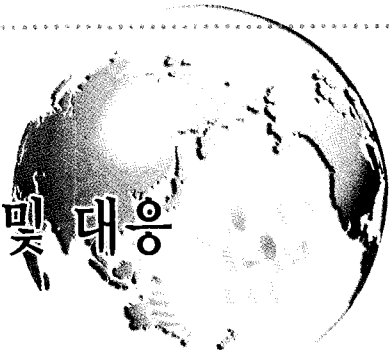


제조물 책임(PL)법 이해 및 대응

Product Liability's Law



金 富 烈*
Kim, Boo Youl

* 기계안전 · 공조냉동기계기술사, ISO 14000 심사원, 유한대학교 겸임 교수.
(사)한국산업안전위생지도사연합회 부회장, 운해엔지니어링 대표.

1. 제조물 책임(PL)법 개요 및 도입배경

1) 도입배경

기업은 양질의 제품과 서비스를 고객 (소비자)에게 제공하고 끊임없이 고객의 Needs(욕구)에 부응하여 고객과 더불어 지속적인 성장을 거듭하는 고객중심의 사상과 고객만족이라는 경영철학이 오늘날 기업경영의 바탕을 이루게 되었다.

또한 기업은 사회적 조직이기 때문에 사회적, 법적 요구사항을 준수하여야 함은 물론 새로운 요구사항이 등장시 능동적으로 대처하여 경쟁의 우위를 선점 하여야 한다.

이러한 요구사항들은 준수하지 않을 경우 기업은 이미지 실추, 사회적 비난, 법적 제재를 받기 때문에 기업경영에 큰 위험이 아닐 수 없고 이런 취지에서 새로운 요구조건인 제조물 책임(PL)법은 기업으로서도 또 하나의 시련이며 전사적 혁신을 요구하고 있다. 더욱이 PL법은 법률이기 때문에 기업의 의사에 상관없이 적용된다는 것이다.

제조자 책임은 이미 세계적인 추세다.

미국은 1963년부터, EU가맹국은 1980년대 후반부터, 그리고 필리핀 호주 중국은 1972년 7월부터, 일본은 1995년 7월부터 제조물 책임법이

제정되어 실행하고 있다.

우리 나라의 경우 1980년대부터 법 제정의 필요성이 제기 되었으나 여건이 성숙치 못하여 활발한 논의가 되지 못하다가 지난 1994년 일본이 PL법 제정, 1995년 시행에 들어가자 본격적인 관심을 갖기 시작했다.

현재 정부측(재경부)에서도 외국의 입법과 운영사례에 대한 연구를 실시하는 한편 한국소비자보호원과 한국개발연구원(KDI)에 용역을 의뢰 정부안을 확정하고 공청회를 개최한바 있다.

입법이 되기까지 많은 논란이 있을 것으로 예상되며 현재의 세계적인 추세를 보아 폐기될 가능성은 희박하며 재경부 발표(98, 11)를 인용하면 1999년 중 제정 2000년부터는 시행될 것으로 예상된다.

2) 제조물 책임(PL)법의 개요

제조물책임(PL)법이란 제품이 갖추어야 할 안전성이 결여되어 소비자가 피해를 입었을 경우, 제조자가 부담해야 할 손해배상책임을 말한다. 통상제품에 결함이 발생했을 때 수리, 교환, 환불은 제조자의 기본의무라고 생각하고 있으나, 제조자책임은 제품의 결함으로 인해 발생한 인적·물적·정신적 피해까지 공급자가 부담하는 한 차원 높은 손해배상제도이다.



지금까지는 제품을 사용하다 피해를 입은 경우 제조자의 고의나 과실유무를 고객(소비자)이 입증해야만 배상을 받을 수 있으나 PL법이 제정된 후부터는 제조자의 고의나 과실이라는 사실을 피해자(소비자)가 입증할 필요가 없으며 오직 제품에 결함이 있었다는 객관적인 사실만 입증되면 배상을 받을 수 있게 된다. 고객(소비자) 입장에서는 훨씬 간편하고 단시간 내에 문제를 해결할 수 있게 되는 반면, 기업의 입장에서는 제품 안전(Product's Safety)이라는 새로운 규제가 등장함으로써 부담이 늘어나게 되었다.

2. 우리 나라의 소비자 보호제도 및 PL법 제정 현황

1) 우리 나라의 소비자 보호제도

- ① 헌법 제124조 : 국가는 건전한 소비행위를 계도하고 생산품의 품질향상을 촉구하기 위한 소비자 보호운동을 권장한다.
- ② 소비자보호 관련 법률 제정 경위
 - 소비자 보호법 (1980. 1)
 - 독점규제 및 공정거래에 관한 법률 (1980. 12)
 - 약관의 규제에 대한 법률제정, 소비자 보호법 개정(1986) (한국소비자보호원 설립)
 - 할부거래에 대한 법률 및 방문판매 등에 관한 법률 (1991)
- ※ 소비자 피해구제방법
 - 자주적 피해구제형 : 피해자인 소비자와 사업자 사이에 상호교섭에 의해 제3자 개입 없이 구제하는 방법(민법상 화해계약)
 - 행정기관에 의한 행정구제형 : 행정기관의 알선이나 권고를 통한 피해구제
 - 소비자 단체 알선구제형 : 각종소비자 단체에 구제를 청구하는 방법
 - 법원에 소송구제형 : 소비자 구제를 위한

최종 수단.

2) 우리 나라의 PL법 제정현황

우리 나라의 경우 이미 1980년대에 제조물 책임법의 입법 필요성을 간파하고 법안을 국회에 제출한 적이 있었으나, 경제 사회적 여건이 성숙되지 않아 논의에 이르지 못했으며, 1989년 11월 한국소비자보호원에서도 제조물 책임법의 입법을 제안한 바 있다. '96년 2월 당시 재정경제원이 밝힌 바에 따르면 PL법 도입을 위하여 한국개발연구원(KDI)과 한국소비자보호원에 용역을 의뢰, 97년 5월 정부안을 확정, 공청회를 개최하였으며, 실무팀을 일본 및 미국에 파견 PL법 운용실태를 연구 검토하고 있다. 구체적인 윤곽은 금년도 하반기에 나타날 것으로 보이며, 여론 형성과정을 거쳐 99년에는 입법, 2000년 시행될 것으로 예상되고 있다.

3. PL법 내용 (안)

- 제1조 목적 : 제조물 결함에 의해 발생된 손해를 제조자가 배상책임토록 하여 피해자 구제
- 제2조 : 손해배상책임: 제조물의 결함으로 인하여 생명, 신체 또는 재산상의 손해를 입은 사람에게 손해배상책임
- 제3조 : 제조물 : 제조 또는 가공된 동산
- 제4조 : 제조자 :
 - ① 완성품의 제조자, 원재료·부품 제조자
 - ② 제조물에 성명·상호·상표 기타 식별가능한 기호 등을 부착함으로써 자신을 제조자로 오인시킬 수 있는 표시를 한 자
 - ③ 판매 또는 대여 등을 목적으로 제조물을 수입한 자
 - ④ 제조물의 제조자를 알 수 없는 경우에는 당해 제조물의 공급자
- 제5조 : 결함 : 제조물에서 일반적으로 기대할 수 있는 안전성이 결여된 것.

- ① 당해 제조물의 성질, 사용방법 등에 대한 설명·지시·경고 기타 표시
- ② 합리적으로 예상할 수 있는 당해 제조물의 사용
- ③ 당해 제조물의 유통된 기간

제6조 : 연 대 책 임 : 동일 손해에 대하여 배상책임자가 2인 이상시 각자.

제7조 : 면 책 사 유 :

- ① 비영리목적의 제조물 유통
- ② 제조물이 법률이 정한 강제기준을 준수하였어도 결함이 발생
- ③ 유통시점에서의 과학·기술수준이 결함을 발견하지 못할 때
- ④ 부품제조자 : 완성품제조자의 지시를 따랐거나 그 부품을 조립한 완성품의 설계가 원인이 되어 결함 발생시

제8조 : 면책특약금지

제9조 : 소멸 시효 :

- ① 피해자 또는 법정대리인이 손해, 제조자를 안 때부터 3년 경과
- ② 유통시점 10년 경과

4. PL법 대책

1) 제조물 책임(PL)법의 대응책의 정의

① 제조물 책임 예방대책(Product Liability Prevention :PLP)

: 제품을 사용하거나 사용예정인 고객에게 신체에 전혀 위해를 주지 않고 재산상의 손실이 없는 안전한 제품을 어떻게 설계할 것인가 ⇒ 『안전설계 측면의 대책』

② 제품 안전대책 (Product Safety :PS)

: 제품의 Life Cycle의 모든 측면에서 제품의 안전성 확보와 PL의 원인이 되는 제품결함 이나 사고 또는 불만을 미연에 방지하기 위한 기술상의 대책.

③ 제조물 책임 방어 소송대책 (Product Liability Defence :PLD)

: 제조물 책임문제로부터 기업을 방어하고 소송이나 클레임 대책을 수립하는 것으로 소송과 클레임에 대한 반응을 제시하거나 항변자료로 기록의 작성, 보존이나 법정소환 때의 증인교육 등 미리 대비해야 할 대책이다.

2) PLP-PS에 대한 대책

항 목	세 부 항 목
1)제조물 책임 대책을 위한 사내 체제의 정비	①제조물 책임 문제 대응조직의 정비 ②제품안전에 관한 경영방침 확립 ③매뉴얼·절차서 지침서정비 ④RISK Management의 재검토 ⑤제조물 책임법에 대한 내용, 대책교육
2)결함의 유형별 제조물 체크 포인트	①설계상의 결함 ②제조상의 결함 ③취급설명서·경고라벨의 불비 ④판매 플랫폼 선전 및 판매원의 설명 불비
3)결함의 유형별 안전대책	①개발·설계·제조단계에서의 안전성 확보 ②표시상 결함방지를 위한 경고표시의 재검토 ③부품 원재료의 결함배제 ④판매단계에서의 대책

3) 제조물 방어 소송(PLD)대책

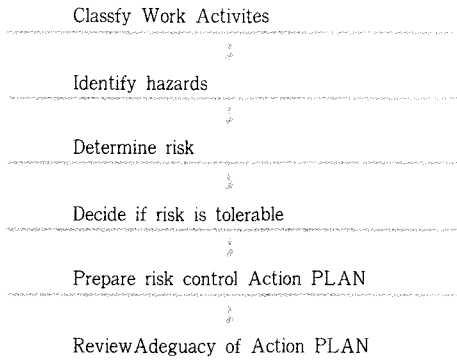
항 목	세 부 항 목
1)제조물 책임 방어를 위한 문서 관리	①제품이 인도되었을 때의 결함의 부존재 증명 ②결함 예견가능성의 부존재 ③결함이 다른 제조업자의 설계지시에 의한 것이고 제조업자 과실이 아님을 증명 ④RISK Management의 재검토
2)분쟁처리	①분쟁처리 가이드라인 제정 ②재판의 분쟁처리기관 설치 ③원인규명기관과의 연대 ④A/S체계, 장기사용 제품에 대한 안전점검제도의 정비 ⑤소비자로부터의 클레임에 대한 원활한 처리
3)기타 소비자에 대한 안전교육 개발	①소비자 안전의식 향상을 위한 교육 Program개발 (팝플렛, 소책자, 비디오, 강사과정)
4)보험을 통해 손해분산	①제조물 책임 보험가입 (리콜비용 보험가입)



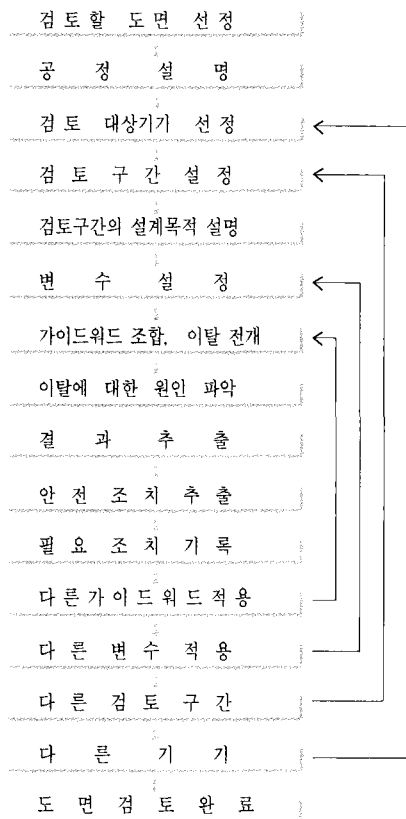
5. 제조물의 위험(결함)분석

1) 위험(결함) 분석 절차.

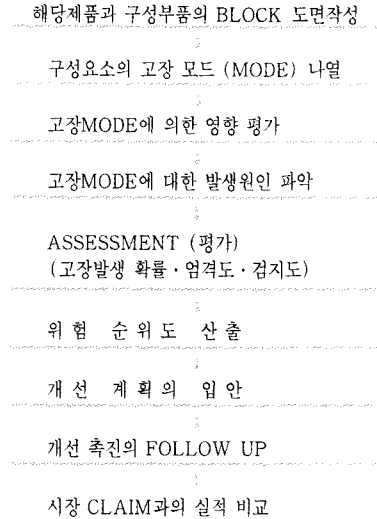
① BS 8800



② HAZOP



③ FMEA



2) 결함분석 기법

- ① Checklist, 체크리스트 : 실패모드와 위험한상황의 목록의 형태로서 경험과의 비교에 의한 위험확인 한 방법
- ② What-if, 사고예상질문분석 : 설계·건설·운전 및 공정 변경 중에 생길 수 있는 사고에 대하여 "What if..."로 시작되는 질문을 통하여 위험의 종류, 결과 및 안전대책 등을 찾아내는 위험성 평가기법
- ③ Dow and Mond Indices, 상대 위험순위 결정기법 : 화학공장의 상황에 따라 사고를 일으킬 수 있는 공정물질이나 조건에 대하여페달티를, 사고 완화 요인에 대하여 크레디트를 부여하여 공장에 존재하는 위험에 대하여 상대 위험 순위를 결정하여 평가하는 것.
- ④ Frequency Assessment, 사고 빈도 평가 :FTA, ETA등과 같은 모델을 이용하여 사고 발생의 빈도난 확률을 산출하여 위험성을 평가하는 것.
- ⑤ FMECA, Failure Modes, Effects, and

Criticality Analysis, 이상 위험도 분석 : 시스템의 알려진 모든 요소 또는 특성을 차례로 고려하여 원하지 않는 결과를 나타내고 상대적인 위험의 정도를 나타내어 위험성을 평가하는 방법

⑥ Event Tree Analysis, 사건수 분석 : 어떤 사고가 발생하였을 때 그에 따른 조치 및 안전장치 등의 성공과 실패에 따른 사고결과를 나타낸다. 복잡한 공정에서 일어날 수 있는 다양한 재해를 사건의 연속성으로 가능한 결과를 묘사한다.

⑦ Fault Tree Anlysis, 결함수 분석 : 특정 결과(정상사상)를 이끌어내는 여러가지 시스템 상태의 논리적 조합을 표현하는 방법. 시스템의 고장을 일으키는 사상(Event)과 그 원인과의 인과관계를 논리기호인 AND Gate와 OR Gate를 사용하여 나무모양의 그림으로 나타내고, 이에 의하여 주요 재해에 대한 발생확률을 연역적이고 정량적인 해석을 하는 방법.

⑧ Hazard and Operability Study(HAZOP), 위험과 운전 분석 기법 : 안전 또는 조작성에 대한 원하지 않는 영향과 함께 설계의도 벗어난 모든 것을 확인(Identify)하기 위하여 안내어(Guideword)의 응용에 의하여 수행되는 연구

⑨ HEA, Human Error Analysis, 작업자 실수 분석 기법 : 공장의 운전자, 검사요원 등의 작업자가 작업에 영향을 미칠 수 있는 요소를 평가하여 사고를

일으킬 수 있는 실수가 생기는 상황을 알아내는 방법

⑩ PHA, Preliminary Hazard Analysis, 예비위험분석 기법 : 위험을 감소 또는 제거, 재해의 결과를 완화시킬 수 있는 설계 변경 기회를 파악하기 위하여 최종설계가 완성되기 이전에 사업의 설계 단계에서 위험을 파악하는 정성적 평가기법

⑪ CCA,Cause-Consequence Analysis, 원인결과분석 : 선택된 입력 사건이나 상태의 논리적 조합으로부터 일어날 가능성이 있는 결과를 나타내어 평가하는 방법

3) 위험(결함) 평가의 분석기법 적용

	Safety- Checklist	Relative- Ranking	PHA	What-if- Checklist	HAZOP	FMEA	FT	ET	CCA	HRA
연구/개발		●	●	●						
기본설계	●	●	●	●	●					
Pilot	●		●	●	●	●	●	●	●	●
상세설계	●		●	●	●	●	●	●	●	●
유통·수송·보관·시운전	●	●		●						●
평시조업	●	●		●	●	●	●	●	●	●
화장/보완	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
사고조사	●	●		●						●
폐기	●	●		●						●

● 적용부적당 ● 통상적인 적용

4) 위험분석기법 별 Work Sheet(예시)

① Check LIST

공정, 또는 부품명:

번호	대상	평가 항목	평가 기준	평가결과		비고
				적정	보완	

② PHA(초기위험분석)

Sub system 또는 기능요소	양식	위험한 요소	위험한 요소의 같고리가 되는사건	위험한 상태	위험한 상태의 같고리가 되는 사건	잠재적 재해	영향	위험 등급	재해예방수단			확인
									A1 설비	A2 순서	A3 인원	



③ FMEA(고장영향분석)

구성 부품 공정명	공정흐름		설비 치공구	구성 부품의 기능 공정	고장 모드	고장 의 영향	고장 의 원인	현재의 관리 상황	현재의 관리 상황	현재의 상태				수정 조치 대책	대책 결과	실적비교				
	보 조	주 공정								발 생 율	중 요 도	발 견 율	R P N			발 생 율	중 요 도	발 견 율	R P N	

④ HAZOP

검토구간번호:

도 면 번 호:

검 토 구 간:

설 계 의 도:

ITEM NO	DEVIATION (이탈)	CAUSE (원인)	CONSEQUENCE (결과)	SAFGEUARDS 현재안전조치	HAZ, CAT 위험등급	ACTION (개선안)

5) 위험 분석시 중점점검 항목

항 목	세 부 항 목
1. PLP 추진활동	· PLP정책 · PLP조직 · PLP AUDIT · PLP교육(PS,PLD)
2. 기획, 개발	★ 발송지 PL실정조사 · 사용조건, 상관습, 관련법규, 소송의 실태, 변호사, 재판제도, 국민성
3. 설 계	· 최신의 관련법규 및 기술기준, 독립된 제3자의 제품시험 · 설계심사와 계량심사와의 연계성, 안전성 검토시험 · 설계에 필요한 PL정보, 제조능력, 기술수준과약
4. 위험분석	· Hazard Analysis기법선택, 분석대상 선정(완제품, 부품) · 의도된 사용과 그 이외의 사용 · 중요부품의 안전성 신뢰성
5. 인간공학측면	· 기본설계에 인간공학 개념도입, Human Error 방지설계 · 제품오용에 관한 실지테스트, (fool, idiot, temper, honest)proof,
6. 신뢰성	· 설계에 신뢰성 개념도입, 신뢰성 시험 · 가혹조건에서의 시험 · 제품수명기간내의 경시변화 · 부하경감
7. 안전장치 안전기구	· 본질안전화 가능성, 위험개소에 대한 방호책 · Fail Safe개념의 안전장치 · 용장개념의 안전장치 · 안전장치의 유지보수 용이성,
8. 원재료 외주부품	· 협력사의 PL자료기준, · 제품의 요구 사항 · 생산공정의 Trouble 및 Shooting
9. 제조검사	· 필요도면의 완비 · 공정능력의 정기적 Check · 치공구 정밀도 및 신뢰성 검증 · 검사방법의 합리성 · 시험기기의 관리기준
10.포장·보관·수송	· 내용물의 보호기능 및 변질우려 · 포장재 자체의 위험성 · 표시의 적절성, 보관상 법규제 기준 충족 · 책임 분담
11.문서관리와 기록보존 (광고,팸플렛,경고표시,설명서류)	· 문서관리규정 (보존기간, 문서분류) · 경고문구, 라벨의 색상 및 크기 · 취급설명서의 문구, 색상, 심벌마크 · 설명의 용이성 · 보증서의 내용, 보증기간, 방법
12. 폐 기	· 폐기방법, 부서, 책임과 권한 · 법규에서 요구사항, 정보수집, PL정보에 Feedback
13. 리 콜	· 클레임 담당자 선임, 권한, 영역 · 사회조직에 자문, 재발방지를 위한 교육, 절차, 절차속지
14. PL보험	· 보험회사의 보증능력, 전보한도액, 변액금액 적절성 · 보험료 지출방법, 보험약관 내용파악 · 사고 발생시의 협력관계

(원고 접수일 1999. 5. 10)