

# 기업의 제조물책임 예방대책(PLP)

## 1. 제조물책임예방대책(PLP)의 의의

제조물책임법이 제정되면 제조물사고의 피해자는 기존의 민법보다는 손쉽게 기업의 제조물 책임을 추궁할 수 있게 된다.

또한 소비자의 의식도 높아지고 그에 따라 제품에 대한 클레임이 증가함으로써 분쟁의 발생도 많아지리라 생각된다.

따라서 기업도 결합있는 제품을 시장에 내놓지 않도록 제품의 안전성확보에 보다 충실히 대응하여야 할 것이다.

한편 기업간에는 제품의 안전성 확보경쟁이 시작될 것으로 생각된다.

제조물책임법의 입법은 표면적으로는 소비자 피해의 심각성으로부터 소비자를 보호하는데도 있지만, 보다 근본적인 입법이념은 인간존중, 생명존중의 정신이 담겨 있다는 점이다.

소비생활 속에서 결합제품으로부터 귀중한 소비자의 생명 신체 또는 재산상의 안전이 보장되어야 한다는 것이며, 이는 소비자의 기본적인 7대 권리중에서 가장 중요하다고 할 수 있는 '안전할 권리'의 보장이다.

현대의 대량생산 대량소비의 구조하에서는 일단 심각한 PL사고가 발생한다면 다수의 피해자와 거액의 손해배상청구가 초래될 가능성도 부정할 수 없다.

그런 의미에서 PL사고는 기업의 경영을 뒤흔들지도 모르는 심각한 리스크라고 말할 수 있고, 따라서 기업은 사고예방과 분쟁처리비용의 절감을 위해서 적절한 대책을 강구해 갈 필요가 있다.

이러한 영향이 고려되는 제조물책임법에 대하여 기업은 어떻게 대응하는 것이 좋을까?

그 해답은 제품의 종류나 기업의 상태에 따라서 전혀 다르겠지만 여기에서는 일반적으로 고려될 수 있는 제조물책임법에 대한 기업의 대응 방안을 소개하고자 한다.

많은 기업의 리스크(Risk) 중에서 특히 주목을 집중시키고 있는 것이 PL리스크이다.

PL리스크는 화재, 폭발, 노동재해등과 같은 기업리스크와는 다르며 사고가 기업의 내부에서 발생하는 것이 아니라 제품으로서 기업의 손을 떠난 후에 발생하기 때문에 스스로 통제하기 어렵다.

뿐만 아니라 같은 종류의 제품이 많은 시장에

유통되기 때문에 일단 결합제품이 나오면 동종의 사고가 여기저기에서 다발하고 따라서 그 발생장소가 때때로 전세계에 퍼지게 되어 광역성을 띄고 대부분은 사람의 생명 신체에 대한 심각한 사고가 수반되어 그로 인하여 배상액도 거액이 되기 쉬운 특징이 있다.

## 2. 제조물책임대책의 개념

제조물책임법에 대한 대응책은 크게 PLP(Product Liability Prevention : 제조물책임 예방대책), PS(Product Safety : 제품안전대책) 및 PLD(Product Liability Defense : 제조물책임방어 소송대책)의 세가지로 나누어 볼 수 있다.

PLP, PS, PLD의 3자의 관계에 대해서는 대체로 PLP를 PS와 PLD의 총칭으로 이해하는 것이 일반적이라고 할 수 있다.

우선 제조물책임대책을 주요 부문별로 나누어 대책점과 고려 요소를 살펴보면 [표 1]와 같다.

제조상의 결합방지대책 협력업체에 대한 결합방지대책 포함

- 지시 경고상의 결합방지대책
- 보증서상의 결합방지대책 포함
- 조립 설치상의 결합방지대책 포함

[표 1] 주요 부문별 제조물책임대책점

분 야	주요 대책	고려요소
PL마인드와 PL대응체제	경영자의 PL마인드 경영방침	경영자의 PL교육수강
직원에 대한 PL직무교육	PL전문기양성	전직원의 PL교육
전사적인 PL대응체제	PL위원회 설치	사전 예방대책
설계상의 결합방지대책	안전설계실시	프로그램 채택

- 사용 소비상의 결합방지대책 포함
  - 유지 관리상의 결합방지대책 포함
  - 수리 점검상의 결합방지대책 포함
  - 폐기에 관한 결합방지대책 포함
  - 판매 설치 A/S 등의 결합방지대책
  - 보관상의 결합방지대책 포함
  - 유통상(운송)의 결합방지대책 포함
  - 판매행위상(판매원의 설명등)의 결합방지대책 포함
  - 광고행위상의 결합방지대책 포함
- 사후 방어대책 클레임처리체계 소비자상담실, 클레임사건의 피드백
- 문서의 기록보존관리 문서보관규정
- 결합제조물회수대책 리콜시스템의 훈련
- 소송대응체제 변호사와 전문가 자문
- 따라서 사전예방과 사후대응이라는 두가지 측면에서의 대응책을 포괄하는 것이라고 하는 것이다.

PLP를 PS(Product Safety : 제품안전대책)라고 부르는 경우도 있는데 그것은 제품안전대책이 PLP의 핵심이러는데 있다.

PLP활동에서 가장 우선적으로 생각해야 할 것은 '소비자가 사용할 때에 어떻게 안전한 기능을 구비한 설계를 하는가' 라는 점이다.

왜 PL법에서 제조업자에게 종래보다 엄격한 무과실책임을 부담시키고 있는가?

그 이유는 제조물의 결합에 의한 사고를 미연에 방지하라는 뜻이다.

제품자체의 구조를 재검토하든가 또는 안전장치를 정착시킴으로써 위험요소를 제거하고 감소시킬 것을 요구하고 있는 것이다.

‘안전없이 설계없다’라는 사고로 철저를 기하는 것이 중요한 것이다.

이를 위하여 과거 오랫동안 익혀왔고 몸에 배어 버렸던 ‘좋은 제품을 값싸고 빨리 공급한다’는 기존의 사고를 즉각 설계단계에서부터 버려야 할 것이다.

즉 PLP에서 말하는 ‘좋은 제품’이라 함은 ‘그것을 사용하는 사람의 신체에 전혀 위해를 주지 않는 안전한 제품’의 경우를 말하는 것이다. 안전설계가 PS의 기초인 것이다.

### 3. 제품안전대책(PS)

PS라 함은 PL사고의 발생을 미연에 방지하기 위한 대책으로서 개발·제조·판매에서 사용 서비스 폐업에 걸쳐 모든 제품의 안전성을 확보하는 것을 말한다.

제조물책임의 원인이 되는 제품의 결함이나 제품사고 또는 불만의 발생을 미연에 방지하기 위한 기술상의 대책으로서 사용자(소비자)에게 ‘보다 안전한 제품’을 공급하기 위한 활동이다.

인간존중에 입각한 안전설계에 철저를 기하고 오용이나 잠재적인 불량을 없애며 취급설명서를 보통사람이 납득할 수 있는 내용으로 만들고, 경고라벨을 완비하는 활동을 계속해 나가는 것이다.

#### 3-1. 제품안전대책(PS)의 개요

제품안전대책의 기본 방향은 설계, 제조, 품질 검사, 마케팅, 광고, 소비자상담창구의 활용 등

을 상호 연계할 수 있는 종합적이고 체계적인 시스템을 구축하는데서 출발한다.

안전이 확보되지 않은 제품은 경쟁에서 이길 수 없으며, 안전이 가장 중요한 ‘세일즈 포인트(sales point)’가 될 것이다.

따라서 모든 시각을 안전에 두고 설계 디자인 제조 판매 광고 선전하여야 한다.

자동차의 대명사인 메르세데스 벤츠사의 경우 생명존중사상을 철저한 기업정신과 결부시켜 연간 매출액의 10%이상을 소비자의 안전을 위한 연구개발비로 사용하고 있다.

현재 전세계 주요자동차회사들이 장착하고 있는 최첨단 제동장치인 ABS(Anti-lock Braking System)를 이미 1978년에 최초로 개발한 것도 이 회사였다.

제조물책임법에서 새로운 책임요건으로 등장한 것은 『결함』이다.

결함이 없으면 아무리 소비자가 심각한 피해를 입었다고 하더라도 결코 제조자가 책임을 지는 경우는 없다.

따라서 제품안전대책의 핵심은 결함방지대책이라고 요약할 수 있다.

앞에서 살펴본 바와 같이 결함은 제품자체에서 나온 결함인 설계 제조상의 결함과 제품자체에서 나오는 것이 아닌 지시 경고상의 결함으로 구분할 수 있다.

결함의 유형별로 제조물책임을 추궁당할 경우는 다양하기 때문에 이에 따른 적절한 대응책을 강구하여야 한다.

첫째, 제품자체의 결함은 설계 제조과정에서 발생하게 된다.

설계상 나타나는 결함은 제조물의 안전설계와 설계품질관리의 불충분, 안전시스템의 미비나 부족, 중요보안부품의 내구성이 부족하거나 최신 기술 수준에 불합격한 경우에 추궁을 당하게 된다.

둘째, 제조상 나타나는 결함은 고유기술이 부족하거나 미숙하여 잠재적인 불량 발생하고, 제조과정에 품질관리가 불충분하거나 안전시스템의 고장 및 재질불량·가공불량·조립불량 등에서 발생하게 된다.

셋째, 제품자체에서 나온 결함이 아니라 제품에 부착되는 각종 매뉴얼, 보증서 및 판매팝플렛, 그리고 제품에 부착된 각종 표시, 나아가 판매원의 설명까지도 제조물책임을 추궁 당할 수 있는 포인트가 된다.

취급설명서의 설명부족·불충분, 경고라벨의 미비·부적절, 선전광고문서의 과대·부실표시 및 판매원의 구두설명 부족·명시적인 보증위반의 경우에도 결함책임을 추궁당하게 됨을 주의하여야 한다.

### 3-2. 설계상 결함의 예방대책

결함의 최초의 유형은 설계상의 결함이다.

설계상의 결함이라 함은 설계단계에서 안전성이 충분히 배려되지 않았기 때문에 제조된 제품이 안전성을 결여한 경우를 말한다.

예를 들어

- ① 안전기준, 규칙, 규격에 합치되지 않은 경우
- ② 타회사제품보다도 안전성이 열등한 경우
- ③ 안전장치가 없거나 부적절한 경우

④ 예견가능한 오사용이나 사고에 대하여 배려가 불충분한 경우

⑤ 사양서나 설계서상 잘못된 원재료나 첨가물이 지정되어 있는 경우 등이 주된 것이다. 따라서 사전적인 대응방안의 핵심으로서 인간존중에 입각한 안전설계에 철저를 기하여야 한다.

‘소비자가 사용할 때에 어떻게 안전한 기능을 구비한 설계를 하는가’라는 점에 포커스가 맞추어져야 하며, ‘안전없이 설계없다’라는 인식으로 철저히 무장하는 것이 중요하다.

이를 위하여 과거 오랫동안 익혀왔고 몸에 배어 버렸던 ‘좋은 제품을 값싸고 빨리 공급한다’는 사고를 즉각 설계단계에서부터 버려야 할 것이다.

만약 설계 그 자체에 문제가 있다면 출고되는 전제품이 결함있는 제품이라고 볼 수 있고 PL사고가 다발하면 거액의 손해배상책임이 발생할 우려가 있다.

또한 제품의 리콜에도 적용되어 전량 회수하여 수리 교환 환불하거나 또는 폐기하여야 하는 막대한 피해를 입을 수도 있다.

이러한 의미에서도 제품의 설계 개발단계에서 제품안전대책은 극히 중요하게 되며, 기업은 무엇보다도 안전성을 배려한 설계를 하고 ‘결함없는 제품’, ‘제품사고를 발생시키지 않는 제품’을 시장에 공급하도록 노력하지 않으면 안된다.

구체적으로는 제품의 설계 개발단계에서 요구되는 각종 안전기준, 규칙을 충족시키는 것은 물론 당해제품의 위험성을 예견하고 사고예방대책을 강구하는 것이 결정적인 방법이다.

### 3-3. 제품안전설계의 실시순서

제품의 안전성은 개발 설계단계에서 검토 설정되어 설계 사양서, 설계도면, 주문 사양서 등에 포함시키고 구매 외주부문, 제조부문 등의 다음 공정으로 넘겨져서 제품에 반영하게 된다.

구체적으로는 제품의 안전성을 검토할 때의 방법은 일반적으로 다음과 같은 순서로 행해지게 된다.

#### 3-3-1. 안전성 수준(레벨)

우선 법령류, 업계기준, 타사제품의 안전성 수준(레벨) 등도 참고로 검토자료로서의 일정한 안전성 수준(레벨)을 설정한다.

#### 3-3-2. 위험성의 예견

개발, 설계한 제품에 의한 장래의 PL사고발생을 방지하기 위하여 모든 각도에서 사고발생의 가능성을 철저히 밝혀낸다.

#### 3-3-3. 위험성 배제의 검토

철저히 밝혀진 위험(사고발생의 가능성)에 대한 대책으로서 제품의 안전성 향상을 도모하고, 사고예방대책(제품본체의 안전화, 안전장치의 부가, 지시 경고)을 강구한다.

#### 3-3-4. 안전성의 확인

위의 대책이 강구된 제품에 대하여 설계심사나 안전성 확인테스트를 실시한다.

#### 3-3-5. 안전성검토 내용의 기록 보관

이상의 순서에 의해 실시된 제품의 안전성에

관한 조사, 검토, 확인내용에 대하여 사내에서 적절히 기록, 보관한다.

#### 3-3-6. 안전성 수준(레벨)의 설정

제품의 안전성 수준을 설정할 때에 구체적으로 참고하여야 할 것으로는 자사의 안전성에 관한 표준기준 이외에 다음과 같은 것을 들 수 있다.

- 1) 안전성에 관한 법령기준
- 2) 업계기준 및 업계관행
- 3) 동종 타사제품의 안전성 수준
- 4) 당해제품의 안전성에 관한 공지의 과학 기술정보

### 3-4. 관련 PL 판례

이들 중에 기업이 충족시킬 것을 의무화하고 있는 것은 '1)안전성에 관한 법령기준' 뿐이지만, 이것은 어디까지나 최저한의 안전성 수준을 규정한 것으로 생각하여야 하며, 기업은 이 수준에 머물지 말고 보다 높은 안전성을 추구해 갈 필요가 있다.

일반적으로 사회가 제품에 요구하는 안전성 수준은 시대에 따라 변화되고 향상되었으며, 그 결과 보다 안전한 제품이 시장에 공급되어오게 되었다.

이것은 이전의 자동차에는 시트벨트가 구비되지 않았으나 지금은 3점식 시트벨트가 설치되어 있는 것처럼 조만간 에어백이 표준장비가 되리라 예상해 볼 수 있는 것은 명백할 것이다.

따라서 기업으로서는 제품의 안전성 향상에 항상 유념하여 예컨대 법령이나 업계기준에 대하여 개정작업이 행해지고 있는 경우에는 그것

이 검토안의 단계에 있더라도 그것을 적용하는 것이 안전성 수준의 향상에 도움이 된다면 적극적으로 채용하는 것이 바람직하다고 생각된다.

### 3-5. 사용의 예견

개발·설계한 제품에 의한 PL사고의 발생을 방지하기 위해서는 우선 제품의 사용방법을 사용자(소비자)의 입장에서 누락되지 않게 철저히 밝혀낼 필요가 있다.

이 경우에 고려해야 할 요소로서는 사용자, 사용환경, 사용방법, 제품상태의 네 가지를 들 수 있다.

그리고 이 사용의 예견에 있어서는 제조업자가 의도한 사용 이외에 오사용(誤使用)이나 목적 이외에 사용되는 경우도 있을 수 있음을 충분히 감안할 필요가 있다.

미국의 판례에서도 자동차제조업자는 충돌사고가 발생하였을 때에도 안전하도록 자동차를 제조하여야 할 설계상의 의무를 갖고 있는지의 여부가 쟁점이 된 적이 있었다.

이에 대하여 법원은 제조업자는 제품이 사용되는 환경을 고려하여 제품의 '의도된 사용'에 대한 안전성 뿐만 아니라 '예견 가능한 사용(foreseeable use)' 으로부터도 안전하도록 설계할 의무가 있다고 한 후, 자동차의 충돌은 의도된 것은 아니지만 어느 정도의 빈도로 발생하고 있고, 그 발생을 예견하는 것은 가능하다고 하여 제조업자의 책임을 인정하였다.

일본의 PL법 제2조 제2항의 결함의 정의에서 '그 통상예견되는 사용형태'가 하나의 고려요소로서 규정되어 있는 것으로 보아도 통상 합리적

으로 예견할 수 있는 오사용이나 목적 외의 사용에 대하여도 제조업자로서 이것을 고려하여 설계나 지시 경고를 하는 등 제품의 안전성을 확보하는 것이 요구된다고 할 수 있다.

예컨대 유아용 완구에 대하여 유아나 어린이에 의하여 잘못 먹는 것을 예견하는 것은 당연히 필요하며, 농업용기계 등에 대하여도 근래 그 사용자가 고령화 여성화가 진행되는 것을 간과해서는 않될 것이다.

또한 사고가 통상 사용할 때에만 발생하는 것이 아니라는 점을 염두에 두어 보수, 점검, 수리, 청소, 폐기 등의 경우에도 예견할 필요가 있다.

예컨대 산업용기계의 사고 등은 모두 통상 사용시에 발생하는 것은 아니며 청소작업 중에도 사고가 적지 않게 발생하고 있는 것을 참고로 하여야 할 것이다.

### 3-6. 위험의 예견

나아가 다음 단계로서 예견된 제품의 사용방법 각각에 대하여 '합리적으로 예견 가능한 위험'의 유무, 그 빈도, 피해규모 등을 조사할 필요가 있다.

이때에 예견대 그것이 제조업자가 의도한 본래적인 사용에서 나타난 것이 아니라고 하더라도 특히 소비자용 제품인 경우에는 제조업자에게 책임을 물을 가능성이 없다고는 할 수 없으므로 주의할 필요가 있다.

또한 이러한 위험이 어느 정도의 빈도로 발생하고 있는가를 검토함으로써 예견된 다양한 위험을 발생빈도와 피해규모를 기초로 분류하여 대책을 검토함에 있어서 우선 순위-심각하여 시

급히 대처해야할 위험인가, 경미하여 시급한 대책이 필요하지 않은 위험인가를 정하는 것이 가능하게 된다.

그 중에 우선 무엇보다도 피해액이 크고 빈도가 높다고 예상되는 위험에 대하여는 반드시 대책을 강구해둘 필요가 있다.

### 3-7. 위험의 배제

이상의 순서대로 제품에 관한 다양한 위험을 철저히 밝혀보았다.

다음으로 이들 위험에 대하여 그 발생 가능성을 제거하거나 또는 발생확률이나 위험의 정도를 감소시키기 위한 대책을 검토한다.

이 때에는 앞에서 예를 든 위험의 예전에 의해 명백하게 된 우선 순위도 참고로 하면 기술적 측면 및 경제적 측면의 모두를 반영하여 대책을 강구한다.

예컨대 '손을 집어넣으면 중상을 입는다' 라는 위험에 대해서는 안전보호카바나 자동정지장치를 부가하는 것이 효과적이다.

'전극에 접촉되면 감전되어 사망한다' 라는 위험에 대하여는 전극을 피복함과 동시에 '고압위험'이라는 경고라벨을 첨부하는 것을 생각할 수 있다.

이 때에 중요한 것은 이 위험의 배제단계는 ① 제품본체의 안전화 → ② 안전장치의 부가 → ③ 지시 경고의 순서로 검토하지 않으면 아니된다는 점이다.

PL대책이라는 말을 들을 때 '그것은 경고라벨과 취급설명서의 문제다' 라고 생각하는 사람이 많다.

물론 경고라벨이나 취급설명서의 내용을 충실히 하는 것이 대단히 효과적인 PL대책이 되는 것은 사실이며, 종래 이 분야에 그다지 힘을 기울이지 않았던 우리나라 기업이 충실히 연구하지 않으면 안될 영역이라고 할 수 있다.

따라서 '기업의 PL대책=경고라벨과 취급설명서의 충실'은 아니다.

예컨대 인화에 의한 화재의 위험이 예상되는 경우에 '[화기엄금]이라는 경고라벨을 첨부할 것'과 '제품의 재질을 불연재료로 변경할 것'의 어느 쪽이 효과적인 대책이 될 것인가?

여기에서도 쉽게 분간할 수 있듯이 처음부터 지시 경고에 과도하게 의존하는 자세는 바람직하지 않고 우선 본질적인 제품안전화의 가능성을 충분히 검토할 필요가 있다.

제품 본체의 안전성을 높이는 것이 불가능할 뿐만 아니라 제품 자체의 기본설계를 변경하는 것이 곤란하고 또한 안전장치를 부가할 수 없는 점을 검토한 다음 또는 배제할 수 없는 위험이 남아 있는 경우에 최후의 수단으로서 지시 경고를 하고 소비자(사용자)의 협력을 얻음으로써 사고를 예방한다는 순서로 충분한 검토가 이루어지게 되면 그 제품의 안전성은 최선을 다한 것이다.

### 3-8. 안전성의 확인

제품의 안전성은 이상과 같은 순서에 따라 제품이 가져야할 품질 성능의 하나로서 개발 설계 단계에서 결정된다.

따라서 이 단계에서 제품 안전성의 확인작업은 매우 중요하게 된다.

구체적인 방법으로는 종래부터 이루어지고 있는 설계심사(디자인 리뷰)에 포함시키거나 이것과 분리되어 안전성 설계심사(세이프티 디자인 리뷰)로서 실시하는 것이 일반적이다.

이 설계심사에 대하여는 책임자, 구성원(멤버), 실시요령을 제도화해서 전사적인 차원에서 실시하는 것이 필요하다.

나아가 대량생산품 등에 대하여는 이른바 상품테스트의 일환으로 시제품이나 모형 등에 의한 안전성 확인테스트를 실시한다.

이러한 작업으로 제품안전대책의 미비 또는 다른 위험성을 발견한 경우에는 제거방법에 대하여 다시 한번 검토하게 된다.

설계변경을 하면 그 위험성이 제거될 수 있다고 판단되는 경우에는 제품의 판매시기가 임박하다고 하여도 경고나 취급설명서에 의해 대처하는 안전한 방법을 취할 것이 아니라 제품생산 판매의 스케줄을 재검토하더라도 설계를 변경하는 결단을 내리는 것이 필요하다.

### 3-9. 안전성 검토내용의 기록, 보관

이상을 통해서 실시된 제품의 안전성에 관한 조사, 검토, 확인내용에 대하여는 장래 만일의 PL소송발생에 대비하여 사내에서 적절하게 기록, 보관해 두는 것이 매우 중요하다.

설계심사의 의사록에는 참가자로부터 나온 의견, 제안 등에 대하여 그 후 이루어진 검토결과도 함께 포함한 채택여부의 결과, 이유 등을 기재하여 둔다.

안전성 확인테스트에서 검출된 불안전성 데이터, 지적된 문제점 등에 대하여도 대책을 기록하

여 이러한 서류들이 자사에 불리한 증거가 되지 않도록 주의를 기울이는 것이 필요하다.

## 4. 제조상의 결함 예방대책

제조상의 결함이라 함은 제조공정에서 조악한 재료가 혼입되거나 조립작업에 잘못이 있는 등의 원인에 의하여 제품이 설계 사양대로 제작되지 않아 안전성을 결여한 경우를 말한다.

예를 들어

① 사외로부터 구입한 원재료, 부품의 규격, 사양의 불합치한 경우

② 가공, 열처리, 성형 등의 제조공정에서 재질, 강도, 치수상의 불량 발생된 경우

③ 제조 단계의 어느 공정에서 이물질이 혼입된 경우

④ 조립, 장치공정에 있어서 접속, 접촉, 조임 등의 불량, 장치가 누락된 경우

⑤ 표면처리나 마무리가 불량한 경우

⑥ 조정, 검사, 시험공정에 있어서 결여, 불량이 있는 경우 등을 주된 발생원인으로 하는 것이다.

현대사회에 있어서는

① 다종다양한 재료 부품, 기계설비, 공정, 작업원 및 복잡하고 도화한 기술을 사용하여 제품을 공급하고 있는 점

② 경제적인 효율의 관점에서 대량생산방식을 채용하고 있는 점

③ 이러한 점에서 완전한 관리점검이 용이하지 않다는 점 등에 의해 제조상의 결함을 완전히 제거하는 것은 결코 간단한 것은 아니다.



#### 4-1. 제조단계

우선 제조공정에 있어서 제품의 안전성을 훼손할 가능성이 있는 모든 원인을 철저히 밝혀내는 것이 효과적이다.

구체적인 원인으로서는 외부에서 구입한 부품 원재료의 불량, 제조부문의 종업원의 능력이나 작업환경상의 문제, 기계설비의 열화 노후화 등을 고려할 수 있지만 이러한 원인의 발생을 방지하기 위해서는 외주기업에 대한 지도나 납입시의 검사의 강화, 품질관리부문의 체제강화, 기술수준에 관한 최신정보의 수집 등이 필요하다.

어떻든 현행의 품질관리활동을 다시 향상시켜 제품의 안전성에 관한 관리를 재검토, 충실, 철저히 하고 공정이상, 공정변경, 원재료부품에 관한 이상 변경 등은 반드시 품질관리 설계기술부문의 승인을 얻을 수 있도록 철저를 기하는 것이 유효한 대책으로 될 것이다.

제조과정에서 나타난 불량제품 또는 결함제품은 다음의 검사단계에서 일부 걸러 질 수 있다고 볼 수 있지만 무엇보다도 제조공정에서 원천적으로 결함제품이 제조 되지 않도록 철저를 기하는 것이 중요하다.

#### 4-2. 검사단계

제조공정을 거쳐 완성된 제품에 대하여는 출하 전에 검사를 할 필요가 있다.

검사에는 샘플검사와 전수검사가 있으며, PL 사고예방의 관점에서는 전수검사를 하는 것이 바람직하다는 것은 말할 필요도 없지만 파괴검사 등 복잡한 비용을 요하는 검사를 필요로 하는

경우에는 샘플검사로 대응할 수도 있다.

또한 검사상의 실수가 생길 여지를 가능한 한 없앤다는 측면에서 검사기준의 적정화와 검사기술의 향상, 검사작업의 자동화 등에 대하여도 검토하는 것이 필요하다.

### 5. 제조물책임방어대책(PLD)

PLD라 함은 불행히도 PL사고가 발생한 경우에 기업이 부담하여야 할 피해를 최소화하기 위해 PL문제로부터 기업을 방어하고 소송이나 클레임대책을 수립하는 것을 말한다.

PL클레임을 제기하거나 소송을 제기한 경우에 사태를 유리하게 전개하기 위한 대책이며, 사후대책으로 볼 수 있지만 반증을 제시하거나 항변의 재료로서의 적절한 기록의 작성 보존이나 법정소환시의 증인육성교육 등은 그 때 가서 준비하는 것은 늦고 미리미리 사전에 대비하여야 할 대책이다.

또한 재판에서 화해하거나 만일 패소할 경우를 대비하기 위해 미리 보험에 들어두는 것도 사전의 문제로서 검토해 두어야 할 사항이다.

#### 5-1. 제조물책임방어대책의 필요성

제품안전에 대한 대응에 있어서 종종 기업 측은

- ① 대책은 PL법이 시행될 때부터 해도 좋다
- ② 우리 제품은 최종 제품이 아니므로 PL과 관계없다.
- ③ 품질관리를 충분히 하고 있기 때문에 문제없다.
- ④ 안전기준, 규칙을 완전히 충족하고 있기 때문에 문제없다라는 의견을 내놓기도 한다. 그러나 염려스럽게도 이러한 의견은 바른 태도가 아니다.

첫째, 이미 기업의 책임이 엄격화되기 시작하였다.

소비자의 제품안전에 대한 관심이 높아지거나 손해배상 청구의식이 높아짐으로써 많은 기업이 이미 클레임의 증가를 경험하고 있다.

이는 소비자보호원이나 소비자단체의 클레임이 해마다 증가하는 것을 보아도 쉽게 알 수 있다. 또한 법원의 판결에서도 PL법의 정신을 반영한 취지의 판결이 나오기도 한다.

따라서 PL대책은 기업 내에서 PL체제를 확립하기 위해 어느 정도 시간이 필요하기 때문에 법 시행 후에 강구하는 것은 늦고 시급히 마련하여야 한다.

둘째, 앞에서 살펴본 바와 같이 부품 원재료 제조업자도 PL법을 책임지게 되는 주체에 포함되므로 당연히 제품안전성 향상에 적극 대응하여야 한다.

셋째, PL대책의 관점에서 보아 품질관리가 중

요한 점은 말할 필요도 없지만 품질 관리가 PL대책의 전부는 아니다.

예컨대 그 제품의 안전성 수준(레벨)을 어떻게 설정할 것인가, 제품의 취급설명서나 경고라벨을 어떻게 기재하면 좋은 것인가라는 관점은 품질관리와는 다른 문제이며, 달리 대응할 필요가 있다.

넷째, 제품이 행정상의 안전기준이나 규칙을 만족시키도록 주의하는 것은 매우 중요하다.

그러나 행정상의 안전기준이나 규칙은 제품이 충족시켜야 할 최저의 기준이며,

이것을 만족시킨다고 해서 항상 그 제품에 결함이 없다는 절대적 항변이 되는 것은 아니라는 것이 기본적인 시각이다.

이러한 의미에서 기업에서는 다양한 안전기준이나 규칙을 만족시킨 다음 나아가서 제품의 안전성을 향상시키기 위한 자주적인 노력이 요구된다고 하겠다. ☞

**‘월간 포장계’는 21세기를 준비하는 국내 포장업계에  
최신 정보와 해외 신기술을 빠르게 제공하는  
국내 최고의 포장정보지입니다.**

**정기구독 및 광고문의**  
**편집실 : (02)835-9041**