택

민사에 관한 한 불문법 국가이므로, 제조물책임법리는 판례에 의해 형성·발전되어 왔으며, 연혁 적으로 과실책임 → 보증책임 → 엄격책임으로 전개·발전되어 왔다.

- 1963년, 엄격책임이론을 캘리포니아주 대법원이 채택(소위, 그린맨 사건 판결).
- 1965년, 제2차 불법행위법에 관한 리스테이트먼트 제402조 A에 규정.
- 1970년대, 대부분의 법원에서 판례나 주제정법으로 채택.

나. 분쟁 급증으로 인한 제조물/보험위기 발생

엄격책임이 채택되면서 제조물책임 소송이 급격히 증가(표 참조, 소송까지 가지 않는 실제분쟁건수는 소송건수의 20내지 25배 정도라 하며, 최근은 년 간 40만 건에서 50만 건의 분쟁이 있는 것으로 추정되고 있음)하고 배상액이 고액화 됨으로써, 1976년과 1985년 두 차례에 걸쳐 배상책임보험료의 급격한 인상 파동 등으로 인하여 제조물책임/배상책임보험 위기가 발생하였다. 이러한 상황을 초래한 원인으로는 (1) 입증책임의 완화(엄격책임의 채택 및 상대방정보의 요구권/discovery) (2) 소송 가액에 관계없이 저렴한 소송제기 비용 (3) 소송에 대한 거리낌이 없는 국민성 (4) 산재사고의 제조물 유입 (5) 70-80만 명에 이르는 수많은 변호사의 존재 및 원고가 패소하는 경우에도 변호사 비용을 부담할 필요가 없는 성공보수제도 (6) 일반시민으로 구성되는 배심원이 책임의 유무 및 배상액을 인정하는(동정적 평결 가능성) 배심원 제도 (7) 실제 손해 액 이상의 배상을 과하는 징벌적 손해배상제도 (8) 불충분한 의료보험제도 및 공적인 구제제도의 미비(구라파의 사회주의적 복지제도에 비하여) 등에 기인한 소송과 분쟁의 급증에 있었다.

표, 미국의 년도별 PL소송 추이

년도 별	1974	1975	1980	1985	1990	1993
소송건수	1,578	2,866	7,755	13,554	19,428	19,774

- 산재사고의 PL유입 관련,

1976년에 제조물책임 위기의 가장 큰 원인 중의 하나는 산재사고가 제조물책임으로 유입된 데 기인하는 것으로 밝혀졌다. 이와 관련된 조사의 하나를 보면 ;1976.7.1 - 1977.3.15 기간동안 23개 주요 보험회사가 지불한 PL사고는 8,242건이고, 건당 지급한 보험금은 14,752\$이며 이중 산재사고의 비율은 10.6%이나 배상금액은 전체의 42.0%로 나타났다. 즉, 산재로 인한 피해의 크기는 일반PL 주로 가정 내에서 발생)에 비하여 3배정도 크다는 것이다.

* 표: PL피해자별 현황(1976.7.1 - 1977.3.15, 미국 23개 보험사)

피해자 별	보상 건수	건수 비율(%)	손배액 비율(%)	평균 배상금액(\$)
계	8,242	100	100	14,752
근로자(산재)	875	10.6	42.0	97,884
구 입 자	5,562	67.5	28.7	10,544
소 비 자	1,441	17.5	22.5	31,836
기 타	364	4.4	6.8	38,016

*자료: 제조물책임(한국공업표준협회, P26)

- PL청구를 받은 산재사고 875건 중 사고의 원인을 정확히 알 수 있는 727건을 조사한바, 순수 기계결함은 13%정도였고, 63%는 보수점검이 시행되지 않은 것으로 나타났다. 피해 근로자의 65%는 적절한 훈련을 받지 않았다는 것도 밝혀졌다.

4.3 EU

가. 제도의 발전 경위

EU에서는 유럽시장통합의 일환으로 EU 지역내의 경쟁조건의 동일화, 유통의 촉진, 소비자 보호의 관점에서 제조물책임에 관한 통일입법의 필요성에 따라 1968년 제조물책임에 관한 통일입법을 위한 검토를 시작한 이래 약 15년 간의 논의를 거쳐 1985년 7월25일에 비로소 제조물책임에 관한 EC지침(Council Directive of 25 July 1985 on the Approximation of Law, Regulation and Administrative Provision of the Member States Concerning Liability for Defective Products)이 채택됨으로써 각 회원국은 1988년 7월30일까지 국내법을 정비하여 제조물 책임을 시행하도록 규정하고 있다.

나. EC 지침의 주요내용

(1) 무과실책임 원칙 : 제조업자에게 제조물의 결함으로 인하여 발생한 손해에 대하여 무과실 책임을 지도록 한다.

(2) 제조물의 범위 : 적용대상품목에는 전기 및 공업적으로 생산된 모든 동산을 포함시킨다. 다만 제1차 농·축·수산물 및 수렵물은 원칙적으로 제외되지만, 각 가맹국이 국내법에서 이를 포함할 수 있는 여지(선택조항)를 인정한다.

(3) 책임의 주체/제조자의 범위 : 책임주체인 제조업자의 범위에는 완성품 제조업자 외에 원재료·부품제조업자·자신을 제조업자라고 표시한자, 수입업자, 제조업자의 확정이 어려운 경우 각각의 공급자도 포함한다.

(4) 입증책임 : 피해자가 상품의 결함, 손해발생, 결함과 손해간의 인과관계를 입증하도록 한다.

(5) 연대책임 : 동일한 손해에 대하여 2이상의 자가 책임을 부담하는 경우 연대 책임을 부담한다.

(6) 결함의 정의 : 제조물의 표시, 합리적으로 예상할 수 있는 제조물의 사용, 제조물이 유통된 시기 등을 포함한 모든 사정을 고려하여, 사람이 당연히 기대하는 안전성을 결여하고 있는 경우를 말한다.

(7) 면책사유 : 제조업자에게 다음과 같은 면책 및 항변사유를 인정하고 있다.

- 제조업자가 그 제조물을 유통시키지 아니한 사실.
- 제조업자가 제조물을 유통시킨 시점에는 결함이 존재하지 않았던가 또는 결함이 그 후에 발생하였다는 사실.
- 그 제조물이 영리를 목적으로 제조된 것이 아니라는 사실.
- 그 제조물의 결함이 당국이 정한 강제기준을 준수함으로써 발생하였다는 사실.
- 제조업자가 제조물을 유통시킨 시점의 과학 기술수준으로는 결함의 존재를 발견할 수 없었다는 이른바 '개발위험의 항변'(선택조항)

(8) 손해배상의 한도(선택조항)

손해배상의 범위를 정함에 있어서 최고한도액을 설정할 수 있는데 동일결함으로 인한 인적인 손해의 범위는 7,000만 ECU(European Currency Unit; 유럽통화단위)보다 높은 범위에서 한도를 설정할 수 있으며(선택조항), 또한 소액 소송의 남발을 막기 위하여 최저 500ECU이하의 손해는 제조업자의 면책을 인정하도록 하는 규정을 둘 수 있다.

(9) 제조 및 소멸시효 : 피해자가 손해나 결함 및 제조자를 안 날부터 3년, 제품이 유통된 후 10년이 경과하면 소멸한다.

(10) 특약에 의한 책임의 제한을 금지한다.

4.4 일본

가. 제도의 발전경위

일본에서는 제조물의 결함으로 인하여 소비자의 생명, 신체나 재산에 심각한 손해를 가져온 사건은 1955년에 발생한 “모리나가社의 비소우유사건”이 처음이었다. 그 후 1969년에 미국으로 수출된 결함자동차 사건, 1969년 가네미유증 사건, 1971년 스펀사건, 1975년 크로코킨사건 등이 잇달아 발생하면서 피해자가 작게는 수 백 명에서 많게는 수 만 명에 이르러 제조물책임 문제가 심각한 사회문제화 된 것을 계기로 입법을 요구하는 목소리가 나타났으며, 1973년에는 정부의 국민 생활심의회가 제조물책임 제도를 포함하여 소비자 피해 구제에 대하여 심의를 시작했으나 기업중심의 사회라는 분위기에서 기업의 반대와 시기상조론으로 진전이 없다가 1994년에 이르러 국민생활중시, 소비자중시의 사고가 강조되게 된 점, 공적규제의 완화에 다른 제조업자, 소비자 쌍방의 자기책임원칙의 강화를 요구하는 목소리가 강하다는 점 제품수입이 대폭 증가한 점 EU 지침에 의해 유럽 여러 국가에서 제조물책임법이 계속 제정되고 있는 점등을 배경으로 정당, 학계, 변호사 사회 등에서 법안이나 입법 제안 등을 잇달아 제출, 사회 분위기를 바꾸게 되었다. 다양한 논의를 거쳐 1994년 6월22일에 국회에 상정되어 전원일치로 가결되어 7월1일에 공포되었으며, 1년 간의 유예기간을 거쳐 1995년 7월1일 이 후 제조업자가 인도한 제조물에 대하여 적용된다.

나. 제조물책임법의 내용

대체적으로 우리나라와 거의 같은 범조문을 가지고 있으므로 구체적 내용은 생략하고, 우리와 다른 부분만 살펴본다.

(1) 제조물의 범위

우리나라와 거의 같으며, 전기는 제조물에서 제외시키고 있다.

(2) 결함의 정의

“해당 제조물의 특성, 통상 예견되는 사용상태, 제조자 등이 해당 제조물을 인도한 시기, 기타 해당 제조물에 관련된 사정을 고려하여 해당 제조물이 통상 가져야할 안전성을 결하고 있는 것”으로 규정하고있어서 표현상으로는 우리와 달리하고 있으나, 실제의 적용은 거의 같을 것으로 예측되고 있다.

(3) 면책사유

제조업자의 면책의 사유 중, 제조업자가 그 제조물을 유통시키지 아니한 사실(너무 당연하므로)과 고급할 당시의 법령에 정하는 기준을 준수함으로 발생한 사실은 면책으로 규정하지 않았으며, 개발위험의 항변과 부품 및 원재료로 사용된 제조물의 결함이 해당 제조업자의 설계에 관한 지시에 따름으로 인하여 발생하고, 과실이 없는 경우로 규정.

(4) 우리 법에 규정하고 있는 면책특약의 제한 및 연대책임에 관하여는 규정을 두지 않고 있다. 특히 연대책임을 두지 않은 점은 상당한 의미가 있는 것으로 보인다.

(5) 그 외의 내용은 약간의 표현, 기술 방법이 다를 뿐 우리나라의 법과 대동소이 한 것으로 판단된다.

5. 기업의 제조물책임 대책

5.1 우리나라 기업의 PL대응 현황

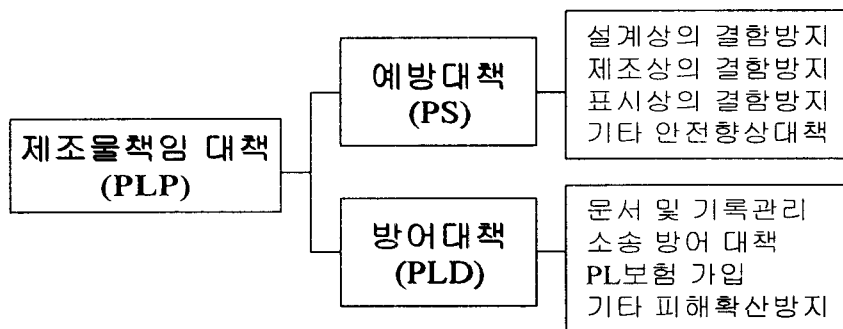
가. 전반적으로 미흡한 대응

2002년 하반기부터 제조물책임법이 시행됨으로써 우리나라도 PL이란 용어가 낯설지 않은 제조물책임 시대에 접어들게 된다. 제조물책임법을 두고 “기업이모르면 망하고, 소비자가 모르면 손해본다”라는 제목을 가진 책이 출판(청림출판, 1995)이 나온 것처럼 제조기업에서는 상당한 부담을 느끼고 있는 것이 사실 인 것 같다. 자동차 관련기업이나 가전업체, 각종 생활용품수출 등 일부 수출기업에서는 수 년 전에 이미 제조물책임 분쟁을 겪은바 있으며, 내수업체들은 최근에 들어서야 상당한 관심과 준비를 하고 있는 것으로 보인다. 최근에는, PL관련 교육 및 컨설팅기관의 활동이 활발한 것으로 보도되고 있다.

그러나 한발 더 들어가서, 각 기업에서 제품의 결함방지 대책이나 안전성 향상을 위하여 구체적으로 어떠한 조치를 취하고 있는 지를 살펴보면, 몇몇 대기업을 제외하고는 대체로 미흡한 것으로 보인다. 금년 5월 중 산업용 기계설비 및 안전장치 제조업체를 중심으로 설문조사를 실시하였는바, 제조물책임 이라는 말을 들어는 보았으나 내용은 잘 모른다라는 대답이 주를 이루고 있다.

5.2 기업의 PL대책(Product Liability Prevention, PLP)

기업의 PL에 대한 대책에는, 제품안전(Product Safety: PS)을 비롯하여 합리적인 지시·경고대책 등을 포함하는 소위 예방대책과, 제품에 결함이 발생된 후 그 피해를 최소한으로 줄이기 위한 PL방어대책(Product Liability Defence: PLD)으로 대별 할 수 있다. 예방대책은 사고발생을 사전에 방지하기 위한 일련의 제조물 안전대책으로, 제품의 설계단계에서부터 제조과정, 유통과정 및 소비자에게 공급된 후 사용과정, A/S 및 폐기에 이르는 전 과정을 망라하는 광범위한 사전 결함방지활동이다. 반면 방어대책은 사고발생 후 기업의 손실을 가능한한 줄일 수 있는 대책이 중심이 되지만, 사고대책뿐만 아니라 PL보험 가입과 소송에 대비한 기록 보존 행위까지 포함한다. 이밖에 소송대책 등 배상책임의 경감을 위한 제반활동도 있다.



5.3 PL예방대책 및 제품안전(PS)

(1) 설계단계에서의 결함방지

설계상의 결함이란, 제조업자가 합리적인 대체설계를 채용하였다면 피해나 위험을 줄이거나 피할 수 있었음에도 대체설계를 채용하지 아니하여 당해 제조물이 안전하지 못하게 된

경우로서, 안전설계 및 강도미흡·안전장치미비·부적절한 원재료나 부품의 선정·경쟁기업이나 사회, 일반적인 기술수준에 훨씬 미흡한 기술 수준으로 인하여 제품자체가 안전성을 결여하게 되는 것을 말한다. 예를 들면, 위험을 발생시키는 부위의 구조 등이 통상적인 사용이나 예상되는 사용형태에서 위험을 야기하는 경우, 어떤 설계서에 따라 동일한 규격으로 제작한 공기탱크 모두에서 용접방식 선정의 부 적정 또는 안전을 미달 등으로 안전성 결함 문제가 발생되는 경우, 위험점의 접근을 차단하는 안전 가드의 틈새가 너무 커 사람의 팔이 위험점에 도달되고, 기계 사이에 협착되어 상해를 입는 경우 구조의 설계상 결함이 있는 것으로 볼 수 있다. 설계상의 결함이 발생하면, 해당 전 제품이 안전성이 없다는 것이므로 수많은 피해를 일으키거나, 전 제품을 회수(리콜)하여야 하는 상황에 몰릴 수 있어서 해당기업에 치명타를 줄 수 있다.

따라서 이러한 사태를 막기 위해서는, 제품의 설계단계에서 제품에 내재하는 위험과 예상되는 여러 사용 형태를 분석·평가하고, 그에 따르는 위험을 제거하도록 하여야 한다. 구체적으로는 제품의 정상적인 사용에 따르는 위험과 비정상적이지만 예상되는 사용(오용)에까지 범위를 넓혀 사용방법, 사용자, 사용환경, 점검 및 보수방법 등 예측할 수 있는 모든 측면에서 분석하여야 한다. 위험의 존재를 확인한 후에는 여기서 생길 수 있는 사고의 강도와 빈도를 분석·평가하고, 이를 배제하기 위한 대책을 강구하여야 한다. 즉 설계 변경으로 제품의 안전성을 확보할 수 있는지 여부를 검토하여야 하며, 이것이 불가능한 경우에는 안전장치를 부가하거나 위험에 대한 경고를 하는 방법을 강구하여야 하지만 이는 어디까지나 2차 적인 것임을 명심하여야 한다.

(2) 제조단계에서의 결함방지

제조상의 결함이란, 제조물에 대한 제조·가공상의 주의의무를 다하였음에도 불구하고 제조물이 원래 의도한 설계와 다르게 제조·가공됨으로써 안전하지 못한 경우를 말한다. 즉, 설계상으로는 결함이 없으나, 설계서와 다른 불량 재료나 부품의 사용, 용접 또는 조립상태의 불량, 설계와 다른 가공, 異 物 質 混 入 등으로 인하여 안전상의 결함이 발생되는 경우이다. 이러한 결함을 예방하기 위하여 제조단계의 검사시스템을 완비하고, 품질관리 체크리스트와 매뉴얼 등을 작성하여 결함제품의 생산을 막는데 노력하여야 한다.

구체적으로는

- ㉠원자재 및 부품에 대한 품질관리, 검사 절차, 기록 관련 규정을 제정하여 이를 준수하고
- ㉡조립단계별로 제품이 설계사양에 맞게 제조되었는지를 검사하여 결함제품이 출하되지 않도록 하며
- ㉢최종검사 시에는 모든 안전장치가 제대로 부착되고 작동되는지, 경고문구나 사용방법이 제대로 부착되었는지를 점검하며
- ㉣포장으로 인한 피해가 발생하지 않도록 포장을 확실히 하고
- ㉤검사방법, 검사기록 및 기능시험 결과 등을 정확하게 보존하여 발생 가능한 분쟁에 대비한다.

(3) 표시상의 결함방지

표시상의 결함(지시·경고상의 결함)이란, 제조업자가 합리적인 설명·지시·경고 기타의 표시를 하였더라면 당해 제조물에 의하여 발생할 수 있는 피해나 위험을 줄이거나 피할 수 있었음에도 이를 하지 아니한 경우를 말한다.

외국의 경우 최근에는 설계상의 결함이나 제조상의 결함보다는 경고상의 결함책임을 묻는 사례가 많아지고 있다. 따라서 취급설명서와 경고라벨 등을 통하여 상품의 안전과 관련된 사항을 정확히 그리고 자세히 설명해야 한다. 주요내용은 상품의 조립방법, 부품 내역, 안전한 사용을 위하여 필요한 보존방법 및 정기 점검에 관한 사항, 자주 발생하는 고장의 예와 이에 대한 대책, 재료의 부식·마모 및 수명에 관한 사항, 사고시의 긴급대책방안, 판매자·대리점·고객 등 상품 취급자에 대한 상품의 사용범위·잠재적 위험에 관한 정보와 오용의 경우에 대한 정보, 상품의 개조·부품이나 재료의 변경에 대한 경고 등이다.

5.4 방어대책(PLD)

(1) 문서 및 기록 관리

제조업자는 제품의 개발 데이터, 설계도면, 품질관리 기록, 클레임과 대응 방법 등 제품의 설계 제조에서 판매에 이르는 모든 과정을 문서로 작성하여 일정한 기준에 의해 보관하여야 한다. 이러한 문서는 PL대책 측면에서도 중요한 역할을 하게 된다. 우선 제조업자는 문서 보관을 통하여 제품 안전에 관한 노하우를 축적할 수 있다. 제품의 사고 및 클레임 처리 실적, 개발 생의 문제점 등 각종 기록은 제품 안전의 밑거름이 되며, 신제품 개발이나 상품 개량시 안전한 설계를 하는 데도 참고가 된다.

또한, PL소송 등에서는 제품의 개발과 설계에 관한 문서가 제품의 안전성을 입증하는 중요한 항변자료가 된다. 따라서 개발이나 설계에 관한 문제가 발생한 경우 대응책을 마련하고, 그것을 기록으로 남겨 보관하여야 한다. 만약 설계변경 등의 대책이 필요치 않다는 결론에 도달한 경우 검토 결과를 명확히 기록해 두어야 한다. 한편 제조물의 안전을 경시하는 기업에게는 보관문서가 오히려 제품의 결함을 증명하는 자료가 될 수도 있다.

(2) 소송방어체제 구축

PL사고가 발생하여 피해자가 손해배상을 청구한 경우 상호 합의에 의하여 처리하거나, 소비자보호원 등 제3의 공공 분쟁처리기관에 중재를 요청하여 가능한 한 소송을 회피하여야 한다. 국내·외 경쟁사의 유사상품에 대한 PL소송 판례를 통하여 승산이 있는 경우에는 소송에 응하고, 승산이 없을 때는 조속히 합의토록 한다. 소송에 응할 경우에는 유능한 PL소송 전문 변호사를 선임하고, 변호사의 자문을 얻어 증인을 선정한 후 모의 훈련을 실시한다. 또한 소송에 필요한 문서를 정비하고, 부품업체 또는 납품업체와 PL소송 발생시의 협력체제를 마련해 둔다.

(3) 보험을 통한 위험의 분산

피해자와의 합의 또는 소송에 따라 거액의 손해배상금을 지급하게 되면 중소기업은 경영에 막대한 영향을 입게 되어, 경우에 따라서는 도산에 직면할 수도 있다. 이러한 위험에 가장 효과적이고 경제적으로 대비하는 방법이 제조물 배상책임보험(PL보험)에 가입하는 것이다. 이 때는 보상범위와 보상한도액, 보험료 등을 보험회사와 상담하는 등 충분히 검토하여야 한다. 또한 상품에 결함이 있는 것으로 밝혀진 경우 피해 확산을 방지하기 위해 리콜을 실시하는 경우에도 상당한 비용이 소요되므로 결함상품 회수비용보험(리콜보험)에 가입하는 것도 고려하여야 한다. 한편 예측되는 최대 손해배상액이 크지 않아 사내 유보금 등으로 충당할 수 있거나, 해당 상품의 사고발생 빈도와 강도가 너무 커서 보험회사가 보험계약을 거부하는 경우에는 보험 이외의 리스크 전가 방법을 강구하여야 한다.

(4) 리콜실시 여부의 조속한 결정

제품 결함으로 피해가 발생하였거나 발생할 우려가 있는 경우 리콜 여부를 신속히 결정하여 PL사고의 확대를 방지하여야 한다. PL사고가 계속적으로 발생하면 손해배상액이 엄청나게 늘어나는 것은 물론 기업의 이미지 실추로 존망의 위기에 직면할 수도 있기 때문이다. 한편 기업이 자발적으로 리콜을 실시하면 자사제품에 대하여 끝까지 책임을 진다는 신뢰감을 심어줄 수도 있다. 리콜 실시에 대비하여 소요비용과 효과를 고려한 여러 가지 대응방법을 사전에 마련해 두는 것이 필요하며, 신속한 대응을 위해서는 대응 매뉴얼에 따른 예행연습도 필요하다.

5.5 산업용 기계설비 및 유통 기업의 PL대응 전략

미국의 경우를 보면, 제조물 책임(PL) 소송이 빈발하여 보험료 지급이 대폭적으로 증가하는 등 배상금 부담을 견디지 못해 도산한 기업이나 제품의 제조·판매를 중단한 사례가 많다고 한다. 나아가 제조업의 신제품 개발 의욕이 저하되어 사회의 침체를 초래하고, 배상금 등의 급등으로 산업의 국제 경쟁력이 저하되어 실업을 초래할 것이라는 우려가 제기되고 있다. 앞으로 한국에서도 이러한 사태가 나타날 수 있기 때문에, 제조업체는 위기 관리의 방편으로 제조물책임에 대한 대응체제를 빠른 시일 내에 구축해야 할 필요가 있다.

가. 산업 기계 및 설비제조업의 PL 대책

PL법에서 다루는 제품의 결함이라는 것은 제품의 품질 문제가 아니라, 인적 손해나 물적 손해를 초래하는 제품의 안전 상 하자를 의미한다. 지금까지의 품질이나 생산능률 위주의 설비는 향후 상당한 위험을 감수하여야 한다. 아울러 산업기계설비에서의 안전성 결함은 대부분 치명상에 가까운 피해를 유발하게 된다. 이러한 사실은 미국의 PL보험에서 산재로 인한 PL보험금 지급단가가 평균치의 3배에 달한다는 통계에서도 유추할 수 있다. 이젠 산업기계설비 제조자도 보다 안전한 기계설비를 제조할 수 있도록 각별한 노력을 기울여야 할 때다.

(1) 설계시에 기계를 취급하는 사람의 성향을 파악해서 기계 자체의 안전화도 도모하면서, 기계를 사용하는 사람이 오류를 범하는 유형을 염두에 두고 각각에 대응하는 조치를 고려해야 한다.

(2) 가장 중요한 경고 사항을 엄선한 경고 라벨을 작성해서 제품 본체의 눈에 띄기 쉬운 곳에 부착해야 한다. 그 방법으로서 가장 확실한 것은 라벨을 돌출 되게 처리하는 것이며, 그림문자를 사용하는 것이 좋다. 라벨을 부착한 후 벗겨지거나 화학약품, 비, 햇빛 등에 변질되는 것은 좋지 않다. 특히 수출품은 현지어로 표시되어야 한다.

(3) 산업 기계 중에서 수주품인 경우는 취급설명서를 고객에게 기계 납품 시에 함께 전달하여야 한다. 최근에는 기계를 제어하는 전자 장치 부분이 컴퓨터 소프트웨어로 구성되는 경우가 많은데, 제품 완성 시점에서 설치하는 동안에도 제어 프로그램이 자주 변경되는 경우가 많기 때문에 취급설명서를 변경되는 경우가 많기 때문에 취급설명서를 변경하기 쉽게 만들어야 하며 가능한 최근 내용으로 수정해야 한다.

취급설명서를 작성할 때에 중요한 경고 사항은 눈에 띄기 쉽도록 하고, 경고문은 간결·명쾌하면서도 정확히 전달될 수 있도록 하며, 표현은 부정형이 아닌 긍정형으로 작성되어야 한다. 또 문장은 동작 순서대로 표현되어야 하며, '주의하라'는 표현 대신에 구체적으로 무엇을 어떻게 하는 것이 좋은가를 나타내고, 가능한 그림을 이용하는 것이 바람직하다.

(4) PL소송이 시작되면 사고를 야기시킨 제품 공장에서 안전성 기준, 설계, 생산, 검사, 판매에 이르는 방대한 기록 자료의 제출을 요청 받게 된다. PL소송 발생의 경우를 고려해서 사내용 문서 작성에 신중을 기해야 하고, 각 문서에는 보관 기간을 정해서 정기적으로 수정, 폐기를 적절히 실시할 필요가 있다.

마지막으로, 사고 시에는 초기 대응이 매우 중요한데, 고객과 가장 먼저 접하는 서비스 요원의 자질을 향상시키기 위한 교육을 정기적으로 실시해야 한다. 그리고 피해자로부터 전화연락이 올 경우 부문을 불문하고 효과적으로 전화 응대하는 방법을 사원 교육의 일환으로 철저히 실시해야 한다.

나. 유통업의 PL 대책

유통업체에서도 PL법은 점점 상 중요한 법률이다. 대형유통업에서 최근 증가하고 있는 PB(자체브랜드) 제품을 포함해서 안전에 대한 사원 교육을 강화할 필요가 있다. 고객만족을 오래 전부터 주장해 왔지만, PL법이 제정되면 안전에 대한 소비자의 인식은 더욱 높아질 것

이다. 따라서 유통 업자는 소비자를 만족시킬 수 있는 PL대응 체제를 구축해야 한다. 유통업자는 다음과 같은 대응책을 검토해야 한다.

(1) 최고 경영층이 PL의 중요성을 인식하고, 전 사적인 차원에서 임원 급을 책임자로 한 PL의 중요성을 인식하고, 전 사적인 차원에서 임원 급을 책임자로 한 PL대응 조직을 확립하는 것이 급선무이다.

(2) 소비자 불만 처리창구를 최고 경영층 직속에 두고 제조업자와 소비자간의 분쟁 해결을 적극적으로 추진해야한다. 소비자 입장에서 제조업자와 교섭하면 진정한 고객 신뢰를 구축할 수 있다.

(3) 판매원에게 PL대응 교육을 실시하고 안전에 관한 원활한 정보 수집이 가능한 체제를 구축해야 한다. 사원에 대한 안전성 교육, 특히 취급설명서를 잘 이해시킬 필요가 있다. 4)유통 업자가 자사의 PB 상품 또는 판매원·발매원 등으로 동일한 수준의 품질관리 부문의 충실이 요구된다.

(4) 제조업자의 제품 안전 대책을 점검해야한다. 즉, 제조업자의 설계 단계, 제조 단계, 물류 단계, 표시·경고·취급설명서 단계 등에서의 안전 대책을 잘 파악하고 있어야 한다.

5.6 제품 수명 주기별 기업의 PL대응 전략

(1) 기획·입안단계: 제품성능에 PL개념을 추가하는 것을 개발 조건의 하나로 기획하는 것이 필요하다. 기획에 참여하는 사람들에게 PL을 인식시키는 것이 중요한데, 특히 제품 개발 프로젝트 팀장은 이 단계에서 치밀한 계획을 수립해야 한다. PL 대책은 코스트 인상을 가져오는 것이 일반적이지만, 향후에 제품가격에 대한 배상 비용 비율을 줄일 수 있다. PL 대책은 제품 개발의 출발점부터 고려하는 것이 중요하다.

(2) 제품 개발 단계 : 자사 또는 공동개발 기업이 적용하는 기술 수준이 현시점에서 PL대책 으로서 최고의 수준인가를 확인할 필요가 있다. 확인방법은 국내외 특허·실용신안·기술 문헌 등을 참조해서 자사 제품의 내용과 비교하는 것이다. 이러한 비교자료는 PL문제가 발생한 경우 면책에 영향을 미친다. 설계 상 PL대책 관련 체크 리스트를 작성 기재해서 사내 심사 기관에서 확인하는 것도 하나의 대책이다.

(3) 영업 준비 단계 : 자사의 영업 부문은 물론이고, 유통 단계에 있는 창고·운송관련 각 기업이나 판매회사에 대해서도 제품 취급상의 주의를 철저히 해야한다. 애써만든 제품이 제조 회사에서 출하되어도 유통과정에서 제품의 성능이 나빠진다면 그 노력은 허사가 되는 것이다. 또 판매점에 제품에 내용에 대해 충분히 설명하지 않을 경우는 PL문제를 야기 시키는 요인이 될 수도 있다.

(4) 생산 준비 단계 : 공장 레이아웃, 공정, 사내 물류 등을 설정하는 생산준비단계에서 중요한 것은 제품 설계 시에 고려한 PL 대책을 그대로 반영하는 제조 방법을 설정해야 한다는 점이다 생산·판매 단계이다. 실제로 제조물이 가공·조립되는 경우에 작업 표준에 따라 PL 대책을 그대로 반영하는 제조 방법을 설정해야 한다는 점이다.

(5) 생산·판매 단계 : 실제로 제조물이 가공·조립되는 경우에 작업 표준에 따라 PL 대책을 무리 없이 제품에 반영시키는 것이 중요하다. 작업 표준에 따라 무의식적으로 작업을 하는 것이 아니라, 기본을 충실히 하는 동시에 창의적으로 할 필요가 있다. QC 서클처럼 PL대책 서클을 만드는 것도 하나의 방법이다.

(6) 생산 종료 준비 단계 : 제조 기록의 편집, 생산 종료 후의 서비스 체제, PL대책지원 체제의 확립 등이 필요하다. 생산 활동의 시작과 달리 종료 체제의 경우는 기업이 고객의 신뢰를 받을 수 있는가를 결정짓는 중요한 활동이다.

(7) 생산·판매 종료 단계 : 일반 제품은 통상 생산 종료 후 7년 간의 부품 공급의무가 부여되기 때문에, 부품 공급 한도를 고려해서 부품 공급 대책을 준비해야 한다. 주의할 것은 정규

부품이 부품제조 업체에서 공급되지 않는 경우에 대체품을 적절히 채택하는 문제이다.

(8) 부품 공급 종료 단계 : 생산 종료 후 7년 간의 부품 공급 이후에도 하드웨어의 설계상 성능 유지 의무는 역시 있다는 것을 유의해서 대응해야 한다.

(9) 제품 소멸 단계 : 수리나 보전을 계속 받으면서 결국 역할을 다한 제품은 폐기 처리되면서, 제조물 책임의 의무가 종료되는 것이다. 폐기물의 환경 문제 부분은 제조물 책임과는 별도의 문제로서 남는다.

5.7 최종완성품업체 및 부품업체의 PL 대응 전략

(1) 완성품 제조 업체는 제품 수명 주기를 고려한 안전제일주의로 설계하는 것이 중요하다. 또 제품 생산 종료 후 7년 간의 부품 공급 의무도 염두에 두어야 한다. 관련 기업이나 협력 업체에 대해서도 지도를 충분히 해야한다. 완성품 업체의 구입품 중 일부의 결함으로 이용자에게 피해를 입힌 경우, 이용자로부터의 손해 배상 청구가 제일 먼저 완성품 업체에 제시된다는 것을 고려해야 한다.

(2) 부품업체는 앞으로 더욱더 발주 완성품 업체에서 자사 부품의 사용 상태를 파악해야 한다. 완성품 업체는 많은 경우, 기업 기밀을 이유로 해서 구체적인 기술 내용의 전달을 기피하는 경향이 강하기 때문에, 완성품 업체와의 긴밀한 신뢰관계 형성이 보다 중요하다. 또 완성품 업체는 부품 등의 조달선에 대해 품질 보증을 점차 요구하고 있기 때문에, 계약서의 기재 사항을 더욱 상세히 작성하는 것도 고려해 볼 수 있다.

(3) 하청업체도 원칙적으로는 제조물책임이 면제되지 않는다. 단, 원청 기업에서 설계도가 지급되고, 제조 기술도 지도 받고, 제품이나 부품의 제조가 원청 기업의 지시에 따른 경우는 원청 기업에 제조물책임이 있다. 그러나 하청 업체는 제조물책임대책을 전향적으로 충분히 고려하는 것이 자사의 발전에도 도움이 될 것이다.

참 고 문 헌

- [1] 법제처, 대한민국 현행법령집, 2001
- [2] 한국소비자보호원, 제조물책임법의 제정에 관한 연구, 1994
- [3] 하중선·최병록, 제조물책임법과 결함방지대책, 한국표준협회, 2000
- [4] PL연구소, 제조물책임 대책매뉴얼, 한국PL센터, 2001
- [5] 한국경제신문사, PL법과 기업의 대응방안, 1997
- [6] 한국공업표준협회, 제조물책임, 1991
- [7] 삼성화재, 생산물배상책임보험해설서, 삼성화재해상보험, 1997
- [8] 청림출판, PL(제조물책임)법: 기업이 모르면 망하고 소비자가 모르면 손해본다, 1995
- [9] 민중기, 제조물에 관한 우리나라와 일본의 판례, 박영사,
- [10] 연기영, 미국생산물책임의 입법과 판례의 동향, 대흥기획
- [11] 전광백, 결함의 종류와 제조물책임(미국판례를 중심으로), 법조 제47권 10호
- [12] 박대상, 일본 PL법 시행후의 동향과 과제, 손해보험 제342호(1997.4)
- [13] 하중선, 유럽미국에서의 PL동향-PL소송급증과 배상금액의 고액화로 보험위기 체험, 보험법률1996.6호, 보험신보사
- [14] Horst Liedtke, Unfallverhütung an Pressen, 프레스재해예방대책세미나 P55, 1996
- [15] The Machinery Directive(93/68/EEC), 1995
- [16] 기계공학사전연구회, 기계용어대사전, 집문사, 198924]