

PL(제조물책임법) 대책에 대한 사례 연구

- An Empirical Study on the Product Liability -

박 노 국* · 이 성 호*
Park Rho Gook* · Lee Sung Ho*

1. PL법과 대책

제조물책임(Product Liability PL)은 제조물(상업목적)의 제조자 등이 제조물결함으로 인하여 발생한 손해에 대하여 직접 피해자에게 배상책임을 지는 손해배상책임을 말한다.

PL법 적용 대상자는 제조업자, 수입업자, 판매업자, 건축업자, 시설물 설치수리자 등이 해당되고, 비대상들은 1차 농수산물, 부동산, 무체에너지 등이 해당된다.

PL법 관련된 외국 사례를 몇 개 소개한다.

사례 1: 1988년 텍사스주에서 하이네스(Hines)의 5세된 아들에게 앞뜰의 잔디를 깎으라고 하자 탑승용 잔디깎기를 운전하여 방향을 바꾸는 중에 기계가 멈추었다. 그 아이는 그 기계를 작동하기 위하여 밟는 중에 넘어져 양팔이 잔디깎기의 칼날에 닿아 한쪽 손과 한쪽 팔뚝이 잘렸다. 이 사고로 아버지는 잔디깎기 기계회사(Ariens Co.)를 상대로 PL법 적용 소송을 내었다. 아버지는 잔디깎는 기계는 탑승자가 자리에서 내리면 스위치가 자동으로 꺼져야 하도록 설계가 되어 있어야 함에도 불구하고 그런 설계가 되어 있지 않았고 피고는 제품의 안전성에 대하여 거짓말을 하였다고 주장하였다. 이에 대하여 법정에서는 2천4백만 달러의 배상 금액을 지불토록 하였다.

사례 2: 1990년 미국에 수출한 한국 로우프철제품이 루이지아나 법원에서 철사줄의 결함으로 지지대가 쓰러지면서 피해자의 머리가 손상된 사건에 PL법을 적용하여 한국기업에게 9백만 달러의 벌금과 26만 달러의 변호사 비용을 배상하라는 판결을 내린 사건이 있었다.

사례 3: 1992년 Johnson v. Bristol Myers Squibb Co.사에서 제도된 실리콘을 가슴 성형에 사용한 미국 한 여성이 실리콘이 터져서 결국 유방 한쪽을 절단하는 사고가 있었다. 피해자는 PL법을 적용하여 실리콘 제조회사에 손해배상을 청구하여 25백만\$ 보상받았다. 이 사실이 알려지면서 그동안 실리콘으로 가슴을 성형 수술한 대다수의 여성들이 회사 상대로 PL법을 적용한 손해배상 청구로 결국 회사는 문을 닫게 되었다. 이상의 사례에서 보듯이 선진 각국에서 입법 실시되는 PL법은 제조물결함에 대하여 소비자 입장에서 강력하게 단속하고 있다. 피해자 1인에 대한 손해배상금만으로도 기업경영에 타격을 입을 수 있다. PL법에 대한 확실한 이해와 충분한 준비를 하지 않으면 회사 존립도 문제가 된다.

* 상지대학교 시스템경영공학과 교수

미국에선 많은 회사가 이미 PL법에 적용되어 과다한 손해배상액 지급으로 도산하였다. PL법과 기존의 민법과의 차이점은, 기존의 민법에서도 제조물결함으로 사용자가 손해를 보상받을 수 있다. 민법(불법행위책임, 한국민법 750조)으로 손해보상을 받으려면 피해자가 제조업자의 과실을 피해자 자신이 면밀히 조사한 후 입증해야만 했기 때문에, 일반 소비자가 고도의 전문지식이 필요한 제조자의 과실입증이 어려워 사실상 소비자에게 불가능했다. 그러나 PL법에서는 제품에 결함이 있는 사실만 입증하기만 하면 손해배상을 청구할 수 있게 되었다. 이는 기존의 민법에서 제조과정의 실수를 증명하는 것보다는 훨씬 쉬워진 것이다. 우리가 PL법을 알아야할 큰 이유로는 두 가지가 있다. 첫째는 소비자 보호이다. PL법은 소비자 보호에 핵심이 있다. 소비자 측면에서 안전하고 결함이 없는 제품을 사용할 권리를 찾는 것이다. 전세계적으로 소비자 보호가 강화되고 있는 시점에서 우리 나라도 2002년 7월부터 PL법이 시행되고 있다. 둘째는 우리 기업이 수출하고 있는 많은 나라에선 이미 PL법이 엄격하게 시행되고 있기 때문에 수출 제품을 함부로 수출했다가 PL법으로 우리 기업이 곤경에 빠질 수 있으므로 충분한 대책을 준비하는데 있다. 과거에는 미국에서만 PL법이 문제가 되어 왔지만 1990년 중반이후에는 전세계적으로 PL법이 확산되었다. 특히 우리 나라는 216개국에 7,723개 품목을 수출하고 있으며, 이중 PL법이 시행되고 있는 나라에 책임부담기간은 10년인 점을 고려할 때, 우리나라 수출품의 엄청난 량이 PL법 위험에 처하여 있음을 알 수 있다. 앞으로 우리 나라 기업의 안정적인 발전을 위해서는 PL법에 의한 특히 손해배상책임에 대하여 철저히 대비하지 않으면 안될 것이다. 제조자에게도 편리한 점이 있다. PL법이 없는 상황에서는 악덕 소비자는 제조물결함을 언론에 이용하여 불매운동을 일으키거나 언론 공개의 협박으로 부당이득을 요구하는 사례가 있으나 제조자 입장에서는 PL법이 제품의 책임한계를 정함으로써 제조자의 책임과 의무를 명확히 정할 수 있다.

<표 1-1> PL 법 시행되는 각국

연대	시행국
- 1970년	미국
1980년대	영국, 이탈리아, 룩셈부르크, 덴마크, 오스트리아
1990년대	독일, 프랑스, 스페인, 네델란드, 아일랜드, 벨기에, 핀란드, 스웨덴, 스위스, 오스트레일리아, 브라질, 뉴질랜드, 중국, 필리핀, 일본, 대만, 캐나다, 멕시코, 러시아, 헝가리
2000년대	한국

2. PL법 개요

PL법 제정 목적은 첫째 소비자 보호이다. 제품을 만든 제조업자가 제조물결함으로 인한 피해자에게 손해배상금을 지불함으로써 인적피해와 경제적 손실을 보상하는 것이다.

둘째 '결함 및 피해 방지'가 목적이다. 기존의 민법에 의하면 제조업자를 상대로 제조물의 과실을 증명해야 했으나, PL법에서는 제조물의 결함이 있는 사실만 입증하면 손해

배상을 청구할 수 있다(과실 증명은 제조물 제조중의 부주의 또는 실수를 증명하는 것이다. 결함 증명은 제조물 결과만 갖고 어디에 문제가 있는지 증명하는 것이다).

PL법의 대상이 되는 제조물은 ‘제조 또는 가공된 동산’으로 규정하고 있다. 이는 인공적으로 손을 가하는 것이라고 할 수 있으므로 농림수산물 등 제1차 생산품은 포함되지 않는다. PL법이 적용되지 않는 비제조물은 가공되지 않은 농림수산물, 정보서비스, 건축물, 전기 등의 무체 에너지, 부동산 등에는 적용되지 않는다. 수입품에 결함이 있어 사고가 발생한 경우, PL법에서는 수입업자가 손해배상책임을 지게 되어 있다. 제조물책임 보상에 대상이 되는 사람들은 제조업자, 자기명의하의 판매상, 부품제조 공급업자, 조립업자, 수입업자, 판매업자(도·소매상인), 각종 건축업자, 시설물 설치수리업자 등이 해당된다. 결함의 의미는 통상 갖추고 있어야 할 안전성이 결여되어 있는 것으로 정의된다. 결함의 형태는 설계상의 결함(Design Defect), 제조상의 결함(Manufacturing Defect), 지시경고상의 결함(Failure to Warn or Instruct), 개발도상의 위험(Development Risk) 또는 기술상의 결함(State of Art)으로 구분하고 있다. 각각 살펴보면 다음 <표 2-1>과 같다.

<표 2-1> 결함의 구분

결함 종류	내 용
설계상의 결함	설계상의 결함은 생산물의 외형적인 유형에 관한 것뿐만 아니라 품질 및 구동에 관한 일체의 결함을 의미하며 이러한 결함은 보통 생산물의 일관작업계열에서 발생하게되며 상품의 안전성, 효용성, 매력성 및 가격 등을 기초로 하여 제조업자의 계획 또는 의식적인 선택의 결과로 발생하게 된다. 제품의 안전설계에 관한 사건은 위험이 숨겨진 사건, 불성실하게 안전장치를 한 사건, 부적당한 자료에 관한 사건 등 3가지 형태로 나눌 수 있다.
제조상의 결함	제조과정에 있어서의 부주의로 제품의 제조업자가 의도하지 아니한 상태로 제조된 것을 말하며 설계상 결함과 차이점은 설계상 결함이 있는 제품은 일련의 전제품에 똑같은 형태의 결함이 발생하나 제조상의 결함이 있는 제품은 실수한 특정제품에만 결함이 발생하되 결함의 양태는 다양할 수 있다.
지시·경고상의 결함	위험에 대한 경고의무는 과실책임, 보증책임 및 엄격책임 모두에 적용되는 의무로서 제조업자는 제품의 사용에 관하여 알고 있거나 알고 있어야 할 부당한 위험을 소비자에게 알려 줄 의무가 있다. 이 경고는 합리적이고 강력하여야 할뿐만 아니라 명백하여야 하며 그 내용은 위험성을 기술하고 또한 그 위험성을 피하는 방법도 알려야 한다. 위험 경고는 위험정도에 따라서 경고위험이 명백하고 쉽게 명시해야한다. 단 제품이 시장화될 당시에 전혀 예측할 수 없었던 위험 특히 과학적으로 알려지지 아니한 위험에 대한 경고의무 위반은 부인되고 있다.
개발도상의 위험 또는 기술상의 결함	제품개발 당시의 과학기술수준에서 볼 때 당해 제품은 안전한 제품으로 판단되었으나 사고발생당시의 과학기술수준에 의하여 위험하다거나 결함이 있는 것으로 판명될 때, 일반적으로 제조업자의 책임은 면제되나 미국에서는 제조업자가 계속적으로 그 위험에 대한 방지책을 연구조사하여 그에 관한 정보를 소비자에게 알림으로서 위험을 방지하여야 할 ‘여후적 주의의무(餘後的 注意義務)’를 인정하고 있다.

가. 소비자보호법

우리 나라는 1987년 소비자 보호법이 제정되었다. 이법은 경제법의 일부로서 선진국 수준의 PL법은 아니다. PL법 제정 이전에 PL법 대체용으로 사용되었으나 PL법에 비해선 소비자에게 불리하다. 그 중 제조물책임과 관련이 있는 것을 요약하면 다음 <표 2-2>와 같다.

<표 2-2> 소비자 보호법 중 PL 관련 조항

조항	제목	내용
제6조	위해의 방지	사업자가 제공하는 물품 또는 용역으로 인한 소비자의 생명 신체 및 재산상의 피해를 방지하기 위하여 정한다.
제7조	계량 및 규격의 적정화	소비자가 사업자와의 거래에 있어서 계량으로 인하여 손해를 보는 일이 없도록 하기 위하여 물품 및 용역의 계량에 관하여 필요한 시책을 강구한다.
제8조	표시의 기준	소비자가 물품의 사용이나 용역의 이용에 있어서 표시나 포장 등으로 인하여 선택이 잘못되는 일 없도록 표시기준을 정한다.
제9조	광고의 기준제정	국가는 물품 또는 용역의 잘못된 소비 또는 과다한 소비로 인하여 소비자의 생명 신체 및 재산상의 피해를 방지하기 위하여 광고의 내용 및 방법에 관한 기준을 정한다.
제10조	거래의 적정화	사업자의 불공정한 거래조건이나 방법으로 인하여 소비자가 부당한 피해를 입지 않도록 필요한 시책을 수립 실시하여야 한다.
제11조	소비자에의 정보제공	소비자가 자주권을 가지고 건전한 소비생활을 영위할 수 있도록 하기 위하여 소비자의 이해와 관련되는 주요 정보를 알려주어야 한다.
제12조	소비자피해의 구제	소비자의 불만 및 피해를 신속 공정하게 처리할 수 있도록 필요한 조치를 강구한다. 소비자피해보상기준에 따라 소비자피해보상기준을 정한다.
제13조	시험검사시설의 설치	소비자의 요청이 있을 때에는 물품 및 용역의 규격 품질 안전성 등에 관하여 시험검사 또는 조사를 실시할 수 있다.
제17조의3	수거 파기명령	폐기·수리(리콜)에 대한 규정

그 외에 단체, 소비자보호원 등에 대한 규정이 있다. 이 법에 근거하여 소비자보호법 시행령이 1996년 3월 30일로 발표 실시되고 있다. 현재 제조물로 입은 손해를 보상받는 손쉬운 방법으론 한국소비자보호원에 고발하는 방법이 있다. 소비자보호원에 대한 간략한 소개는 다음과 같다.

* 소비자보호원은 1987년 개정된 소비자보호법에 의해 같은 해 7월 1일에 설립된 재정경제원 산하 특수공익법인이다. 여기서는 소비자 불만처리 및 피해 구제, 상품 및 용역의 규격·품질·안전성 등에 대한 시험검사·조사, 소비자 보호와 관련된 각종 제도와 시책 연구 및 건의, 소비 생활 합리화를 위한 각종 정보의 수집 및 제공, 소비자 보호와 관련된 교육 및 홍보, 소비 생활 향상을 위한 종합적 조사·연구 등의 업무가 주를 이루고 있다.(전화3460-3000).

나. 리콜

리콜(우리나라에서는 리콜을 의미하는 용어로 폐기·수리 혹은 결함시정이란 용어를 사용한다. 여기선 리콜이란 용어를 사용한다)

리콜제도는 PL법에 근거한 것이 아니고, 소비자보호법, 자동차관리법, 식품위생법 등에 관련되었으며, 행정적으로 강제로 결함이 발생할 소지가 있는 것에 사전회수 등 예방으로 직접적 안전을 확보하는 것이다.

우리나라도 소비자보호법의 개정으로 1996년 4월 1일부터 리콜제도가 시행되고 있다.

리콜에는 결함상품의 회수뿐만 아니라 교환, 환불, 수리 등도 포함된다. 본래 리콜제도는 결함상품에 대한 정부의 행정조치에 앞서서 사업자가 자발적으로 제품을 시장에서 회수하여 위험을 제거하는 것이다. 이러한 자발적인 리콜과 사업자 스스로 결함을 시정하지 않는 경우 또는 자발적으로 수행한 리콜의 결과가 소비자의 안전보호에 미흡하다고 판단되는 경우에는 중앙행정기관의 장은 당해 물품의 수거과기 또는 당해 영역의 공급금지 등의 필요한 조치를 취하는 강제리콜제도가 있다.(강제리콜 명령을 위반했을 경우에는 3년 이하의 징역 또는 5천만원 이하의 벌금에 처한다.) 리콜제도는 PL법과 더불어 중요한 소비자안전정책의 하나이다. PL법이 소비자 피해를 손쉬운 배상을 위한 손해배상제도인 반면, 리콜제도는 결함상품으로 인한 소비자의 위해를 사전에 차단하기 위한 제도라는 점에서 구별된다. 미국에선 이미 1960년, 프랑스 1983, 일본은 1969년부터 실시하고 있다. 선진국의 경우 정부의 강제리콜명령보다는 기업의 자발적 리콜이 전체의 95% 이상이 된다.

우리 나라 소비자보호법상의 리콜제도는 ①리콜대상에 물품뿐만 아니라 용역까지 포함한 점, ②자발적 리콜과 강제적 리콜 모두를 명시적으로 도입한 점, ③자발적 리콜의 경우에도 순수 자발적 리콜이라기 보다는 행정감시를 받는 리콜제도라는 점에 그 특징이 있다.

우리 나라가 수출을 많이한 선진국에서 리콜을 당하면 리콜비용이 막대하여 그 동안 수출한 이익보다 더 많은 비용이 소요되기 때문에 수출업체는 이점을 각별히 주의해야한다.

3. 기업내부의 PL법 사전 대책

제조물의 결함이 없는 안전한 제품을 소비자에게 공급하는 것은 기업의 가장 기본적인 중요하고 중요한 책무이다. 이를 위한 제조물 책임대책(PLP : Production Liability Protection)은 제조물안전과 제조물책임방어(PLD: Production Liability Defense) 모든 측면에서 전사적으로 전조직이 대응하지 않으면 충분한 효과를 기대할 수 없다. 이를 위해

기업에선 다음과 같이 여러 단계로 나누어 구체적인 대책을 강구해야한다. 결함이 없는 제품은 소비자에게 안전할 뿐 아니라 소비자의 평판이 좋아 시장점유율을 높이는 기본 전략이 된다.

가. 전사적 추진대책

PL은 무엇보다 최고 경영자가 PL을 잘 이해하고, 이에 대한 대책의 중요성을 아는 것이 제일 중요하다. 전사적으로 추진하기 위해선 이들 모든 사항이 표준화되고 보관되어 관리되지 않으면 안 된다. PL 업무의 권한과 책임이 명확해야한다. 각 내용별로 살펴보면 다음과 같다.

①전사적 대응: 전사적으로 대응하기 위해서는 전직원 개개인의 의식교육이 선행되고, 책임과 권한이 명확화 되면, 적극적으로 대응할 수 있는 PL상설전문부서나 PL위원회를 설치해야한다.

②PL 조직 구성: 결함이 없는 제품은 상품기획, 설계, 판매 및 A/S까지 각 단계별로 안전성을 보증할 수 있도록 PL전담 조직 및 전담부서를 구축할 필요가 있다. 대개의 경우 PL부서와 생산부서와는 제품의 안전과 비용문제로 Trade-off 관계에 있기 때문에, 생산부서와 같은 레벨에 두어서는 안된다. PL부서는 최고경영자 바로 아래 두어야 한다.

최고경영자는 각 사업부장으로 구성된 PL 위원회의 위원장이 되어 중요한 PL 전략 및 방침을 정하고 각 사업부별로 지시해야한다. 또한 각 사업부별로 PL 실무위원회를 두고, 사업부장이 사업부별로 PL위원장이 되어 사업부내의 안전문제로 클레임이 들어왔을 때에는 관련 부서의 실무자로 구성된 사업부 실무 PL위원회에서 설계, 구매, 제조, 영업 부서장과 협의하여 실질적인 대책을 수립해야한다.

③제조부서의 PLP 운영사항: 개발단계별 PLP 검토목록을 작성해야한다. 여기에는 상품기획에서 출하단계까지 실시되고, 개발단계별로 설계실에서 검증된 자료를 제출해야한다. PL 전담자가 항목별로 검토한다. 문제점 목록에 문제점이 해결되지 않은 것들은 기록하고, 해결될 때까지 다음단계로 진행을 허용하지 않으며, 문제점 미해결 시 양산을 불가하게 한다. 출하단계에 사후관리 항목으로 작성하여 관련부서에 제출한다. PL 전담팀에서 PLP 검토 목록을 검증하고, 제품 안전성평가 및 승인을 하고, 사후관리를 한다.

④PLP 검토 목록: 안전규칙 요구사항, 실패사례 등을 등록하고 특히 실패사례는 빠짐없이 등록한다. 추상적인 단어를 사용하지 않고 검토내용 판정기준을 상세하게 표현한다. 검토목록 자체의 개정이력을 관리한다. 언제나 최신 개정본을 사용하게 한다.

⑤PL 전담팀의 주요활동: 전사 PL전략 수립 및 조직관리, 제품 안전성평가 및 승인, PL 시험법 개발(각국의 안전규격을 필수조건으로 하여 실사용 조건, 실패사례, 벤치마킹 결과를 반영한다.), 경고관련 자료의 상호모순 검토 수정, 소비자를 비롯한 사외로부터의 제안 처리문제, 제조물사고에 대비한 문서의 적정성 점검, 사고제품 원인분석, 사용설명서, 매뉴얼 검토, PL 정보 수집, PL 이력관리, 교육총괄, 전산 PL 관련 규칙을 운영하고, 사고발생시의 보험회사 등 외부기관에 대한 조치 등의 작업을 한다. 또한 PLD 업무를 총괄하게 된다. 전사적으로 체제나 조직에서 꼭 검토할 검토 목록은 다음 표와 같다.

<표3-1> 전사적 PL 검토 목록

분 류	구체적인 체크 목록
사내 체계	1) 경영진의 PL의식 정도 2) 경영방침이 설정되었는가
조직	1) PL 조직이 있는가 2) PL 업무(설계, 변경, 시장클레임 분석, 품질관리, 소비자불만, 홍보, 사고후 처리 대응, PL보험)가 명확하게 부서별로 지정되었는가 3) 각 작업자에게 PL 업무의 권한과 책임을 명시했는가
교육	1) PL과 제품안전에 대한 교육체계가 있는가 2) PL 교육 강사는 준비되었는가 3) PL 전담자 양성과정, 서비스기사 교육, 협력사 교육 등이 있는가

나. 설계단계의 결함대책

설계단계에선 행정상의 안전기준, 규칙, 규격 등은 안전의 최저기준임을 충분히 인식하여 그러한 기준보다 높은 안전기준을 설정해야 한다. 소비자 유형, 사용환경, 사용방법, 제품상태 등의 요소를 고려하여 '통상 예견되는 사용형태'를 빠짐없이 조사하여야 한다. 사용형태를 명확히 밝히기 위하여 운송, 설치, 조립, 유지, 관리, 폐기단계를 포함한 제품의 라이프사이클 전체를 조사 내용으로 해야 한다. 합리적으로 예견되는 잘못 사용하는 예외 사용형태별로 예상되는 위험정도와 발생빈도를 분석해야 한다. 사용형태를 조사하고 위험을 분석하는데는 유사제품의 사고정보, 소비자피해를 참고로 한다. 설계상에서 위험을 배제하기 위하여 제품본체의 안전성 추구 또는 안전장치의 부착을 경고나 취급 설명서보다 우선적으로 검토해야 한다. 안정성 검토는 설계·개발단계에서 수시로 해야 한다. 외부에서 조달되는 원자재 부품에 대해서도 안전성에 관한 기준을 명확히 적용해야 한다. 설계단계의 안전성 검사는 비정상적인 사용을 상정하여 검사를 해야 한다. 모든 설계과정에서의 안전성 확인은 문서관리규정에 따라 규정되어 있어야 한다.

설계상의 결함대책으로 제품의 안전성을 확보하려면 설계·개발단계에서의 안전성 검토가 매우 중요하며 보통 제품안전설계는 안전성 수준의 설정, 통상 예견할 수 있는 사용형태를 확인, 위험을 조사 확인하고, 위험배제방법을 검토, 안전성 확인, 안전성 검토 내용을 기록 보관하는 작업이 있다. 위험배제의 확실성 측면에서 먼저 제품본체의 안전화를 기하고 다음에 안전장치의 부착, 지시·경고 사용설명서 작성 순으로 한다. 이 단계에서 가장 중요한 사항은 소비자 입장에서의 제품안전을 설계하기 위하여 전 부문이 참가하여 제품본체안전화가 최우선이고 지시·경고는 최후수단으로 이용해야 한다. 설계·개발단계에서 꼭 지켜야 할 검토 목록은 다음 표와 같다.

<표 3-2> 설계·개발단계 PL 검토 목록

분 류	구체적인 체크 목록
설계·개발 단계	1) 모든 안전 규정, 기준, 법규 등이 문서화로 보관되었는가 2) 안전한 설계라고 확신하는가, 비용이 문제라면 충분히 대체설비를 고려했는가 3) 사용자의 지식, 습관 등을 충분히 고려했는가 4) 인간공학적인 분석이 충분히 고려되었는가 5) Fool Proof, Fail Safe가 되어있는가 6) 안전장치는 장착되었는가 7) 예견되는 오작동, 오용, 오작용에 대한 방안을 설계했는가 8) 사용되는 환경조건을 충분히 고려했는가(온도, 습도 등) 9) 신뢰성 기법인 FTA, FMEA 수법에 의한 위험분석을 충분히 했는가 10) 모든 과정을 문서화하고 있는가

다. 제조단계의 결함대책

제조단계의 제조물책임은 개발설계단계에서 설정한 제품의 안전성을 확실하게 제품에 적용하는 것이다. 이 단계에서의 대책은 품질관리 품질보증활동이어야한다. 대량생산방식에 따른 위험의 거대화로 때로는 기업의 존립을 위협하는 대형사고로 발전할 가능성이 높다. 사소한 결함이 소비자 손에 넘어가면 같은 원인으로 많은 사고가 발생하여 손해배상액이 거액이 될 수 있다. 외부조달품인 원자재나 부품 외주가공품의 품질, 안전성도 자사제품의 안전성에 커다란 영향을 미친다. 따라서 외부조달품을 인수할 때에 검사를 한다든지 필요에 따라서는 외부사업자에게 제조물책임 대책상의 지도를 하여야 하는 점에 있어서 제조부문은 회사의 제조물책임대책의 중요한 역할을 하게된다.

제조상에서 PL에 대한 대책은 다음과 같은 점을 고려해야한다. 외부로부터 조달되는 원자재, 부품, 외주가공품에 대한 외부사업자에게 안전성에 관한 기준을 명시해야한다.

반드시 외부조달품, 외주가공품 등 외부사업자가 출하할 때 검사결과를 확인한다든지 물건을 인수할 때 검사를 해야한다. 작업장에선 작업순서, 품질관리방법 등이 표준화, 문서화 되어있어야 한다. 제조설비, 기계, 검사 기기 등을 정기적으로 보수, 점검하고 있어야하고, 일시적인 공정변경, 원자재나 부품을 특별히 채택할 경우 반드시 품질관리부문이나 설계부분에 보고하고 승인을 받아야한다. 수입제품의 검사는 전수검사와 샘플검사를 할 것인지 합리적이고 명확한 판단규정이 있어야한다. 불합격품의 처리기준도 명확히 정해야한다. 문서관리규정에 따라 각종 검사결과를 기록하고 확실히 보관하고 있어야 한다. 제조 단계에서 꼭 검토할 검토 목록은 다음 표와 같다.

<표 3-3> 제조단계 PL 검토 목록

분 류	구체적인 체크 목록
제조	1) 제조공정이 명시되어있고, 명시된 대로 제조하는가 2) 설계변경, 제조공정 변경에 신속하게 대응하는가 3) 제조상의 결함은 검사에서 검토되는가
검사	1) 모든 검사 기준은 합리적으로 명시되어 있고, 규정대로 실시되는가 2) 불합격된 제품의 처리 규정은 명시되어 있는가 3) 소진(Burn-in) 시험은 충분히 하였는가
포장유통	1) 상품을 충분히 보호하는가 2) 유통과정 수송방법은 합리적으로 명시되었는가 3) 관련 법률은 검토되었는가
하청업체	1) 하청업체도 PL 문제의 중요성을 인식하고 있는가 2) 사양서대로 제작하고 있는가 3) 납품시의 검품에 만전을 기하는가 4) 품질보증 제도가 있는가

4. GM사의 PL 사례

GM은 PL에 대하여 철저하게 준비한다. 그들은 차체의 안전성에 실험한 모든 과정을 VTR에 기록한다. 만약 문제가 발생하면 증거자료로 사용하기 위한 것이다. PL 전담팀 구성되어 있어 모든 과정과 문제를 철저하게 진행하고 있다. 전 사원들에 일년 정규 프로그램으로 철저한 PL 교육 시키고 있다.

GM의 PLP, PLD로 나누어 준비하는 대책을 정리하면 다음과 같다.

PLP 대책

- (1) 기획 설계 단계의 안전성 보증활동: 안전을 결정, 환경요소 검토, 사용자 사용방법 확인, 종합안전관리 정보 DB 구축
- (2) 제조 검사 단계: 안전검사 항목이 사용실태에 설정
- (3) 판매 서비스 단계: 리콜시 신속처리
- (4) 품질관리 부문(PL 위원회 기획, 운영): 대책수립, 교육실시
- (5) 취급설명서: 전문용서 어려운 표현 피한다.
- (6) 경고문: 위험부위 가까이 부착

PLD 대책

- (7) 사고처리 매뉴얼 작성: 소송절차 인지 및 책임자 선정
- (8) 정보 수집망 확보: 소비자단체, 보험회사, 법률회사 등 관련 업체 정보입수
- (9) 조기경보시스템: 모든 사원이 대처할 수 있게 교육 및 초기에 대응

5. 참고 문헌

- [1] 이상복, 제조기업의 제조물책임법(PL)법에 대한 준비 및 대처방안, 품질경영학회지, 제25권 제4호, 1997.
- [2] 윤효근, HACCP를 이용한 식품의 제조물책임에 관한 연구, 충주대학교 대학원, 석사학위 청구논문, 2004.
- [3] 이황주, 제품안전전문가 컬럼, 품질경영지 한국표준협회, 통권 365호, 2004.
- [4] 정몽구, 제조물책임(PL)기업대응전략 세미나, 한국표준협회, 2001.
- [5] 중기청, PL가이드북, 중소기업청, 2002.
- [6] 진효근, 제조물책임대책, 대광서림, 2001.
- [7] 현완순, 이용수 외 1, 식품안전을 위한 제품안전 검토 절차(PSR-Logic)에 관한 연구, 안전경영과학회, 3 (2005)