

# 제조물책임법 시행에 따른 제품 안전성 평가

방재설비부 책임연구원 이복영

## I. 제조물책임법의 의의

### 1. 제조물책임법의 개념

제조물책임(PL: Products Liability) 법은 제조물의 결함으로 인하여 소비자(제3자 포함)의 생명·신체 또는 재산상에 발생한 손해에 대하여 제조업자 등이 손해배상책임을 지는 것으로서 recall제도와 비교, 제조물의 결함으로 손해가 발생되고 결함과 손해와의 인과관계가 형성되어 사후 손해배상책임을 통해 간접적인 소비자안전권을 확보하기 위한 소비자보호제도이다.

우리 나라 제조물책임법의 목적은 제조물의 결함으로 인하여 발생한 손해에 대한 제조업자 등의 손해배상책임을 규정함으로써 피해자 보호를 도모하고 국민생활의 안전향상과 국민경제의 건전한 발전에 기여함을 목적으로 하고 있다.

### 2. 제조물책임법의 영향

#### 가. 제조물의 안전성 강화

제조물책임을 묻게 되는 근거는 안전성이 결여된 결함제품으로 제조업자는 사후적으로 손해배상을 하기보다 사전에 제품안전대책을 강구하게 되어 안전성이 강화된 제품으로 설계·제조가 이루어진다.

#### 나. 소비자보호의 충실

소비자입장에서 보면, 제조물책임법은 제조물 사고피해에 대한 구제를 용이하게 하는 점에서 소비자보호가 충실하며, 제조물책임법의 시행은 소비자 단체 언론의 홍보로 지금까지 입증의 곤란으로 구제 받지 못한 claim소송건 수가 증가될 가능성이 있다.

#### 다. 기업의 경쟁력 강화

제품안전대책이 기업경영의 핵심과제로 부각되

어 안전한 제품만이 경쟁력이 있게 되고, 소비자는 「제조물의 안전성」에 관심이 높아지게 되어 제조업자는 「안전한 제조물」이 중요한 salespoint가 되며, 안전한 제조물이라는 것을 나타내는 「PL」mark나 전문시험연구기관의 인증 mark 및 「책임대응 상품」이라는 catchphrase가 이용된다.

### 3. 결함(defect)의 개념

제조물책임법의 적용기준으로 중요한 개념은 결함의 판단으로 불법행위 상의 제조자, 판매자의 고의 또는 과실의 존재여부는 엄격 책임법리의 등장과 함께 제조물 결함의 존재여부로 변화되고 있다는 증거이다.

중전의 제조자, 판매자의 주관적 요소인 고의 또는 과실의 판단기준이 제조물에 대한 객관적 요소인 결함의 판단기준으로 변한 것이다.

제조물책임법 제2조(정의)에서 정하는 “결함”이라 함은 당해 제조물에 다음의 하나에 해당하는 제조, 설계 또는 표시상의 결함이나 기타 통상적으로 기대할 수 있는 안전성이 결여되어 있는 것을 말한다.

#### 가. 제조상의 결함

제조상의 결함이란 제조, 가공 공정에서 발생하는 결함이며, 원래 의도한 설계도면대로 제조되지 않은 경우의 결함을 일컫는 용어이다. 제조상의 결함 제조물은 설계상의 결함 제조물과 달리 개별 제조물 형태로 존재한다.

「제조, 가공상의 주의의무」란 통상적으로 동종 및 유사제품의 제조자가 행해야 하는 주의의무를 말하는데 주의의무 이행여부는 제조물의 결함이 입증될 때 아무런 의미를 갖지 못한다. 이러한 주의의무 이행에 관한 증거들은 결함 있는 제조물이 제조자의 통제를 벗어날 때 존재했는지 여부 판정과 정상참작의 의미에서 어

는 정도 도움이 될 수 있을 것이다.

「제조물의 원래 의도한 설계와 다르게 제조, 가공됨으로써 안전하지 못하게 된 경우」를 예방하기 위해서는 제조자는 자신의 제조물이 설계도면대로 되었는지 유무를 판단하기 위하여 제조물을 시험·검사할 필요가 있다.

시험·검사는 제조물이 어떻게 사용되고 있는지와 통상 예견되는 사용 중의 안정성 유지에 관한 시장조사 및 설명, 지시, 경고, 안전에 관한 기타 표시의 근거를 제공하는 것까지를 포함하는 광의의 시험, 검사를 의미한다. 물론 시험, 검사는 제조물뿐만 아니라 원자재 및 외주품의 시험, 검사도 행해져야 한다.

**나. 설계상의 결함**

설계상의 결함이란 제조업자가 합리적인 대체설계를 채용하지 아니하여 제조물의 안전을 확보하지 못한 경우의 결함으로써, 설계상의 결함 여부를 판단하기 위한 고려사항은 다음과 같다.

- (1) 동일한 업종 또는 산업에서 통상적으로 사용되는 기술이나 지식의 활용 정도를 위해 ISO, IEC 등의 국제표준 및 국가, 단체 기준 등을 활용하는 것이 좋으며 특히, 제조물의 안전성을 제일로 강조하는 미국의 관련기관 및 지역 규격을 참고하는 것이 좋다.
- (2) 제조물에 적합한 재료의 사용을 설계에 명시했는지 여부
- (3) 설계 당시의 기술 정도와 경제성이 고려되었는지 여부
- (4) 필요한 안전장치의 설계 여부
- (5) 소비자, 사용자의 지식, 교육수준 및 사용 환경의 고려 여부

**다. 표시(지시·경고)상의 결함**

제조업자가 합리적인 설명, 지시, 경고, 기타의 표시를 하였더라면 당해 제조물에 의하여 발생될 수 있는 피해나 위험을 줄이거나 피할 수 있었음에도 이를 하지 아니한 경우의 결함으로서, 표시상의 결함여부를 판단할 때 고려되어야 할 사항들은 다음과 같다.

- (1) 안전, 위험에 대한 표시는 사용방법, 사용자의 연령과 경험, 지식 정도, 상해의 발생 가능성과 심각성을 고려하여 적절한

표시가 되어야 한다.

- (2) 사용설명서대로 사용하지 않으면 위험이 따를 수 있을 때는 별도의 표시방법을 사용하여 경고한다.
- (3) 제조물을 전혀 생산할 수 없는 곳에 사용하는 것에 대한 표시는 없어도 된다.
- (4) 제조물이 가지고 있는 명백한 위험은 결합도 아니며 피해나 위험에 대한 어떠한 표시도 필요 없다.(예: 칼, 도끼, 면도날 등)
- (5) 관련 법률에 따라 피해나 위험을 표시하여야 될 의무가 있는 제조물이 있다.
- (6) 제조물의 피해나 위험을 명확하게 경고 표시를 하였는데도 불구하고 이를 무시하여 발생된 손해에 대해서는 위험의 인수 및 기여과실, 비교과실이 적용되어 제조자측의 제조물책임 방어가 가능해진다.

**※위험의 인수(Assumption of Risk)**

피해자가 위험을 인식하고 스스로 위험한 상태에 돌입한 것을 말한다. 위험의 인수시에는 제조자는 책임을 면한다.

**※기여과실(Contributory Negligence)**

피해자의 부주의한 행위로 인하여 위험한 상태에 돌입한 것을 말하는데 위험의 인수와는 달리 피해자의 의도가 없는 경우를 말한다. 기여과실이 인정되면 제조자는 책임을 면한다.

**※비교과실(Comparative Negligence)**

과실비율에 따라 배상금액이 결정되는 과실상계의 방법을 말한다.

- (7) 제조물이 제조자의 통제를 떠난 후에 새로이 발견된 피해나 위험 가능성에 대하여도 경고 표시할 의무가 제조자에게 있다.
- (8) 제조물이 어떤 목적 또는 사용에 있어서 안전하다고 표시하였으나, 그렇지 못한 경우에는 사기행위로 제소될 수 있다.

일반적으로 표시상의 결함은 피해자 측에서는 제조가 용이하다. 예를 들어 설계, 제조상의 제조물의 결함을 입증하는 것은 기술적 증거가 필요하나 표시상의 결함을 입증하는 것은 간편하게 동시에 비용이 들지 않는다.

우리 나라 제조물책임법에서는 결함을 제조, 설계, 표시상의 결함으로 구분하고 「통상적으로 기대할 수 있는 안전성의 결여」라고 정의를 내



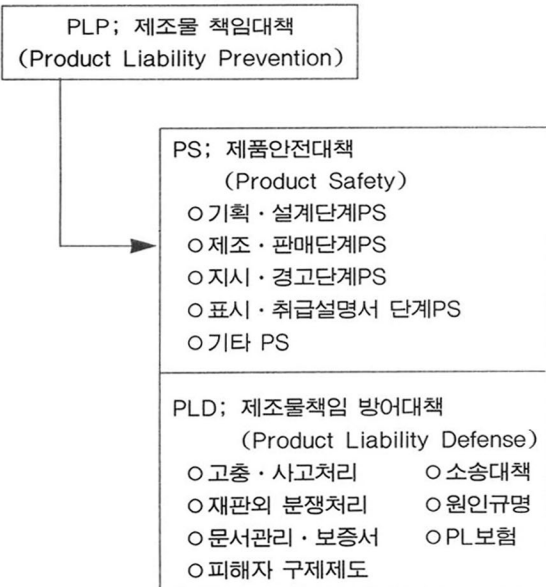
리고, 미국은 불합리한 위험한 상태(Unreasonable Dangerous)에 있는 것, 일본은 「제조물의 특성, 통상 예견되는 사용형태, 제조업자가 제조물을 인도한 시기, 기타 제조물에 대한 사정을 고려한 제조물이 통상적으로 갖추어야 할 안전성의 결여」라고 언급하고 있다.

이러한 각국의 결함평가기준에 대한 표현은 동일한 의미에서 결국 「통상적인 소비자의 기대수준」이 제조물의 결함여부를 판단할 수 있는 척도라 해석할 수 있다.

그러므로 제조물책임법의 진정한 대책은 「통상적인 소비자의 기대수준」에 어긋나지 않도록 소비자 제일의 원칙으로 무장하고 제조물의 품질과 안전을 보증할 수 있는 품질보증시스템의 확립이 우선적으로 이루어져야 할 것이다.

## II. 기업의 대응방안

### 1. 제조물 책임대책(PLP)



[그림 1] PLP와 PS 및 PLD의 관계

### 2. 제품안전대책(PS)

제품의 적합여부는 60~80% 정도가 설계에 의해 결정된다 하여도 과언이 아닌만큼 설계가 차지하는 역할이 크며, 설계는 그 제품에 상관하는 기구, 기능, 품질, design 등의 기본적인 방법뿐만 아니라 그 사용 조작성과 보전, 보수성 또한 안전성 등을 구체적인 형태로 정하고 있다.

또한, 신규로 기획, 개발된 제품의 설계에서는 설계, 생산기술 및 제조부문의 3자관계에 의하여 그 제품의 제조공정에 관한 검토를 행하고 장래 그 제품에 제조공정상의 결함이 생기지 않도록 하여야 한다.

이러한 절차에 의해 제조공정에서는 설계시 의도한 방향의 제품을 만들 수 있고, 그것이 설계 부문 이외의 판매, 품질관리, 품질보증, 제조부문의 의사가 제품에 직접 반영되는 기회가 한정되어 PL에 있어서 제품의 안전확보를 고려하는데 매우 중요한 의미를 갖는다.

이는 제품에 관한 결정권의 대부분이 설계에 있으며, 제품의 안전성에 대해서도 설계가 차지하는 비중이 압도적으로 크다는 것을 의미한다.

제품을 기획·개발하여 설계·제조하고 시장에 공급·제공하는 경우 PL관점에서 고려하면 안전확보가 도모되어야 하며, 이를 위해 우선 그 제품에 적용되는 안전기준과 관련법규를 조사하는 것으로부터 시작된다.

그러나, 각종 기준과 법규는 나라와 지역에 따라 다르기 때문에 설계·제조된 제품은 최소한 필요한 기준과 법규에 적합한 것이어야 한다.

또한, 해당 제품에 관계되는 최신의 기술수준에 관한 조사·분석을 통하여 PL 선진국인 미국 등의 안전기준과 법규는 물론 제품의 제조 당시의 기술수준 등을 충분히 검토하여 제품의 안전확보를 도모하여야 한다.

이러한 제품의 안전성을 확보하기 위해서는 제품 자체의 안전확보가 최우선이 되며, 여기에는 제품본체의 안전설계에 의해 PL 위험을 배제하

는 것이 선결과제이나 현실적으로 그와 같은 설계의 곤란 등으로 차선의 안전대책으로서 제품의 본질안전설계를 할 수 없는 경우 정상적인 상태나 위험한 상태일지라도 그 구성요소와 부분 등의 정상상태가 확인되지 않으면 제품작동을 하지 못하도록 하는 Fail Safe 설계를 하거나, 인위적으로 부적절한 행위와 과실이 있어도 안전성과 신뢰성을 유지할 수 있도록 Fool Proof 설계 등 인간에 대한 배려에 의거하는 안전설계가 필요하다.

설계에 의한 안전성 확보 대응을 한다고 하더라도 완전하게 제거할 수 없는 위험과 잠재적

인 위험에 대해서는 경고, 표시 등에 의해 위험방지를 도모하여야 한다.

이와 같은 안전확보의 개념은 기본적인 안전성 중시의 설계로 대응한 다음 부득이한 경우 경고표시에 의한 대책을 실시한 것이 필요하다.

기획, 개발 및 설계단계에서 제품의 안전확보를 위한 절차는 그림 2와 같으며, 이와 같이 기획, 개발, 설계에서는 제품의 life cycle 전반에 걸친 다양한 위험에 대해 충분히 검토·분석하고, 그 위험을 배제 또는 방지하여 보다 안전한 제품을 제공하기 위한 노력을 하여야 한다.

**제1단계**  
제품의 안전Level 설정

제품에 적용되는 법적인 안전기준 외에 업계 관형이나 동업 타사의 안전Level, 동종·유사제품의 안전대책·사고예방 등을 검토하여 설정

**제2단계**  
제품이 지닌 위험성 예측

제품의 사용자·소비자 등의 사용자층의 연령·지적수준, 사용환경·조건 등 기타 오조작 이상 사용의 경우나 제 3자가 접촉한 경우 등, 모든 상황을 가정하여 위험을 적출

개발·설계의 진행에 따른 상세한 위험분석의 실시 신뢰성 관리기술에 의한 분석·평가 시험

**제3단계**  
제품의 안전확보 (위험의 배제)

제품 자체의 안전대책으로서는 설계 (Fail Safe·FoolProof 등의 채용)와 사용재료, 부품 등의 변경, 대체제품 안전대책의 구성 등을 검토

- 제품자체의 안전설계에 의한 안전확보(본질안전화·안전기구)
- 그 외 안전대책의 검토(안전 장치의 부가)
- 경고Label·취급설명서에 의한 경고·표시

[그림 2] 안전확보의 설계 절차

## 2. 안전설계대책

안전한 제품을 설계하기 위해서는 사람 또는 재산에 위해·손해를 끼칠 수 있는 에너지나 물질 성질에 대한 이해를 하고, 허용할 수 있는 정도·량을 인식하는 것이 기본이다. 그리고, 전기·기계 등의 위험·유해요인에 대해 각각 유효한 기술적 방법을 채용할 필요가 있다. 또한, 소비자가 기대하는 안전성을 확보하기 위해서는 완성품으로서의 제품, 즉 system으로서의 평가가 적합하여야 한다.

### 가. 안전설계대책의 6대 법칙

전기, 기계, 화학물질, 온도, 매연 등의 위험·유해요인의 대책과 그것을 system으로서 확실하게 실행하기 위해서는 안전설계 6대 법칙이 제품안전성을 확보하는 대책으로서 적절하게 수립·시행되어야 한다.

#### (1) 제 1법칙 : 최소(저)화한다.

사람 혹은 환경에 대해 위해·손해 그리고, 악영향을 미치지 않는 정도까지 energy양·중량을 억제해 소재·형상을 연구한다.

#### (2) 제 2법칙 : 적재적소

목적하는 기능을 확실히 발휘할 수 있는 재료·방식을 선택 사용한다. 외부환경, 변경사항도 고려한다.

#### (3) 제 3법칙 : 격리한다.

위험·유해energy물질이 일정한 한도를 초월하여 인간환경으로 나오는 것을 제한하기 위해 해당 energy원이나 물질을 인간환경에서 격리해 밀폐한다. 혹은 필요한 space를 없앤다. Cover나 표면에는 주의를 환기하는 표시를 한다.

#### (4) 제 4법칙 : Fail Safe(고장 시 안전)

기기에 고장, 파손, 오동작 등이 발생한 경우에도 그에 관련된 안전성은 유지된다. 사람의 오감으로 감지할 수 없는 에너지, 물질변화에 인한 이상, 위험한 상태를 검출하고, 공급원을 제어·차단할 수 있는 sensor를 사용한다.

#### (5) 제 5법칙 : Fool Proof(오사용 시 안전)

인위적으로 부적절한 행위, 과실 그리고 오조작 등이 있어도 요소기능, system이 안전하다. 또한, 과실 등이 발생할 확률은 적게 한다.

#### (6) 제 6법칙 : System 평가

전기, 기계 등의 개별대책이 끝난 단계는 부분품, 회로 등의 단순한 집합물이다. 경계영역을 포함, 필요한 기능을 실현할 수 있는 집합체로서의 시스템을 평가한다.

### 나. 전기안전대책

전기는 energy원 중에서 소비생활에 가장 많이 이용되고 또 유효한 것 중 한 가지이나 감전으로 인한 인명안전 및 전기사용에 수반되는 열은 인명 및 재산의 손실을 야기시킬 수 있어 전기안전성을 확보하기 위해서는 전기량의 억제 등 안전대책이 필요하며, 안전법칙에 따른 전기의 안전대책을 강구하여야 한다.

#### (1) 제 1법칙 : 최소(저)화한다.

사용전압의 저전압화를 도모하기 위해 제어 회로에 사용하는 전압은 예기치 못한 접촉이 있어도 전기적인 shock를 받지 않는 전압을 설정하는 것이 요구되며, UL 1778에서는 사용장소에 따라 건조한 장소인 경우는 DC 24 V, 누수 가능성이 있는 장소는 DC 12 V를 최대 사용전압으로 요구하고 있다. 또한, 타 기기의 정상적인 동작을 방해하는 전자파를 발생하지 않도록 한다.

#### (2) 제 2법칙 : 적재적소

- 외부의 전자파 영향을 받아 오동작하지 않도록 한다.
- 정전기에 의해 오작동하지 않도록 한다.
- 절연과피 대책을 세운다.

이를 위해 고절연내력의 재료 사용, 이중절연, 강화절연 채택, 전류용량이 큰 회로가 short되지 않도록 공간거리 확보, 삽입절연물이 관통되지 않는 재료 선택, 경년변화에 의한 절연열화를 고려하여야 하며, 금속부를 관통하는 전선은 bushing으로 보호, 전선을 고정하고 edge corner에서 이동방지 및 금속부와 접촉하는 전선이 있는 경우에는 절연피복이 찢기지 않도록 금속부를 round형으로 처리한다.

- 교환용 fuse에는 정격표시를 한다.
- Plastic의 성질을 파악하고, 적절한 선택을 한다.

#### (3) 제 3법칙 : 격리한다.

- 의도하지 않은 접촉을 피하기 위해 노

출된 위험전위 부분에 cover를 씌운다.

- 공간거리, 연면거리를 적절히 한다.

(4) 제 4 법칙 : 고장 시 안전(Fail Safe)대책 수립

- 접지를 확실하게 한다.
- 부품의 1차 파괴에 의해 위험전압이 발생할 우려가 있는 노출 금속부를 접지한다.
- 누전 breaker를 부착, 감전방지조치를 한다.

(5) 제 5 법칙 : Fool Proof

접촉 단자부에 불필요한 힘이 가해지지 않도록 한다.

예를 들면, 1차 전원선에 stress relief를 부착한다.

다. 기계안전대책

기계안전에 대해서는 잘림, 슝침, 타박 등에 대한 대책이 중요하며, 기계적 요소는 눈에 보이고, 누구든지 실감할 수 있는 것이므로 정확한 계산·실적에 근거한 설계가 아니면 안 된다.

일반적으로 부품이나 공정에는 정규분포에 따른 산포(σ)가 반드시 있으므로 설계치(중심치)는 규격·기준치보다 충분한 여유를 갖지 않으면 안 된다.

즉, 안전여유도를 얼마만큼 크게 할 것인가에 의해 해당 기기의 안전도는 좌우되며, 안전법칙에 따른 기계안전대책을 강구하여야 한다.

(1) 제 1법칙 : 최소화한다.

- Edge나 corner부에서 손에 상처를 입지 않도록 한다.
- 전선이 접촉하는 edge나 corner부는 절연피복을 입히지 않도록 한다.
- 필요최소한의 energy로 구동하도록 한다.
- 사람에게 상해를 입힐 우려가 있을(2차 재해를 포함) 정도로 강한 압축 공기, 압력으로 하지 않는다.
- 제품이 이동·전도에 따라 피해를 초래할 우려에 대한 조치를 설계에 반영한다.

(2) 제2법칙 : 적재적소

- 전도각을 적정화한다.
- 제품이나 교환 가능 부품의 중량을 적

절히 한다.

- Hose의 접속부를 확실하게 한다.
- 사용하는 유종에 맞는 호스·기구를 사용한다.
- 내압 변화가 클 경우에는 여분을 가지고 신축에 견딜 수 있는 재질을 선택한다.

(3) 제 3법칙 : 격리한다.

- 회전부에 손·neck-tie·소매 등이 휘말려 들어가지 않도록 한다.
- 이동부와 고정부 사이에 손이 끼이지 않도록 한다.

(4) 제 4법칙 : Fail Safe

- 이상 승압에 대한 대책을 세운다.

(5) 제 5법칙 : Fool Proof

- 이상 접근대책으로 cover의 개구부를 적정하게 한다.

라. 온도·발연의 안전

과도한 온도상승이나 발연은 화상뿐 아니라 화재로 발전하게 된다. 이상 발생에서 발연, 화재, 그리고 폭발에 이르는 시간은 몇 년 단위로부터 순식간에 이루어지는 경우도 있다. 사고대응도 복잡하다. 화학물질 등의 이상반응에 대한 순간적 폭발에 대해서는 취급자의 국가자격 부여 등으로 대책을 세우고 있지만, joule열로 대표되는 발연 등에 대해서는 설계단계에서 충분한 대책을 실시할 필요가 있다.

그것도 1차적으로는 화상방지대책이지만, 근본적으로는 화재예방 관점에서 발연·발화에 대한 안전법칙에 따른 온도·발연의 안전대책을 강구하여야 한다.

(1) 제 1법칙 : 최소화한다.

- 화상·동상을 발생시키지 않는 온도설정을 한다.
- 일반적인 부분온도는 각각의 규격에 따른다.
- 전기부품의 온도상승은 각각의 부품에 정해진 기준을 준수한다.
- 가연성 물질을 사용할 때는 필요최소한으로 제한한다.
- 가연성 물질을 사용할 때는 인화하지

양도록 처치한다.

(2) 제 2법칙 : 적재적소

- Arc나 spark 발생이 예상될 때는 그 도달거리내에 있는 재질은 난연성능이 확보된 것을 사용한다.
- 전류용량이 큰 충전회로와 전류귀로인 비 충전도체 사이에는 접촉할 수 없는 두께·강도를 갖는 절연물을 삽입하고 충전회로의 금속부를 고정한다.
- Condenser의 삽입miss로 인한 극성간 miss가 생기지 않는 구조로 한다.
- 무극성 condenser를 채용한다.

(3) 제 3법칙 : 격리한다.

- 특히, 기기 내부의 부품으로 온도기준을 충족시키지 못할 때는 case 등으로 싸고 그 표면에 「고온주의(“...°C 이상”을 병기한다)」 표시를 한다.
- 발열체 근처에는 가연성 물질을 배치하지 않는다.
- 예상치 않은 arc나 spark의 발생을 억제한다.
- 불을 이용하는 것이 목적인 경우는 불꽃을 제어해 다른 곳에 인화하지 않도록 한다.
- 단락 arc가 생길 우려가 있는 부분으로 먼지·금속조각 등이 침입하지 않도록 한다.

(4) 제 4법칙 : Fail Safe

- Motor, trans, solenoid, 발열체에는 과승 온도 검지소자를 달고 이상 온도상승시에 전원을 차단한다.

(5) 제 5법칙 : Fool Proof

- 휴대할 가능성이 많은 충전식 battery pack의 단자부는 충분한 거리를갖고 배치한다. 혹은 한 쪽의 전극을 case면보다 낮게 배치한다.

**라. System안전**

전기·화학 등의 개별대책이 모두 끝난 단계에서 system으로서 대책을 실시하며, 안전설계대책의 제 6법칙, 즉 경계영역을 포함한 제품전체를 종합적으로 평가하는 system평가에 있어서는 공정시점에 따른 광의의 안전이 확보되고 있음을 평가·확인해 둘 필요가 있다.

(1) 제 6법칙 : system평가

- 포장재의 최적화를 도모한다.
- 보호장치·부품표준장비
- 소비전력 절약
- 오용·오조작 대책의 check항목
- 고장·이상에 대한 대책을 수립한다. 단일 고장뿐만 아니라 2 가지 이상의 독립된 고장이 동시에 일어나지 않도록 설계한다. 예로 제어시스템이 신호검지부, 제어부, 구동부로 구성되어 있을 때 이들 3 가지 부분을 모두 이중화하면 이 제어시스템은 통합성을 갖게 된다. 반면에 신호검지부만 2 계통이고, 그 후의 제어부·제동부가 1 계통이라면 제어system의 통합성은 낮아진다. 또한, FMEA·FTA(Fault Tree Analysis) 등의 수법을 사용, 해석하여 대책을 세운다.
- 보수 service시 안전대책
- 폐기 시 안전대책

**Ⅲ. 제품 안전성 평가의 필요성**

최근 제정된 제로물책임법과 recall제도의 본격적인 시행은 소비자 정보의 확산 및 소비자 권리의식 향상으로 적극적인 claim제기 및 소송을 통한 권리행사를 취하고 있으며, 보험회사는 소비자에게 보험금을 지급하고 제조업체에게 구상권을 행사하는 대위청구 추세이며,

법원의 판결도 소비자의 입증책임을 완화하려는 경향으로 사회가 고도화되고 복잡해지면서 불법행위로 인한 손해배상사건에 있어 입증책임은 피해자가 부담해 온 민사소송의 대원칙이 변화하고 있으며, 2002년 7월 1일부터 시행되는 제로물책임법은 제조물의 결함으로 사고가 발생했을 시 소비자가 제조회사의 고의나 과실이 있었음을 입증하지 못하더라도 배상을 받을 수 있도록 하고 있다.

이에 반하여 제조업체는 신제품의 개발과 그에

따른 위험성에 대한 안전성 평가가 미흡한 상태로 기업의 경영안전이 위험에 노출되어 있어, 기업에서는 제조물 책임대책(PLP)을 세워 보다 안전한 제품을 시장에 내보내고 기업의 경영위험(Risk Management)으로부터 대처하여야 하는 안전경영의 과제가 대두되어 적극적인 안전경영 concept차원에서 다음의 경영방침을 필요로 하고 있다.

최근 고객만족이 경영의 motto가 되고 있는 경영환경 속에서 “제조물책임은 기업의 고객만족 경영의 최저한의 조건”으로 제품 안전성의 확보와 제품사고의 대응에 있어 새로운 기업이념을 확립하고 전사적으로 이를 확산시켜야 하며, 효과적인 제조물 책임대책이 기업의 당면한 경영과제이고, 무한경쟁을 이겨나기는데 매우 중요한 경영임을 인식하여 제품안전에 관한 경영방침의 확립과 경영자의 PL mind의 확산이 CEO에서부터 직접 제조, 설계, 판매에 관여하는 전 사원의 인식과 발상이 바뀌어야 한다.

**이 새로운 기업이념은**

- 소비자의 안전을 확보하는 것을 기업의 가장 중요한 사회적 책임
- ⇒ 안전성 확보가 불충분한 제품은 제품이 아니라는 인식.
- 법 규제나 기준
- ⇒ 기업이 준수해야 할 최소한의 조건.
- 제품의 회수나 대책에 소요되는 실패비용보다 제품의 개발단계에서부터 제품안전 대책에 대응하는 것
- ⇒ 결과적으로 최소한의 비용이라는 경영방침의 변화가 필요하다.

**이러한 제품 안전성 평가는**

가. 제조업자가 설계, 제조, 표시상의 안전을 확보한 것임을 객관적인 평가를 위해 전문시험연구기관에 의해 당해 제품의 안전성을 소비자의 입장과 현실적으로 통

용되는 안전수준을 고려하여 평가하기 위한 것이며,

- 나. 설계, 제조, 표시 사항의 개량이나 원가 절감을 목적으로 설계, 재료, 부품에 변경을 추가한 결과 안전성에 미치는 영향평가,
- 다. 개선, 생산성향상 목적으로 공정에 변경을 추가한 결과, 제품안전성에 미치는 영향평가,
- 라. 시장의 불평내용이 안전성 문제까지 발전할 가능성 평가,
- 마. 관련 유사상품의 사고정보를 근거로 자사상품의 안전성 평가,
- 바. 자사상품에 포함된 혹은 공정에서 사용하는 물질이 위험, 유해 등의 지적을 받았을 때 안전성 평가가 필요하며,

이러한 제품안전성 평가결과는 기업의 이미지 제고, 제조물책임대책 수립·시행을 통한 안전경영체제 구축, 기업의 공정능력 및 품질경영향상을 통한 기업의 경쟁력을 제고시킬 것이다.

**▶ 참고문헌**

- (1). 오창수, PL법, 1995, 청림출판
- (2). 전호근, 제조물책임대책, 1999, 대광서림
- (3). 이재호, 품질보증과 제조물책임대책, 2000, JA경영컨설팅그룹
- (4). 임영주, 제조물책임대책매뉴얼, 2001, 한국PL센터
- (5). 제일화재 일본보험연구회, PL법해설, 1995, 21세기북스
- (6). 최병록, 제조물책임법과 기업의 대응방안, 2001, 한국PL법연구원 (FILK)