

인천지방법원 2018. 12. 21 선고 2016가단208418(본소), 2016가단244131(반소) 판결
[계약금반환 등 청구의 소 · 매매대금]

전 문

원고(반소피고)주식회사 A의 소송수계인 회생회사 주식회사 A의 관리인 B의 소송수계인 주식회사 A

피고(반소원고)주식회사 C

변론 종결 2018. 10. 19.

판결 선고 2018. 12. 21.

주 문

1. 피고(반소원고)는 원고(반소피고)에게 40,500,000원 및 이에 대한 2015. 5. 6.부터 다 갚는 날까지 연 5%의 비율로 계산한 돈을 지급하라.
2. 원고(반소피고)의 나머지 본소청구 및 피고(반소원고)의 반소청구를 각 기각한다.
3. 소송비용은 본소 및 반소를 합하여 그 중 감정비용의 1/3은 원고(반소피고)가, 나머지는 피고(반소원고)가 각 부담하고, 감정비용을 제외한 나머지 소송비용 중 1/9은 원고(반소피고)가, 나머지는 피고(반소원고)가 각 부담한다.
4. 제1항은 가집행할 수 있다.

N

청 구 취 지

주문과 같다.

- 본소 : 피고(반소원고, 이하 '피고'라고 한다)는 원고(반소피고, 이하 '원고'라고 한다)에게 40,500,000원 및 이에 대하여 2015. 5. 6.부터 이 사건 소장 부분 송달일까지는 연 5%의, 그 다음날부터 다 갚는 날까지는 연 15%의 각 비율로 계산한 돈을 지급하라.
- 반소 : 원고는 피고에게 108,000,000원 및 이에 대하여 2016. 5. 1.부터 이 사건 반소장 부분 송달일까지는 연 6%의, 그 다음날부터 다 갚는 날까지는 연 15%의 각 비율로 계산한 돈을 지급하라.

이 유

1. 인정사실

가. 계약의 체결

원고는 2015. 2. 4. 피고와 'D(5축, 이하 '이 사건 기계'라 한다)에 관하여 아래와 같은 내용의 매매계약(이하 '이 사건 계약'이라 한다)을 체결하였다.

- 인도예정일 : 2015. 4. 30.
- 물품대금 : 148,500,000원(물품대금 135,000,000원 + 부가가치세 13,500,000원)
 - 계약금 40,500,000원 (2015. 5. 5. 만기 3개월 어음)
 - 잔금 94,500,000원, 부가가치세 13,500,000원 (이 사건 기계 입고 후 12개월 분할 상환 (3개월 어음으로 지급))
- 이 사건 기계의 사양은 별지 '2. 기계 일반 사항' 기재와 같다.

나. 계약금 지급

원고는 피고에게 이 사건 계약에 따라 계약금 40,500,000원을 각 어음(20,000,000원은 2015. 5. 5. 만기, 20,500,000원은 2015. 5. 17. 만기)으로 지급하여 위 각 어음금이 2015. 5. 6. 피고에게 지급되었다.

다. 이 사건 기계의 인도 및 수리 현황

1) 피고는 2015. 5. 25. 원고에게 이 사건 기계를 인도한 후 2015. 5. 27. 원고로부터 '사전계약과 동일한 제품 및 고객지급품을 인수하였고, 인수품목에 아무런 문제가 없음을 확인하였음.'이라는 내용의 인수·인계 및 설치확인서를 수령한 후 2015. 6. 11. '본 장비는 에어스핀들이 장착된 설비입니다. 에어스핀들은 습기에 취약하므로 반드시 에어드라이를 설치하여야 합니다'라는 내용이 추가된 인수·인계 및 설치확인서를 수령하였다.

2) 이 사건 기계의 에어스핀들에 누수 현상들이 발생하여 피고는 2015. 8. 24. 및 같은 달 25. 피고의 비용으로 볼베어링 스프으로 변경하였다.

라. 피고의 교육 실시 및 수리 상황 등

1) 피고는 원고에게 이 사건 기계를 인도한 후 2015. 6. 18.부터 2015. 7. 29.까지 사이에 3차례에 걸쳐 원고의 직원들에 대하여 이 사건 기계 설비 사용자 교육 등을 시행하였다.

2) 피고는 원고에게 2015. 7. 20.경 이 사건 계약의 매매잔금의 지급을 요청하는 내용의 서류를, 2015. 9. 10. '피고가 이미 여러 차례 시운전 및 사용 교육을 실시하였고 스프들 교체 후에도 사용 교육을 진행하였으며 스프들만 교체되었을 뿐 기타 기능은 동일하기에 원고가 사용 가능한 것으로 알고 있다. 차주 중에 지원이 가능한 일정을 회신하도록 하겠다. 별도로 미지급 기계 대금의 결제를 요청한다.'는 내용의 '설비 시운전 요청 회신의 건'이라는 내용의 서류를 각 보냈고, 2015. 12.

1.에도 매매잔금의 지급을 요청하는 내용의 서류를 보냈다.

3) 원고는 2015. 10. 26., 2015. 12. 21., 2016. 2. 12. 피고에게 이 사건 기계가 정상적으로 작동하지 않고 있어 정상 가동이 가능하도록 요청하는 내용의 각 내용증명을 보냈고, 2016. 3.경 이 사건 계약을 해제한다는 내용을 포함한 내용증명을 보냈다.

마. 프로그램 설치 문제

1) D 공작기계 제조업체는 기계적 장치와 기계 동작을 위한 프로그램(OS)만을 제공하여 초기 D 공작기계의 작동 유무만 확인하며 제품 가공을 위한 프로그램(CAM)은 주문 업체에서 별도로 구입하여야 하며, 기계 동작을 위한 프로그램에 맞도록 변환하는 작업은 제품 가공을 위한 프로그램(CAM) 구입처나 D 공작기계를 구입한 곳에서 자체적으로 수행한다. 즉, 기계 동작을 위한 프로그램(OS)의 설치의무 등은 D 공작기계 제조업체인 피고에 있고, 제품 가공을 위한

프로그램(CAM) 구입·설치 의무는 원고에게 있다.

2) 피고는 이 사건 기계의 동작을 위한 프로그램(OS)으로 E사의 F를 설치하여 원고에게 납품하였다.

원고는 2015. 7. 13. 복사본 프로그램으로 이 사건 기계를 운전하였다가 2017. 8. 21.

정품프로그램을 구매하였다.

바. 이 법원의 감정절차 등

1) 감정인 G의 감정결과(2017. 9. 26. 회신)에 의하면, ① 이 사건 기계에 설계된 5가지 공정의 톨 체인지가 모두 원활하게 그 기능의 수행이 가능한 것으로 확인되었다. ② 각 재료별 불량 발생 위치를 살펴보면, 고정핀 1, 2, 3번 주변에만 존재하는데 원고측에서 지그(Jig)에 가공할 원재료를 고정하는 고정핀 작업을 잘못 수행하여 고정핀과 구멍의 치수가 일치하지 않는 문제가 근본 원인으로, 이 사건 기계가 생산 가능한 정밀도, 원판에서 생산되는 각 부품의 균일성 등을 기준하여 판단할 때, 이 사건 기계는 원판으로부터 생산되는 각 부품의 하자 없는 상태로 판단하였다. 감정 당시 가공한 원판 4개의 각 부품에 대한 각 측정평균값을 도면에 표시하였으나, 시험가공할 당시의 도면상 수치와 측정값에 차이가 났다.

2) 추후에 이루어진 감정인 H의 감정결과 중 위 이전 감정 부분에 관련하여 '측정 기기로서 어떤 기기를 사용하였는지 설명이 없고, 가공정밀도를 측정하면서 백래시의 존재 여부도 기재하지 않았다. 지그가 잘못되었다고 하더라도 지그와는 상관없이 제품의 정밀도 자체는 바르게 측정하여야 한다. 실제 기존 감정인이 버니어 캘리퍼스로 측정하였는데, 이에 백래시를 고려하지 않았다면 측정 데이터로서 소수 둘째자리의 정밀도(정밀도 0.01mm)는 신뢰하기 어렵다. 지그와 상관없이 가공물의 측정 자체가 잘못되었다.'고 기재되어 있다.

【인정근거】 다툼 없는 사실, 갑 제1호증의 1, 2, 갑 제2호증의 1 내지 4, 갑 제3호증의 1, 2, 갑 제4호증, 을 제1, 2호증의 각 1, 2, 을 제3호증의 1 내지 3, 을 제4 내지 6호증, 을 제7호증의 1 내지 3, 을 제8, 9호증, 을 제10, 11호증의 각 1, 2, 을 제14, 16 내지 19호증의 각 기재, 감정인 G의 감정결과, 감정인 H의 감정결과, 이 법원의 감정인 H에 대한 사실조회회신결과, 변론 전체의 취지

2. 당사자의 주장

가. 원고의 주장

이 사건 기계가 입고되었으나 하자로 인하여 시운전을 하지 못하고 있고, 여러 차례 피고가 정비를 하였으나 제대로 작동하지 않고 있어 원고가 2016. 3.경 이 사건 계약을 해제하였으므로, 피고는 원고에게 원상회복으로서 기지급받은 계약금 40,500,000원을 반환하여야 한다.

나. 피고의 주장

피고는 원고에게 이 사건 기계의 주요구조부분을 약정한 대로 시공하여 성능을 갖춘 상태로 이 사건 기계를 제작·인도하였고, 이 사건 기계의 작동이 제대로 되지 않은 것은 원고의 이 사건 기계 작동에 대한 준비 부족 등에 의한 것이다. 따라서 반소로서 원고는 피고에게 이 사건 계약의 나머지 매매대금 108,000,000원을 지급하여야 한다.

3. 본소청구에 관한 판단

가. 이 사건 계약의 성질

1) 당사자의 일방이 상대방의 주문에 따라 자기 소유의 재료를 사용하여 만든 물건을 공급하기로 하고 상대방이 대가를 지급하기로 약정하는 이른바 제작물공급계약은 그 제작의 측면에서는 도급의 성질이 있고 공급의 측면에서는 매매의 성질이 있어 대체로 매매와 도급의 성질을 함께 가지고 있으므로, 그 적용 법률은 계약에 의하여 제작 공급하여야 할 물건이 대체물인 경우에는 매매에 관한 규정이 적용되지만, 물건이 특정의 주문자의 수요를 만족시키기 위한 부대체물인 경우에는 당해 물건의 공급과 함께 그 제작이 계약의 주목적이 되어 도급의 성질을 띠게 된다(대법원 1996. 6. 28. 선고 94다42976 판결 등 참조).

2) 위 각 증거에 의하면, 원고와 피고는 이 사건 기계가 갖추어야 할 제원 등을 특정하여 이 사건 기계의 제작을 피고가하기로 한 사실을 인정할 수 있고, 여기에다 이 사건 기계와 동일한 사양으로 대체가능한 기계가 존재하지 않는 점, 원고의 요구 등으로 이 사건 스피의 기계들을 변경하였던 사정 등까지 더하여 보면, 이 사건 계약은 특정 주문자인 원고의 수요를 만족시키기 위한 부대체물에 관한 제작물 공급계약으로서 도급의 성질을 갖는다고 보아야 한다.

나. 이 사건 기계의 하자 여부

1) 제작물공급계약에서 보수를 지급하는 시기에 관하여 당사자 사이의 특약이나 관습이 없으면 도급인은 완성된 목적물을 인도받음과 동시에 수급인에게 보수를 지급하는 것이 원칙이고, 이때

목적물의 인도는 완성된 목적물에 대한 점유를 이전하는 것만을 의미하는 것이 아니라 도급인이 목적물을 검사한 후 그 목적물이 계약내용대로 완성되었음을 명시적 또는 묵시적으로 시인하는 것까지 포함하는 의미이다. 도급계약에서 일이 완성되었다는 사실에 관한 주장·증명책임은 보수의 지급을 구하는 수급인에게 있고, 제작용공급계약에서 일이 완성되었다고 하려면 당초 예정된 최후의 공정까지 일응 종료하였다는 점만으로는 부족하고 목적물의 주요구조 부분이 약정된 대로 시공되어 사회통념상 일반적으로 요구되는 성능을 갖추고 있어야 하며, 개별적 사건에 있어서 예정된 최후의 공정이 일응 종료하였는지 여부는 수급인의 주장에 구애됨이 없이 당해 제작용공급계약의 구체적 내용과 신의성실의 원칙에 비추어 객관적으로 판단할 수밖에 없으므로, 제작용공급에 따른 보수의 지급을 청구하는 수급인은 그 목적물 제작에 관하여 계약에서 정해진 최후 공정을 일응 종료하였다는 점뿐만 아니라 그 목적물의 주요구조 부분이 약정된 대로 시공되어 사회통념상 일반적으로 요구되는 성능을 갖추고 있다는 점까지 주장·증명하여야 한다(대법원 2006. 10. 13. 선고 2004다21862 판결 참조).

2) 위 각 증거에 변론 전체의 취지를 종합하여 인정되는 다음과 같은 사정에 비추어 보면, 피고가 원고에게 납품한 이 사건 기계는 이 사건 계약에서 정한 구조와 성능을 갖추지 못하였다고 봄이 상당하다.

가) 원고는 이 사건 기계를 핸드폰의 하드웨어 부품을 제작할 목적으로 제작을 의뢰하였다. 위 부품은 원판에서 이를 오래내는 방식으로 가공하는 것으로 그 정밀도가 중요한 요소이다.

나) 이 사건 계약 당시 별지 '기계 일반 사항'과 같이 이 사건 기계 본체의 사양에 관하여 각 축마다 행정거리를 비롯하여 위치정밀도의 공차를 $\pm 0.01\text{mm}/300\text{mm}$, 반복정밀도의 $\pm 0.01\text{mm}$ 로 특정하여 체결하였다. 따라서 이 사건 기계는 이 사건 계약에서 특정하였던 위와 같은 정밀도를 갖추어서 제작·인도되어야 한다.

다) 감정인 H의 감정결과 및 이 법원의 감정인 H에 대한 사실조회회신결과에 의하면, 아래와 같은 각 사정을 확인할 수 있다.

① 이 사건 기계의 3개의 좌표는 X, Y, Z로서 각 축의 행정거리는 X축으로 300mm, Y축으로 400mm, Z축으로 150mm이고, 위치정밀도의 공차는 $\pm 0.01\text{mm}/300\text{mm}$ 이며, 반복정밀도의

공차는 $\pm 0.01\text{mm}$ 로서 이를 기준으로 위치정밀도와 반복정밀도가 $\pm 0.01\text{mm}$ 를 초과하면 불합격인데, X축은 합격이나, Y축, Z축은 불합격이다. 두 개의 축에서 정밀도가 불합격으로 나와서 제원표에 명시되어 있는 $\pm 0.01\text{mm}$ 의 정밀한 가공은 불가능할 것으로 보이므로, 이 사건 기계는 통상의 D 기계 수준을 만족하지 못한다.

② 공작기계에서 발생하는 정밀도의 하자 중 가장 큰 원인은 백래시(Backlash, 틈새)로서, 기계장치에 백래시가 있으면 위치정밀도와 반복정밀도에 문제가 발생한다. 정밀도의 하자는 온도 차이에 의한 신장량이나 녹 발생여부, 보정횟수, 보정방법에 기인하지 아니한다. 정밀도 하자의 원인은 백래시 때문이다.

③ 이 사건 기계의 백래시는 2개소에서 발생할 수 있다. 첫 번째는 커플링[서보모터(servo motor)과 리드스크류(Lead screw)를 연결하는 부품] 및 리드스크류와 볼부시(Ball busch, 너트)간의 틈새로 인해 발생할 수 있다. 피고가 제출한 자료에서는 백래시를 제거할 수 있는 커플링에 대한 언급이 없다. 피고가 사용한 볼부시는 싱글타입인데, 싱글타입은 예압이나 텐션(Tension)을 조절할 수 없으므로 백래시 조절장치를 특별히 고안하여 장착하여야 한다. 백래시 하자는 피고가 기계를 설계할 당시부터 내재된 하자이다. 백래시가 있는 기계로 부품을 가공하면 부품의 정밀도를 확보할 수 없다.

④ 원고가 이 사건 기계 위에 대규모 닥트공사를 하였으나, 정밀 측정은 닥트 유무와 상관이 없다. 피고가 이 사건 감정 당시 닥트에 관해 어떠한 문제제기를 하지 않았다. 또한 원고는 이미 2015년도부터 약 11회의 보수가 이루어졌다고 주장하였고 피고가 이의를 제기하지 않았으며 피고는 모니터 배터리 교체와 기계의 작동을 확인하고 피치보정을 요청하였다.

⑤ 피치보정을 하고 정밀도 검사를 한 후에 다시 2~3회의 피치 보정을 할 필요가 없다. 보정 후 정밀도를 검사하면 된다. 현장 감정 당시 피고의 작업자가 피치보정을 하였을 때 수회의 보정 값 변경 및 수정이 이루어졌기 때문에 다시 피치보정을 할 필요가 없다. 피치보정을 현재 상태에서 다시 하거나 현장 감정을 다시 하더라도 결과는 기존 감정서로 동일할 것으로 보인다.

⑥ 이 사건 기계의 하자 여부의 본질은 커플링과 볼부시가 백래시를 흡수할 수 있는 부품을 장착하였는가 하는 점이다. 피고가 커플링과 볼부시가 백래시를 흡수하는 구조라는 것을 보여주어야 한다. 반복정밀도가 안 나오는 기계이기 때문에 백래시가 있다는 것을 의미한다. 피치보정을 하루

내지 이틀 동안 실시해도 검사 결과는 동일할 것으로 보인다. 이 사건 기계가 구조적으로 문제가 있다. 주변온도나 피치보정 시간은 논점이 될 수 없다.

⑦ 피고가 비록 예압형 싱글 너트를 사용하였다고 하더라도, 설계 및 제작하려는 기계의 제원에 부합하는 부품을 사용하여 백래시로 인하여 발생하는 오차가 기계의 허용오차 범위 안에 있어야 한다. 측정결과에서 반복정밀도와 위치정밀도에 모두 문제가 있다.

⑧ 이 사건 기계의 반복정밀도 불량 양상이 백래시로 인해 발생한 것으로 보인다. 백래시가 제거된다면 반복정밀도가 정상적으로 회복된다는 의미이다. 위치정밀도는 피치보정으로 회복될 가능성이 높다.

다. 이 사건 계약 해제 및 원상회복의무

1) 위에서 본 바와 같이 이 사건 기계에는 위와 같은 하자가 있고, 원고가 여러 차례 수리 등을 요청하여 11차례에 걸쳐서 수리를 하였으나 이 사건 기계가 이 사건 계약에서 정한 조건을 충족시키지 못하였으므로, 피고가 이 사건 계약을 이행하지 못하였다고 할 것이다.

원고의 이 사건 계약의 해제 의사표시가 포함된 이 사건 소장이 2016. 3. 15. 피고에게 송달되었으므로, 이로써 이 사건 계약은 피고의 채무불이행을 이유로 적법하게 해제되었다.

따라서 특별한 사정이 없는 한 피고는 원고에게 이 사건 계약 해제에 따른 원상회복으로서 지급받은 계약금 40,500,000원 및 이를 지급받은 날로부터 법정이자를 지급할 의무가 있다.

2) 원고는 계약금 40,500,000원에 대한 지연손해금의 지급도 구하나, 법정해제권 행사의 경우 당사자 일방이 그 수령한 금전을 반환함에 있어 그 받은 때로부터 법정이자를 부가함을 요하는 것은 민법 제548조 제2항이 규정하는 바로서, 이는 원상회복의 범위에 속하는 것이며 일종의 부당이득반환의 성질을 가지는 것이고 반환의무의 이행지체로 인한 것이 아니므로, 도급계약에 해제된 경우 수급인의 대금 반환의무와 도급인의 목적물 반환의무가 동시이행의 관계에 있는지 여부와 관계없이 수급인이 반환하여야 할 대금에 대하여는 그 받은 날로부터 민법 이 정한 연 5%의 비율로 계산한 법정이자를 부가하여 지급하여야 하는 것이나(대법원 2000. 6. 9. 선고 2000다9123 판결), 동시이행관계에 있는 쌍무계약에서는 동시이행의 항변권을 가지는 동안 상호 이행지체에 빠지지 아니하고 따라서 지연배상의 문제는 발생하지 아니하므로(대법원 97다54604, 64611 판결

참조), 피고의 계약금 반환의무가 원고의 이 사건 기계 반환의무와 동시이행의 관계에 있는 이상 피고가 원고에게 반환해야 하는 40,500,000원에 대한 지연손해금은 발생하지 않는다고 할 것이다.

라. 소결론

따라서 피고는 원고에게 40,500,000원 및 이에 대하여 피고가 이를 지급받은 2015. 5. 6.부터 다 갚는 날까지 민법 소정의 연 5%의 비율로 계산한 법정이자를 지급할 의무가 있다.

4. 반소청구에 관한 판단

피고는 앞서 본 바와 같이 이 사건 기계를 제작·설치 완료하였음을 이유로 원고에 대하여 잔금 108,000,000원의 지급을 구하나, 위에서 보는 바와 같이 이 사건 계약은 원고의 해제권의 행사에 의하여 적법하게 해제되어 그 효력이 상실되었으므로, 원고와 피고 상호간 이 사건 계약의 해제로 인한 원상회복의무를 부담할 뿐 더 이상 이 사건 계약에 기한 급부의 이행을 청구할 수 없다. 따라서 이 사건 계약이 유효함을 전제로 이 사건 계약에서 정한 잔금의 지급을 구하는 피고의 반소청구는 더 나아가 살펴 볼 필요 없이 이유 없다.

5. 결론

그렇다면 원고의 본소청구는 위 인정범위 내에서 이유 있어 이를 인용하고, 피고의 반소청구 및 원고의 나머지 본소청구는 이유 없어 이를 각 기각하기로 하여, 주문과 같이 판결한다.

판사김연주

별지