

강원도 중소기업의 제조물책임법 대책에 대한 연구

박노국* · 이성호*

*상지대학교 시스템경영공학과

A Case Study on PL Management in Small and Medium-Sized Firms of Gangwon-Do Province

Roh-Gook Park* · Sung-Ho Lee*

*Dept. of System management Engineering, Sang-ji University

Abstract

Product liability(PL) is the producer's compensation to customers for damage incurred by product defects. This paper studies on the organizational culture, promotion process, system construction, system level, product safety review, product safety assurance, system operation, and its effectiveness and necessity of recognition for the PL system of small and medium-sized firms in Gangwon-Do province. The results show that the firms have product safety regulations, but the number of firms which its employees understand the regulations is less than the number of firms which do not understand. Also the number of firms which is preparing PL prevention and insurance, and counterplan for accidents seems to be not in large numbers.

Keywords : Product liability, product defect, product safety assurance, system operation

1. 서론

우리나라에는 제조물책임법이 2002년 7월 1일 시행되었다. 제품안전의 중요성은 제품과 생산과정의 복잡성과 대량생산으로 인한 제품 공급의 방대함으로 인해 산업화가 진전되어 가면 갈수록 더욱 커진다. 제조물책임은 제조물 제조자 등이 제조물 결함으로 인하여 발생한 손해에 대하여 직접 피해자에게 배상책임을 지는 손해배상제도이다. 제조물 사례집을 참고하면 피해자 1인에 대한 손해배상금만으로도 기업경영에 타격을 입을 수 있다[2].

PL법 시행과 함께 우리 기업들이 새롭게 안게 될 위험과 부담이 어떠한 것인지 업계가 제대로 인식하고 있는가하는 염려를 떨치기 어렵다[6].

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

상하는 것이다. 둘째 '결함 및 피해 방지'가 목적이다.

기존의 민법에 의하면 제조업자를 상대로 제조물의 과실을 증명해야 했으나, PL법에서는 제조물의 결함이 있는 사실만 입증하면 손해배상을 청구할 수 있다.

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, 자기명 의하의 판매상, 부품제조 공급업자, 조립업자, 수입업자, 판매업자(도·소매상인), 각종 건축업자, 시설물 설치수리업자 등이 해당된다[5]. 결함의 의미는 통상 갖추고 있어야 할 안전성이 결여되어 있는 것으로 정의된다.

† 이 논문은 2006년도 상지대학교 교내연구비 지원에 의한 것임.

† 교신저자: 박노국, 강원도 원주시 우산동 660번지 상지대학교 시스템경영공학과

M · P: 017-362-3683, E-mail: rogpark@sangji.ac.kr

2008년 7월 접수; 2008년 9월 수정본 접수; 2008년 9월 게재확정

결함의 형태는 설계상의 결함(Design Defect), 제조상의 결함(Manufacturing Defect), 지시 경고상의 결함(Failure to Warn or Instruct), 개발도상의 위험(Development Risk) 또는 기술상의 결함(State of Art)으로 구분하고 있다[4].

국내 굴지의 식품회사인 C사의 식자재 오염에 의한 식중독사고는 그 피해규모와 국민건강에 미치는 영향이 매우 크고 경영손실 역시 막대하였다. C사의 식중독 사태는 22개 중학교생 1,500여명의 식중독환자 발생과 급식대란으로 이어졌으며 결국 C사는 해당사업 일체를 철수하고, 자산일체를 제공하는 선에서 매듭을 지었다. 제품안전에 대한 사고사례는 식품업종에만 국한되는 것은 아니다. 자동차와 전기전자제품 역시 그 파

급효과는 실로 막대하다고 할 수 있다. L전자는 2004년에 발생한 압력밥솥 폭발사고로 인해 압력밥솥 사업에서 완전히 철수하게 되었다.

우리나라에 제조물책임법이 시행되는 시점을 즈음하여 정부단체와 여러 기관들이 제조물책임법에 대응한 기업의 준비상황에 대하여 설문조사·분석하였다[7].

중기청에서는 2002년부터 2004년까지 ‘중소기업의 PL 대응 실태조사 실시’를 하였으며, 중소기업진흥공단은 품질경영학회의 의뢰하여 ‘PL법인지 및 대응실태’를 조사하였다. 한국전자산업진흥회의 전자제품PL상담센터에서는 ‘제조물책임법 시행대비 설문조사’를 실시(2002.06.) 하였으며, 전주상공회의소에서는 ‘제조물책임법 대응실태 설문조사’를 실시하였다[9].

<표 1> 기관별 설문조사 항목

주요설문항목	중소기업청	중소기업진흥공단	전자제품 PL협회	전주상공회의소
PL법 인지/교육훈련 실시	◎	◎	◎	◎
담당자/담당부서 유무	◎	◎	◎	◎
대책 추진 여부	◎	◎		◎
대책 미추진 사유	◎			
PL사고 발생 위험정도	◎			
PL보험 가입 여부	◎			◎
PL미가입시 배상대책 유무	◎			
PL관련 정보획득 방법	◎			
PL사고 사례 유무	◎		◎	
애로 및 요청사항	◎	◎	◎	◎
위험요소제거 활동 실시		◎		◎
Recall 시스템 구축 여부				◎
조사일시	2002~2004	2002.07	2002.06	2002.05

본 연구에서는 강원도 중소기업을 대상으로 제조물 책임법에 대한 인식과 활동 등 중소기업들이 안전한 제품을 생산하기 위하여 어떤 노력을 수행하였는지를 알아보고 조직의 문화와 제품안전 실행정도, 제조물 책임 시스템 구축정도, 제품 안전 검토 활동 그리고 제품 안전의 효과와 필요성의 인식 등을 설문조사를 통해 분석하고자 한다.

2. 제조물 책임의 이론적 배경

자동차산업을 위시로 하여, 산업계에서 생산되고 있는 제품의 안전은 역사적으로 오랜 기간에 걸쳐 연구되어 왔다. 원자력 발전소의 건립이나 화학공장의 안전 사고방지를 위한 활동에 이르기까지 안전은 제품을 생산, 운영하는 사람들의 큰 관심사항이다. 이러한 안전을 확보하기 위하여 제품에 내재되어 있는 잠재위험을

분석하고 이를 제거하기 위한 활동이 구체적으로 수행되어 오고 있다. 이는 제품개별 개선활동보다는 시스템적 접근에 초점을 맞추어야한다. 이에 관하여 빌 키츠는 안전경영을 위한 10원칙 (Ten Principles of Safety Management, Bill Kitzes, 1991.)을 발표하여 안전한 제품을 제공하기 위해 기업이 갖추어야할 10가지 원칙을 제시하였다[11].

이 원칙은 다음과 같다. 1. 문서화된 제품안전방침을 수립할 것. 2. 독립적인 안전검토절차를 개발할 것. 3. 제품위험의 중대성 및 발생 가능성을 규명·평가할 것. 4. 제품에 내재된 위해 요소, 제품 사용 환경 및 예측 가능한 제품사용방법이 고려된 위험평가를 통한 제품 설계검토를 수행할 것. 5. 규명된 제품위험을 제거할 것. 만약 완전한 제거가 불가능한 경우 안전장치 설계를 통한 사고발생 가능성을 최소화할 것. 6. 제품사용에 따른 위험을 소비자들이 충분히 인식할 수 있는 경

고를 제시할 것. 7. 안전한 제품사용을 위하여 홍보할 것. 8. 제품유효수명 동안에 제품 안전과 관련된 기록을 보관·유지할 것. 9. 출하된 제품의 안전성능에 대한 지속적인 감시를 할 것. 10. 출하된 제품의 안전사고로 인한 상해를 제거하거나 최소화 할 수 있는 소비자 정보 및 리콜 절차를 수립할 것이다[9].

이 원칙에서 제시하는 바와 같이 기업이 안전한 제품을 생산하기 위하여 해야 할 일은 <표 1>에서 주로 조사되었던 내용과는 달리, 매우 구체적이고 시스템적으로 수행할 것을 요구하고 있다. 그렇다면 제조물 책임법의 범위는 어디까지인가? 특히 제조물의 결함이 책임의 원인이 되는데 법에서는 다음과 같이 크게 3가지 결함으로 정의되고 있다.

첫째, 제조상의 결함(Manufacturing Defects) - 제조업자의 제조물에 대한 제조가공상의 이행 여부에도 불구하고 제조물이 원래 의도한 설계와 다르게 제조가공됨으로써 안전하지 못하게 된 경우.

둘째, 설계상의 결함(Design Defects) - 제조업자가 합리적인 대체 설계를 채용했다면 피해 및 위험을 줄이거나 피할 수 있었음에도 대체 설계를 채용하지 아니하여 당해 제조물이 안전하지 못하게 된 경우.

셋째, 표시상의 결함 (Defective Defects) - 제조업자가 합리적인 설명·지시·경고·기타의 표시를 했더라면 당해 제조물에 의하여 발생될 수 있는 피해나 위험을 줄이거나 피할 수 있었음에도 이를 하지 않은 경우를 들 수 있다. 이제까지의 통상적인 개념에서는 제조상의 결함에 대한 인식이 있었을 뿐이나 이제는 디자인 결함, 표시상의 결함까지도 신경을 써야 되는 것이다.

제조물 책임법에 대한 기업의 대책으로는 품질경영을 한 단계 확장시켜 제품안전경영까지를 포괄해야 하므로 다음과 같은 대책이 유효하리라 생각된다[10].

첫째, 제조물 책임법 마인드 확산 - 경영자를 비롯하여 모든 구성원이 PL마인드로 무장해, 제조물 책임에 대한 정확한 이해가 필요하며, PL에 대응하기 위한 전사적인 시스템 구축이 필요하다. 불확실한 위험까지 대처할 수 있도록 준비해야 한다.

둘째, 제조물 책임법 Audit - PL대책 마인드에 관한 진단, 전사적인 PL대책 추진실태, 설계상·제조상·지시·경고 상·판매광고 설치, A/S부문의 결함 예방대책 및 사고처리 대책과 문서기록 관리대책 등에 대하여 실태 파악을 하고 이를 토대로 각 파트별로 구체적이고 체계적인 지문을 통하여 제조물 책임 대책을 수립해야 한다.

셋째, 제품안전경영 체제 구축 - 사전예방으로 제조물 책임회피와 사후 방어로 제조물 책임 방어로 나눌 수 있는데, 제품의 기획·설계단계에서부터 제품의 수명이 다하는 폐기단계에 이르기까지 결함 발생을 방지

하는 효과적인 경영시스템을 구축할 필요가 있다.

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 명확해야 한다. 각 내용별로 살펴보면 다음과 같다[3].

① 전사적 대응: 전사적으로 대응하기 위해서는 전 직원 개개인의 의식교육이 선행되고, 책임과 권한이 명확화 되면, 적극적으로 대응할 수 있는 PL상설전문부서나 PL위원회를 설치해야 한다.

② PL 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 안 된다. PL부서는 최고경영자 바로 아래 두어야 한다. 최고경영자는 각 사업부장으로 구성된 PL 위원회의 위원장이 되어 중요한 PL 전략 및 방침을 정하고 각 사업부별로 지시해야 한다. 또한 각 사업부별로 PL 실무위원회를 두고, 사업부장이 사업부별로 PL위원장이 되어 사업부내의 안전문제로 클레임이 들어 왔을 때에는 관련 부서의 실무자로 구성된 사업부 실무 PL위원회에서 설계, 구매, 제조, 영업 부서장과 협의하여 실질적인 대책을 수립해야 한다.

③ 제조부서의 PLP 운영사항: 개발단계별 PLP 검토 목록을 작성해야 한다. 여기에는 상품기획에서 출하단계까지 실시되고, 개발단계별로 설계 실에서 검증된 자료를 제출해야 한다. 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.

④ PLP 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.

⑤ PL 전담팀의 주요활동: 전사 PL전략 수립 및 조직 관리, 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.

오늘날과 같은 국제화시대에서는 제품안전을 위한 최저수준은 국가나 문화가 다르더라도 공통적인 것으로 하자는데 동의하고 있다. 각 중 ISO, IEC, EC지령, EN표준, CE마킹제도, UL 등에 있어서는 국제적으로 공통되는 부분과 최저 수준을 명확히 하여 낮은 부분은 조기에 끌어 올려 국제간의 제품안전과 유통 상의 문제를 줄여 가려는 노력이 진행되고 있다[8].

3. 제조물 책임법에 관한 실태조사

3.1 조사 및 분석방법

본 연구는 강원도에 위치한 제조업체를 모집단으로 지난 6년 동안 산학연 컨소시엄 참여기업을 대상으로 하여 기업의 품질관리 및 생산관리 부서 담당자(컨소시엄 담당자)를 직접 방문하여 조사하였다. 본 연구의 조사대상 기업은 54개사이다. 분석방법은 빈도분석에 의하여 PL제도에 대한 조직문화, 추진, 시스템구축, 시스템수준, 제품안전검토, 제품 안전 확보, 시스템운영, 효과와 필요성인식에 대한 현황을 알아본다. 또한, 상관관계분석에 의하여 조사대상기업의 제품안전 조직문화와 제품 안전 활동의 효과/필요성, 제품안전검토 활동과 제품 안전 활동의 효과/필요성과의 관련성 정도를 파악하고, 분산분석에 의하여 기업의 주력 제품과 제품 구조에 따라 제품안전검토 활동과 제품 안전활동의 효과/필요성에 차이가 나타나는 가를 참고적으로 파악하고자 한다.

① 기업의 주력제품

<표 2> 기업의 주력제품

생산형태	빈도	%	누적%
중간 산업 재	34	63.0	63.0
완제품	18	33.3	96.3
기타	2	3.7	100.0
합 계	54	100.0	

<표 2>는 기업 주력 제품형태에 대한 문항으로 중간 산업 재를 생산하는 회사가 전체 응답기업체 중 34개사(63.0%)를 차지하고 있다. 또한 완제품을 생산하는 회사가 18개사(33.3%).

② 기업의 제품구조

<표 3> 기업의 제품구조

제품 구조	빈도	%	누적%
1-2가지 소량생산	4	7.4	7.4
다품종 소량생산	8	14.8	22.2
소품종 다량생산	28	51.9	74.1
표준품 다량생산	14	25.9	100.0
합 계	54	100.0	

<표 3>은 기업의 제품구조에 대한 문항으로 응답기업체 중 소품종다량 생산 기업 28개사(51.9%), 표준품 다량생산 기업 14개사(25.9%), 다품종소량생산 기업 8개사(14.8%) 및1-2가지 소량생산 기업이 각각 4개사(7.4%)로 나타났다.

③ 기업의 품질등급

<표 4> 기업의 품질등급

인 증	빈도	%	누적%
1등급	10	18.5	18.5
2등급	44	81.5	100.0
합계	54	100.0	

<표 4>는 기업의 품질등급에 대한 문항으로 응답기업체 2등급 44개사(81.5%), 1등급 10개사(18.5%), 3등급과 4등급 기업은 없었다.

④ 기업의 ISO 9000 인증획득

<표 5> ISO 9000 인증획득

인 증	빈도	%	누적%
획 득	52	96.3	96.3
미 획득	2	3.7	3.7
합 계	54	100.0	

<표 5>는 각 기업체의ISO 9000 인증획득 기업으로 획득이 52개사(96.3%), 미획득이 2개사(3.7%)로 나타났다.

⑤ 기업의 ISO 14000 인증획득

<표 6> ISO 14000 인증획득

인 증	빈도	%	누적%
획득	30	55.6	55.6
미 획득	24	44.4	100.0
합 계	54	100.0	

<표 6>은 각 기업체의 ISO 14000 인증획득 기업으로 획득이 30개사(55.6%), 미 획득이 24개사(44.4)로 나타났다.

3.2 실태 조사 결과

3.2.1 빈도분석

조사대상기업의 제품안전에 대한 조직문화, 제품 안전의 실행, 제품 안전경영시스템 구축, 시스템의 수준에 관하여 현황을 조사한 결과는 아래와 같다.

(1) 제품 안전 조직문화

(1.1) 제품안전에 대한 방침

조사대상기업의 제품안전에 대한 방침에는 <표 7>과 같이 방침은 있으나, 방침은 있으나, 전 조직구성원들이 잘 이해하지 못하고 있는 기업이 20개사(37.0%), 방침은 없으나, 제품 안전의 중요성에 대하여 공감하고 있는 기업이 18개사(33.3%)로 나타나고 있으며, 방침이 있고 전 조직 구성원들이 잘 이해하고 있는 기업이 8개사(14.8%)로 나타나고 있다.

<표 7> 제품안전에 대한 방침

방침	빈도	%
방침은 없으나, 제품 안전의 중요성에 대하여 공감	18	33.3
방침은 없으나, 다른 방침(품질 방침, 비전, 고객중시 문화 등)에 제품 안전의 중요성에 대한 언급이 있음	8	14.8
방침은 있으나, 전 조직구성원들이 잘 이해하지 못함	20	37.0
방침이 있고 전 조직 구성원들이 잘 이해하고 있음	8	14.8
합 계	54	100.0

(1.2) 경영자의 제품안전에 관한 의지

조사대상기업의 경영자의 제품안전에 관한 의지에는 <표 8>과 같이 보통 이상의 의지를 가진 기업이 50개

사(93.6%)로 나타나고 있으며, 의지가 없는 기업이 4개사(7.4%)로 나타나고 있다.

<표 8> 경영자의 제품안전에 관한 의지

경영자의 의지	빈도	%
의지가 없음	4	7.4
보통	32	59.3
의지가 있음	14	25.9
확고한 의지를 가지고 있음	4	7.4
합 계	54	100.0

(2) 제품 안전경영시스템 구축

(2.1) 제품 안전경영시스템 구축

조사대상기업의 제품 안전경영시스템 구축 현황은

<표 9>와 같이 기존 시스템을 보완한 게 거의 없음 이하가 42개사(77.8%), 보완이 10개사(18.5%), 우수한 시스템 구축 2개사(3.7%)로 나타났다.

<표 9> 제품 안전경영시스템 구축

제품 안전경영시스템 구축	빈도	%
기존 시스템을 전혀 보완 안했음	10	18.5
기존 시스템을 보완한 게 거의 없음	32	59.3
기존 시스템 보완	10	18.5
우수한 시스템 구축	2	3.7
합계	54	100.0

(2.2) 제품안전검토절차(서)

조사대상기업의 제품안전검토절차(서) 현황은 <표 10>과 같이 제품안전관련 절차는 문서화되어 있지 않으며, 개인 역량으로 이행 22개사(40.7%), 제품안전관련 절차는 문서화되어 있지 않으나, 자연스럽게 수행 12개

사(22.2%), 제품안전검토절차가 제품개발 및 설계관련 절차서에 내재되어 있음 8개사(14.8%), 제품안전관련 절차가 없으며, 제품안전검토 방법이 조직에 없음 8개사(14.8%), 그리고 독립적인 별도의 제품안전검토절차(서) 있음 4개사(7.4%)로 나타났다.

<표 10> 제품안전검토절차(서)

제품안전검토절차(서)	빈도	%
제품안전관련 절차가 없으며, 제품안전검토 방법이 조직에 없음	8	14.8
제품안전관련 절차는 문서화되어 있지 않으며, 개인 역량으로 이행	22	40.7
제품안전관련 절차는 문서화되어 있지 않으나, 자연스럽게 수행	12	22.2
제품안전검토절차가 제품개발 및 설계관련 절차서에 내재되어 있음	8	14.8
독립적인 별도의 제품안전검토절차(서) 있음	4	7.4
합 계	54	100.0

(2.3) 제품안전/제조물책임법과 관련한 의사결정 기구 구성

조사대상기업의 제품안전검토절차(서) 현황은 <표 11>과 같이 위원회가 없고, 조직의 의사결정기능이 약함 20개사(37.0%), 위원회가 없으며, 경영자의 주관으로

해결이 가능 18개사(33.3%), 위원회는 없으나, 유사시 즉시 대응이 가능 8개사(14.8%), 위원회가 구성되어 있음 4개사(7.4%), 그리고 잘 구성된 제품안전위원회가 있음 2개사(3.7%)로 나타났다.

<표 11> 제품안전/제조물책임법과 관련한 의사결정 기구 구성

의사결정 기구 구성	빈도	%
위원회가 없고, 조직의 의사결정기능이 약함	20	37.0
위원회가 없으며, 경영자의 주관으로 해결이 가능	18	33.3
위원회는 없으나, 유사시 즉시 대응이 가능	8	14.8
위원회가 구성되어 있음	4	7.4
잘 구성된 제품안전위원회가 있음	2	3.7
무응답	2	3.7
합 계	54	100.0

(3) 시스템의 수준

(3.1) 제품안전과 관련된 문서의 기록보관

조사대상기업의 제품안전과 관련된 문서의 기록보관

유지에는 <표 12>과 같이 보통 이상으로 유지 있는 기업이 28개사(51.8%)로 나타나고 있으며, 미흡 이하 22개사(44.4%)로 나타나고 있다.

<표 12> 문서의 기록보관

기록보관은 제품의 유효수명기간동안 보존	빈도	%
매우 미흡하다	8	14.8
미흡하다	16	29.6
보통이다	16	29.6
우수하다	10	18.5
매우 우수하다	2	3.7
무응답	2	3.7
합 계	54	100.0

(3.2) PL관련 Clam과 Recall에 대응 실태
 조사대상기업의 PL관련 Clam과 Recall에 대응에는 <표 13>과 같이 즉시 대응이 가능한 시스템이 있음 2

개사(3.7%), 대응이 가능한 시스템이 있음 2개사(3.7%), 시스템은 없으나 대응이 가능 24개사(44.4%), 미흡 24개사(44.4%)로 나타나고 있다.

<표 13> PL관련 대응 실태

기록보관은 제품의 유효수명기간동안 보존	빈도	%
매우 미흡	10	18.5
미흡	14	25.9
시스템은 없으나 대응이 가능	24	44.4
대응이 가능한 시스템의 유무	2	3.7
즉시 대응이 가능한 시스템이 있음	2	3.7
무응답	2	3.7
합계	54	100.0

3.2.2 상관관계분석

3.2.2.1 제품안전검토 활동과 제품 안전활동의 효과/필요성과의 관련성

조사대상기업의 제품안전검토 활동과 제품 안전활동의 효과/필요성과의 관련성을 분석하기 위하여 상관분

석을 실시한 결과는 <표 14>에서와 같이 제품안전검토 활동의 실시와 제품 안전활동의 효과/필요성의 중요성이 $r=.5680$ 으로 유의수준 0.001에서 통계적으로 유의적인 상관관계가 있었다.

<표 14> 제품안전검토 활동과 제품 안전활동의 효과/필요성의 관련성

		제품 안전활동의 효과/필요성		
		중요성	위험성	필요성
제품안전검토 활동	수집	.2108	.1100	.2215
	조사	.0302	-.0912	.1497
	실시	.5680**	.1066	.1502
	평가	.1644	.0674	.3125

3.2.3 분산분석

3.2.3.1 기업의 주력제품에 따른 차이

조사대상 기업의 주력제품에 따라 제품안전검토 활동의 수집, 조사, 실시, 평가 그리고 제품 안전활동의 효과/필요의 중요성, 위험성, 필요성에 차이가 있는가를 확

인하기 위하여 분산분석을 실시한 결과는 <표 15>에 나타나 있다. 주력제품에 따라서 제품안전검토 활동의 실시($F=7.5278$, $p=.0084$), 제품 안전활동의 효과/필요의 중요성($F=7.6161$, $p=.0081$)에 유의적인 차이가 있었다.

<표 15> 주력제품에 따른 차이

		종 속 변 수	F	P	사후검정
제품안전검토 활동	수 집		.0205	.8867	N/A
	조 사		.2060	.6518	
	실 시		7.5278	.0084	
	평 가		.0496	.8247	
제품 안전활동의 효과/필요	중요성		7.6161	.0081	N/A
	위험성		.6402	.1105	
	필요성		.9970	.3228	

3.2.3.2 기업의 제품구조에 따른 차이

조사대상 기업의 제품구조에 따라 제안제도에 대한 제품안전검토 활동의 수집, 조사, 실시, 평가 그리고 제품안전 활동의 효과/필요의 중요성, 위험성, 필요성에 차이가 있는가를 확인하기 위하여 분산분석을 실시한 결과는 <표 16>에 나타나 있다. 주력제품에 따라서 제품안전

검토 활동의 수집(F=16.0819, p=.0000), 조사(F=3.7341, p=.0160), 실시(F=2.4580, p=.0736), 평가(F=6.3360, p=.0010), 제품 안전 활동의 효과/필요의 중요성(F=2.8305, p=.0477), 위험성(F=4.0114, p=.0123), 필요성(F=2.1886, p=.1010)에 통계적으로 유의적인 차이가 있었으며, 사후검정결과는 표에 제시되어 있다.

<표 16> 제품구조에 따른 차이

종 속 변 수		F	P	사후검정
제품안전검토 활동	수 집	16.0819	.0000	(1,3) (1,2) (1,4) (3,2) (3,4)
	조 사	3.7841	.0160	(3,4)
	실 시	2.4580	.0736	(1,4) (3,4)
	평 가	6.3360	.0010	(1,2) (1,4) (3,4)
제품 안전활동의 효과/필요	중요성	2.8305	.0477	(2,3) (2,4) (2,1)
	위험성	4.0114	.0123	(1,3) (1,4) (2,4)
	필요성	2.1886	.1010	(2,4)

4. 결 론

본 연구에서는 강원도 내 중소기업의 제조물 책임 운영방안 실태를 조사하였다. 그 결과 제품안전에 대한 방침과 경영자의 안전 확보 의지 등 기업의 조직 문화에 대해서는 대부분의 기업들이 제품안전에 대한 의지와 시행의 중요성을 인지하고 있는 것으로 분석되었다.

또한 제품안전의 효과와 필요성에 대해서 안전한 제품의 생산이 기업 경영에 중요한 요소라고 인식하고 있으며, 제조물 책임 대책이나 제품안전 검토 활동의 필요성 그리고 제품안전 검토 활동은 기업들이 필요성을 느끼고 있는 것으로 나타났다. 그러나 PL사고의 위험성에 대해서는 기업들이 크게 위험성을 느끼고 있지 않은 것으로 나타났다. 그 이유로는 우리나라에 PL법이 적용된 지 이제 몇 년이 되지 지나지 않았으며 아직까지 기업들의 PL법 적용 사례 발생이 매우 적었기 때문인 것으로 생각된다[1].

기업의 시스템 수준에 있어서 제품안전과 관련된 문서의 기록보관과 유효 수명기간의 보존과 클레임 발생 시 비상 연락망의 가능한 절차는 기업들이 많은 관심을 갖고 있는 것으로 분석되었으며, 시스템 운영에 관해서 제조물 책임 담당자 지정, 손해배상 운영방안, 손해 배상보험 가입정도, 협력업체와 제조물 책임법 관련 계약체결 등에서는 앞에서 언급하였듯이 아직까지 우리나라 대부분의 기업들이 제조물 책임법의 중요성을 높게 인식하지 않고 있는 것으로 나타났다. 결과적으로

우리나라 기업들의 제조물 책임법 적용 및 실행에 있어서 현재의 수동적 대응보다는 체계적인 관리시스템을 갖추고 적극적인 능동적 대응방안으로 변화할 필요가 있다. 또한 제품의 문제가 발생하지 않도록 사전 예방을 실시할 필요가 있으며, 만약 제품에 문제가 발생했을 경우 보다 구체적인 대응방안을 마련 할 수 있는 기업의 책임부서를 갖추어야 할 것이다.

제조물 책임법이 시행된 지 이제 만 6년이 지났다.

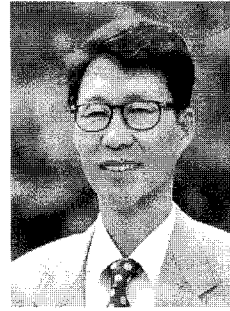
대부분의 중소기업은 제조물 책임법의 중요성을 인지하고 있으나 아직도 영세 중소기업의 경우는 제조물 책임법에 대한 책임부서는 물론 담당자가 없는 경우는 많은 것으로 분석되었다. 본 연구에서는 강원도 중소기업 중에서 선두그룹으로 분류되어진 기업들을 대상으로 연구를 실시한 것으로 전체적인 제조물 책임법에 대한 연구가 이루어져야 할 것이다. 따라서 다음 연구에서는 벤처기업 및 이노비즈 기업 그룹과 일반기업으로 분류하여 제조물 책임법에 대한 인식이 어떻게 다른지에 대하여 보다 세분화시켜 연구를 진행하고자 한다.

5. 참 고 문 헌

- [1] 박노국, PL(제조물 책임법) 대책에 대한 사례 연구, 대한안전경영과학회, 2008년 춘계학술대회, 2008.
- [2] 이상복, 제조기업의 제조물책임법(PL)법에 대한 준비 및 대처방안, 품질경영학회지, 제25권 제4호, 1997.
- [3] 이황주, 제품안전전문가컬럼, 품질경영지 한국표준협회, 통권 365호, 2004.
- [4] 윤호근, HACCP를 이용한 식품의 제조물책임에 관한 연구, 충주대학교 대학원, 석사학위청구논문, 2004.
- [5] 정몽구, 제조물책임(PL)기업대응전략 세미나, 한국표준협회, 2001.
- [6] 정원, "제조물책임법 조직적 대응으로 이겨 낸다", 소비자안전(2003 한국능률협회 전략보고서), 제9호, pp.11-13. 2003.
- [7] 증기청, PL가이드북, 중소기업청, 2002.
- [8] 진효근, 제조물책임대책, 대광서림, 2001.
- [9] 현완순, 이용수 외, 식품안전을 위한 제품안전 검토 절차(PSR-Logic)에 관한 연구, 안전경영과학회, 2005.
- [10] 품질경영, PL법 시대 제품안전성 확보, 2001, 6월호
- [11] Kitzes, Wm. F., "Safety Management and the Consumer Product Safety Commission" in Professional Safety, American Society of Safety Engineers, April 1991.

저 자 소 개

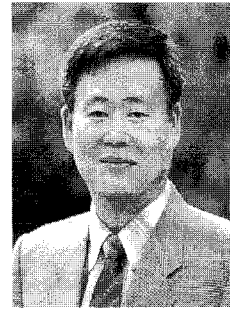
박 노 국



현재 상지대학교 시스템경영공학과 교수로 재직하고 있으며, 인하대학교에서 산업공학 박사 학위를 취득하였으며, 현재 상지대학교 창업보육센터 센터장을 맡고 있다. 주요 관심 분야는 품질경영, 가치공학, 창의성 공학 분야이다.

주소: 강원도 원주시 명륜동 현대 1차(A) 101-202호

이 성 호



현재 상지대학교 시스템경영공학과 교수로 재직하고 있으며, 충주대학교에서 경영학 박사학위를 취득하였으며, 현재 상지대학교 기획처장을 맡고 있다. 주요 관심분야는 생산관리, 품질경영, 환경평가, 원가공학 분야이다.

주소: 강원도 원주시 단구동 현진 에버빌 1차(A) 105-1405호