

C NTENTS

2013 Taeyang Metal Industrial Co.,Ltd.



- 04 창업주의 가르침 | 1987년 정묘년 새해아침 신년사 中
- 06 회장님 사외동정 | 제15차 환경실무연구회 개최 外
- 08 사장님 신년사 | 2013년 사장님 신년사
- 11 해외법인 | 연대법인
- 12 태양뉴스 | 2013년도 협력업체 품질혁신 결의대회 外
- 14 기획특집1 | 품질 및 불량품 제로
- 16 기획특집2 | 기술연구개발
- 18 협력업체 탐방 | 태성기업
- 20 정보마당 | 광고 속 명소
- 22 이슈 | 지금 세계는 특허소송 중
- 24 문화와 예술 | 연희문학창작촌
- 26 이색 | 짜장면 한 그릇, 추억 한 그릇
- 28 Happy Plus | 배우는 행복 - 캘리그래피
- 30 사외동정

태양금속공업(주) '태양가족' 사보

발행일 2013년 2월 18일 | 발행인 한우삼 | 발행처 태양금속공업(주) 경기도 안산시 단원구 성곡동 595번지 031)490-5586 www.taeyangmetal.com
기획·편집디자인 자바르떼 큰하늘 031)402-0876 E-mail, gsky21@hanmail.net



“태양가족여러분!”

이제 우리는 그동안 정성들여 다져놓은 실력과 신용과 신의를 바탕으로 비약적인 발전을 위해 1987년도 방침으로 첫째, 매출액 365억원 달성, 둘째, 전년대비 불량률 20% 감소, 셋째, 공장이전계획의 원활한 집행을 설정하였습니다.

물론 엔화 상승에 따라 제조원가 비중이 높아졌고 선진제국들의 보호무역주의 강화 추세와 국내의 경쟁력이 갈수록 치열해 질 것을 감안한다면 우리의 목표달성이 결코 쉽지는 않을 것입니다. 그러나 우리가 이 같은 여건을 적극적으로 수용하고 무엇보다도 원기를 줄이는데 노력을 아끼지 않는다면 어떠한 장애요인도 우리의 성장발전을 가로 막지는 못할 것입니다.

적은 자재 하나 하나에도 절약하는 습관으로 원가 절감에 대한 인식을 새롭게 하고 여러분 각자가 맡은 일에 주인 의식을 가지고 희생적 책임감을 발휘한다면 우리의 목표달성은 물론, 개인과 태양금속 모두의 앞날에 무궁한 희망과 영광이 있을 것입니다.

『1987년 정묘년 새해아침 신년사에서』



원자재가 귀해 비싼 외화를 주고 수입에 의존하던 시절, 설상가상으로 엔화값까지 올라 더욱 허리띠를 졸라야 했던 시절이 있었습니다. 그리고 어려운 상황에도 굴하지 않고 오히려 적극적인 자세로 돌파구를 찾았던 태양금속의 영광스런 역사가 있었습니다. 故 한은영 회장님을 위시한 여러 선배님들의 불굴의 의지와 노력이 있었기에 오늘날 태양금속이 희망과 영광의 불을 끊임없이 밝히고 있는 것입니다.

일본 엔화의 환율이 하락하고 전쟁과도 같은 치열한 무한경쟁을 치루고 있는 요즘, 다시 한번 선배들의 주인의식과 희생적 책임감을 되새겨야 할 때인 것 같습니다.



회 · 장 · 님 · 동 · 정



●
2012년 11월 28일(수)
제15차 환경실무연구회 개최

안산상공회의소는 지난해 11월 28일(수) 한양대학교 게스트하우스에서 수원지방검찰청 안산지청이 주최하고 안산상공회의소가 주관하는 『제15차 환경실무연구회』를 개최했다. 이날 간담회에는 황철규 수원지방검찰청 안산지청장 등 검찰청 관계자 20명, 안산상공회의소 회장단 및 상임의원 8명, 지역 환경전문가 12명 등이 참석해 안산의 쾌적한 환경 조성을 위한 기업인의 역할, 환경 단속에 대한 이해 및 예방 방안 등에 대한 심도 있는 대담이 오고 갔다.



●
2012년 12월 17일(월)
2012년도 우수 제안사례 공모 시상식 개최

안산상공회의소가 지난 12월 17일(월) 회장실에서 『2012년도 우수 제안사례 공모 시상식』을 개최했다. 이날 시상식에는 수상자 및 심사위원 등 21명이 참석했다. 지난해 11월 한 달 동안 회원사 간 경영개선과 발전을 위한 우수 제안사례를 공모하였으며, 총 7개 기업이 수상의 영예를 안았다. 수상 기업은 대상 (주)한샘, 최우수상 두산동아(주), 승림카본금속(유), 우수상 덕지산업(주), (주)포스코에이에스티, 장려상 삼화페인트공업(주), 코막중공업(주)이며 상장과 함께 부상이 수여됐다. 또한, 7건의 우수 제안사례는 '우수 제안제도 사례집'으로 편찬되어 회원사에 배부됐다.



●
2013년 1월 10일(목)
2013년 신년인사회 개최

안산상공회의소(회장 한우삼)가 1월 10일(목) 대회의실에 『2013년 신년인사회』를 개최했다.

이날 행사에는 김문수 경기도지사, 김철민 안산시장, 전준호 안산시의회 의장, 김명연 국회의원과 함께 경기도의회 및 안산시의회 의원, 유관기관장, 안산상의 의원, 기업체 대표 및 임직원, 지역 단체 대표, 시민 등 350여명이 참석하여 성황리에 진행되었다. 한우삼 회장은 신년 인사말에서 “2013년의 경제 전망이 그리 낙관적이지 않지만, 우리에게서는 지난 60년 간 위기를 극복하며 쌓은 지혜가 있다”고 말했다. 그리고 “지난해 이룬 무역 1조 달러 2년 연속 달성과 런던 올림픽 5위, 전 세계 한류 태풍을 만들어 낸 ‘강남스타일’ 등의 성과를 반추하며 새해에도 큰 성취가 있을 것이라는 확신을 갖자”고 말했다. 이를 위해 “새해에도 기업하기 좋은 환경 조성에 안산상공회의소가 최선을 다할 것”이며, “이를 위해 정부 및 지역 유관기관과 합심하여 다양한 사업을 추진해 나갈 것”이라고 밝혔다.



●
2013년 1월 23일(수)
제1회 안산상공회의소 신년음악회 성료

안산상공회의소가 1월23일(수) 안산문화예술의전당에서 지역 상공인과 유관기관 임직원 등 1,400여명을 초청하여 『제1회 안산상공회의소 신년음악회』를 개최했다.

이 행사는 계사년(癸巳年) 새해의 안산 경제 활성화와 화합을 위해 마련됐으며, 1·2부에 걸쳐 가수 인순이, 유리상자, 박상철, 안산시립합창단, 성악가 엄정행, 국악인 남상일, 타악그룹 한울소리 등 다양한 장르를 넘나드는 공연으로 펼쳐졌다. 행사에 앞서 안산상의 한우삼 회장은 환영사를 통해 “오늘 이 자리에서 얻은 활력과 감동, 웃음이 안산의 경제 활성화에 초석이 되고 나아가 국가 경제 발전으로 이어지기를 바란다”고 말했다. 또한, “올해 중점적으로 시행할 베이비부머 세대 및 중장년층 맞춤형 일자리 제공 사업 등 안산상공회의소의 다양한 사업에도 관심을 부탁드리며 앞으로도 지역 경제를 활성화하는 데 최선의 노력을 다할 것”이라고 밝혔다.

친애하는 태양금속 임직원 여러분! 2013년 계사년 희망찬 새아침이 밝았습니다.



새해를 맞이하여 태양금속 임직원 및 가족 여러분의 건강과 하시고자 하는 일이 모두 성취되시길 기원합니다. 아울러 우리 회사가 매출액, 생산성, 이익률 등 모든 성과지표에서 글로벌기업으로서의 위상을 높이는 한해가 되기를 염원합니다.

2012년도 우리 회사는 “새로운 도전과 변화로 새로운 비전을 창출하자”라는 경영방침을 토대로 신성장동력 발굴, 공급안정화를 위한 내부문제 해결 등 많은 시간적인 노력과 비용 투자를 하였고, 신규 아이템 확보를 위한 영업력 향상, 기술 및 품질향상에 주력하여 새로운 비전을 제시하기 위한 활동들을 추진하였습니다. 또한 태양금속 임직원의 피와 땀의 노력 덕분에 제품 총생산량은 약 84,681톤을 하였고, 매출목표액은 본사 3,715억원, 해외법인 966억원, 썬테크 및 현양이 840억원, 전체 5,521억원을 목표로 하였는데, 아직 최종 집계는 되지 않았지만 본사가 약 3,382억원, 해외법인이 약 950억원, 썬테크 및 현양이 약 795억원으로 전체 합치면 약 5,127억원 정도가 될 것으로 생각합니다.

2012년도 회사 목표는 미달성 되었지만 그래도 열심히 노력하신 태양금속 임직원 여러분의 그간의 노고에 대해 감사의 말씀을 드립니다.

지난해 세계경제는 유럽 재정위기에 따른 불안감이 실물경기에 본격적으로 영향을 미치면서 세계경기는 뚜렷한 둔화추세를 보였습니다. 스페인, 이탈리아 등 유럽의 대국까지 위기 우려가 확산되면서 유로존 경제가 침체에 빠지고 이는 교역의 위축, 불안심리의 확산을 통해 세계경제로 파급되었습니다. 미국, 중국, 인도 등 주요국 경기가 유로존 경제에 연동되면서 유사한 경기 흐름을 보였습니다. 그러나 하반기 들어서는 유럽은행의 무제한 국채매입, 유럽안정화 기구 출범 등 불안 진정을 위한 처방들이 제시되면서 주요국의 유동성 위기가 다소 줄어 들었고, 미국, 중국에서 주택가격의 상승과 소비심리가 개선되면서 세계경제의 하향추세가 다소 진정되는 기미를 보였습니다.

그러나 주요 선진국 정부의 재정건전화를 위한 적자축소는 2013년도 지속되면서 본격적인 회복을 제약하는 요인이 될 것이며, TV 등 대중매체를 통해 연일 유럽국가의 재정위기 소식, 집단행동 등 유로존의 불확실성이 여



전히 남아 있기 때문에 경기회복의 걸림돌로 작용할 것으로 보입니다.

이런 점을 고려할 때 2013년은 미국과 중국이 세계경제를 주도하면서 유럽과 일본의 부진이 장기화될 전망이며, 인도, 브라질 등 기타 국가도 과거에 비해 성장세가 한 단계 낮아질 것으로 예상되어 우리나라의 경기회복에도 상당한 영향을 줄 것입니다.

지난해 국내경제는 유로존 위기의 불확실성에 따른 자동차 산업의 위축으로 내수 및 수출물량 감소로 상당한 어려움을 겪었고, 이런 불확실성이 지속되면서 올 해도 이런 불안요인들이 우리 경제의 큰 변수로 작용할 것이며, 대내적으로 가계부채 증가와 부동산시장의 부진이 민간소비 및 투자의 위축 등으로 내수경기가 회복되지 못하는 가운데 수출의 경기주도 현상이 지속될 것으로 보입니다.

이번 대선을 통해 새로이 구성된 차기 정부의 경제팀에서 경제 위기상황에 따른 처방을 내놓겠지만, 기업체에서는 마냥 기다릴 수 없기 때문에 기업들은 저성장시대에도 살아 남을 수 있도록 강인한 체질로 탈바꿈하여 성장의 기회를 보다 적극적으로 모색해야 하며, 조직내에 기업이 정신의 마인드를 확산시켜 나가야겠습니다.

태양가족 여러분!

지난해 우리 회사는 25년전 안산시대 개막 당시보다 증가된 생산량으로 공장이 협소하여 회사이전 토지구입 계획을 발표하였습니다.

회사 이전 준비 TF팀을 발족하여 완벽한 이전계획을 수립토록 하였습니다. 인도법인에서는 MRP, IMS, RAK BAR, PINION 라인을 증설하여 PA, PB 양산을 5월부터 시작하였고, 연간 약 70만대의 생산을 할 수 있는 라인을 구축하였으며, 9월에는 닛산 차종 신규라인을 증설하여 올해 2월 양산 목표로 하고 있어 인도법인이 글로벌 생산거점으로 역할을 할 수 있을 거라 예상하고 있습니다. 또한 정밀산업 발전에 공헌한 공로를 인정받아 제42회 한국정밀산업기술대회에서 기업부문 최고상인 대통령상을 수상하는 쾌거를 달성하였습니다. 이는 우리 회사의 대외 위상 확립에 큰 보탬이 될 것입니다.

태양금속 임직원 여러분!

현대자동차에서도 품질경영의 중요성을 언급하면서 최근 미국에서 발생한 리콜, 연비 과장 등의 문제로 제2의 도요타 사태가 될 수 있다는 우려를 나타내며 품질문제의 중요성을 강조하였습니다. 우리 회사의 경우도 예외는 아닙니다. 2012년 품질불량 발생 유형의 순서를 살펴보면 치수불량, 성형불량, 공정누락, 도금불량, 이종품혼입, 로링불량, 가공불량, 찍힘불량 등 총 456건(12/27현재)이 발생했으며, 품질비용으로 지불된 금액은 사·내외를 포함하여 약 3억6천2백만원(11/31현재)이 발생되어 2011년도 대비 35.5% 증가하였습니다. (참고로 2011년도 품질비용은 2억6천7백만원) 이런 품질비용은 주/야간으로 땀흘려 일한 여러분의 노고에 찬물을 끼얹는 꼴이었습니다. 또한 대표이사가 직접 불량문제로 고객사업장에 방문하여 품질문제에 대해 사과하고 재발방지 개선대책을 발표하는 등 품질 5스타 인증업체로서 참 안타깝고 부끄러운 일이 아닐 수 없습니다.

해가 바뀔수록 국내 및 해외 자동차부품산업의 경쟁이 치열해지는 상황에서 품질, 기술개발 등이 경쟁업체에 뒤지게 되면 우리 회사가 설자리가 줄어들어 그 만큼 우리에게 고통으로 남게 될 것입니다. 제품의 품질은 태양금속 가족 여러분의 자존심이며 생명과도 같습니다. 항상 강조해도 지나치지 않습니다. 거듭 말씀드리지만 품질불량 제로를 위해 우리 임직원 모두가 노력하여 우리 회사의 꿈인 그랜드 품질 5스타를 꼭 달성하기를 당부드립니다.

태양가족 여러분!

세계경기의 악화와 국내외 시장의 경기침체 등으로 경영환경의 어려움은 당분간 지속될 것으로 전망하고 있습니다. 곤경을 극복하지 못하고 현실에 안주하며 성장을 위한 도전과 혁신을 하지 않는 기업은 시장경쟁에서 도태되는 것이 현실입니다.

작년 매출액을 살펴보면 당초 계획대비 두차례에 걸쳐 하향 조정했음에도 불구하고 최종 조정 매출목표에서도 약 7% 이상

미달되어 태양가족 모두의 노고가 빛을 발하지 못해 매우 유감스럽게 생각합니다. 더구나 2012년도는 창업 60주년이 되는 2014년에 “매출 1조 달성”을 이루기 위한 원년의 해로 선포하였음에도 목표를 달성하지 못하였습니다. 이점 우리 모두가 각성하고 2013년도에는 반드시 목표액 달성과 함께 2012년도 미달되었던 부분까지도 이루어야 한다는 취지로 2013년 경영방침을 작년과 동일하게 “새로운 도전과 변화로 새로운 비전을 창출하자!”로 정하였으며, 작년에 이어 금년에도 각 본부장 책임경영하에 매출액, 생산량, 원가절감 등 사업계획 목표를 꼭 달성하여, 글로벌기업으로의 성장과 화합·신뢰를 바탕으로 내실있는 기업문화를 창출하여 본격적인 성장 도약으로의 전환을 시작하고자 합니다.

보다 치열해진 시장의 변화 속에서 생존을 넘어 도전할 수 있는 의지와 혁신의 자세로 영업, 가격, 기술, 품질 등 사업경쟁력을 갖추어 시장에서 타사에 비해 경쟁우위를 선점하여야 합니다. 이를 위해 태양가족 임직원의 열정과 단합된 힘을 바탕으로 모든 역량을 집중시켜 회사의 발전과 Global Top을 위한 성장 패달을 더욱 더 가속화 해나갈 것입니다.

또한 본부별, 팀별, 팀원 개개인이 110% 이상의 성과를 낼 수 있도록 책임을 다 해주시고 직원간, 부서간 벽을 허물고 총체적인 소통으로 업무의 연속성이 확보되어 회사의 중요한 의사결정에 신뢰할 수 있는 믿음직한 태양인이 되어 주시기 바랍니다.

태양금속 임직원 여러분!

2013년에 우리 회사는 위기 극복과 동시에 회사 이익률 극대라는 큰 과제를 안고 있습니다.

2013년 태양금속그룹 사업계획 매출액 목표는 약 5,516억원을 계획하였습니다. 그 내용을 살펴보면 태양금속 본사 매출 예상액이 약 3,644억원, 북미, 인도, 중국연대, 장가항 법인 매출 예상액이 약 962억원, (주)현양 매출 예상액이 약 661억원, (주)썬테크 매출예상액이 약 248억원으로 합계 5,516억원을 계획한 것입니다.

올 해는 우리 회사가 창립된 지 59년이 되는 해이며, 2014년은 60년이 되는 해입니다. 최근 기업의 평균 나이에 대한 참고 자료를 살펴보면 매출순위 기준 1,000대 기업 중 60년 이상 기업은 64개 회사로 점차 기업의 수명이 줄어 들고 있다는 자료를 보았습니다. 이는 기업의 경영환경이 무한경쟁 체제하에서 새로운 성장동력 발굴, 기술력 확보 등을 통한 이익창출과 주력사업에 대한 역량을 지속적으로 집중하는 등 차별화된 미래형 사업구조를 선점하여야만 생존경쟁에서 살아 남 수 있다는 것을 보여주고 있습니다.

앞에서 말씀드린바와 같이 세계 경기침체 장기화로 경기 회복이 지연될 우려가 크고, 대내외 경영환경이 불확실하기 때문에 이를 헤쳐나가기 위해 올해는 전 임직원이 매사에 ‘솔선수범’ 하는 자세가 무엇보다 중요하다고 생각됩니다. ‘솔선수범’이라하는 것은 ‘남보다 앞장서서 행동하여 몸소 다른 사람의 본보기가 됨’을 뜻합니다. 업무를 수행하면서 ‘언행 일치와 성실하고 진지한 태도로 임하는 것’ ‘자기 잘못을 합리화하지 않는 것’ ‘조직의 발전을 위해 공과 사를 구별하고 주어진 업무에 책임감이 투철한 것’도 같은 의미입니다.

회장님, 부회장님을 위시하여 사장부터 ‘솔선수범’ 하여 맡은 바 업무를 성실히 수행할 것이며, 협력사 및 고객과의 관계도 ‘솔선수범’하는 모습을 보여 신뢰를 주고 대한민국 발전에 기여하는 태양금속이 되었으면 합니다.

올 한해는 우리 모두 사명감을 갖고 지금 우리 앞에 가로 놓인 난관은 태양가족 여러분이 중심이 되어 다시 한번 분발해 준다면 충분히 이겨낼 수 있다고 확신합니다.

태양금속의 미래가 태양가족 여러분의 노력에 달려 있다는 점을 가슴 깊이 새기고 우리 다 같이 힘을 냅시다. 끝으로 태양금속의 무궁한 발전과 임직원 여러분과 여러분 가정에 건강과 행운이 가득하시기를 기원합니다.

새해 복 많이 받으세요.

감사합니다.



해외법인

연대법인



>> 2012.11.20 | 화 |

11월 20일(화) 연대시 복산구 대용성 구청장이 복산구 발전에 기여한 기업 순방으로 당 법인을 방문했다. 이날 우리 법인은 구청장에게 공장을 견학시켜주며, 다른 중국의 업체들과 차별화된 기술력을 보여주었다. 이를 계기로 구청장은 당 법인의 필요한 모든 지원을 약속했고, 또한 현장을 순회하며 직원들을 격려했다.

>> 2012.12.28 | 금 |

12월 28일(금) 연대시 국가토지 관리국에서 실시한 토지 공개 입찰에 참여하였다. 한국평수 10,000평 규모의 면적에 2015년 매출 500억 달성을 위한 신공장 건축 진행을 위해 우리 법인은 이번 토지 입찰에서 반드시 토지를 낙찰 받아야 했다. 결국 당 법인은 이번 공개 입찰에서 토지를 낙찰받았으며, 이는 우리법인이 목표달성을 위한 밑받침이 되었다.



>> 2012.12.31 | 월 |

12월 31일(월) 2012년을 마무리하고자 연대시 복산구 이심민 부구청장이 연대법인을 방문했다. 이날 우리법인은 부구청장일행에게 회사소개서 발표 및 회사의 전반적인 운영과 앞으로의 방향을 확인시켜줬다. 이에 부구청장은 복산구의 지원을 약속했고, '12년 노고를 치하하며 '13년 더 큰 발전이 있기를 격려했다.



TAEYANG NEWS

2012.11 - 2013.1

우리 회사에는 그동안 무슨 일들이 있었을까?
회사의 이런저런 소식... 한눈에 알아보자!



2012.11.22~23(목,금)

지난 11월 22~23일(목,금) 이틀 간 품질경영시스템 요구사항의 적합성 및 효과적 실행을 검증하기 위한 내부심사가 실시되었다. 이번 내부심사에서는 품질경영시스템 심사를 비롯해 신선공정부터 출하검사까지의 공정심사를 병행하여 한층 더 강화된 내부심사를 실시하였으며, 3자 인증심사와 동일한 프로세스 어프로치 심사방식으로 진행하여 효과적인 품질경영시스템의 유지 및 향상을 위한 토대가 마련되었다.



2012.11.28(수)

2012월 11월 28일(수), 당사 영업관리팀 출하관리과 소속 김일혁 반장이 정년퇴임을 하였다. 김일혁 반장은 1992년 3월 12일 회사에 입사하였고 약 20년 8개월동안 근속했다. 출하관리과 소속으로 지게차를 운전하며 항상 어렵고 힘든 장소에서 묵묵히 일을 해준 김일혁 반장에게 당사는 순금기념패를 수여하여 그동안의 노고를 치하하였다.



2012.12.14(금)

12월 14일(금), 중국 연태시 북산구정부 구청장일행이 우리회사를 방문하였다. 이번 방문의 목적은 구청장 일행과 함께 우리회사의 중국 진출에 관련된 상담을 하기 위함이었다. 이날 당사는 한우삼 회장의 환영인사 및 회사소개를 시작으로 기념촬영 및 현장 견학을 통해 방문객들에게 우리회사의 생산력 및 제품의 경쟁력을 보여주었다.



2012.12.26(수)

12월 26일(수) '2013년도 협력업체 품질혁신 결의대회'를 실시하였다. 2013년도 협력업체품질의식 재고를 통한 품질목표 달성 실현을 목적으로 품질관리팀 주관하에 섀넉 외 협력업체 80社 대표이사가 참석 하였다. 2012년 품질실적 및 2013년도 품질목표가 발표 되었으며, 품질목표 달성 서약식을 통하여 협력업체로 하여금 품질 경쟁력 극대화를 위한 당사의 품질정책에 적극 동참할 것을 약속하였다.



2012.12.28(금)

2012년 12월 28일(금), 금일은 당사 설계개발팀 소속 한호춘 직장의 정년퇴임 날이다. 한호춘 직장은 1977년 입사하여, 지금까지 35년을 태양금속과 함께 성장했다. 이에 당사는 기쁨과 슬픔을 함께한 한호춘 직장에게 그동안의 노고를 치하하는 의미에서 순금기념패를 지급하였고 이는 한호춘 직장으로 하여금 영원한 태양인으로서의 자긍심을 가지는 계기가 되었다.



2013.1.2(수)

1월 2일(수) 오전 8시 본관동 3층 대강당에서 2013년도 시무식을 개최하였다. 이 날 한성훈 사장은 작년 한 해 당사의 실적 상승에 대해 치하한 반면, 목표를 달성하지 못한 점에 대해 반성하며 작년의 경영방침(새로운 도전과 변화로 빈전을 창출하자.)을 2013년 경영방침으로 재 설정하였다. 이번 시무식은 계사년 뱀의 해를 맞아 임직원들에게 지나간 묵은 허물과 과오는 모두 벗고 새로운 다짐과 목표를 새우는 계기가 되었다.



2013.1.5(토)

1월 5일(토) 2013년 계사년을 맞아 신년의 각오와 회사의 경영목표달성 의지를 각인하며 업무에 임하는 새로운 다짐을 공고히 하기 위해 시무식 산행이 경기도 군포시 수리산에서 개최되었다. 이날 한우삼 회장 외 태양금속공업(주), (주)썬테크, (주)현양 임직원 및 송병천 노조 위원장 등이 참석하였으며 이번 시무식 산행은 참석자 전원에게 새해의 시작을 알리고 마음을 다잡는 계기가 되었다.



2013.01.31(목)

2013년 1월 31일(목), 당사 생산관리팀 이순덕 사원이 정년을 맞이 하였다. 이순덕 사원은 우리 회사에 입사한 이래 제품관리과에서 19년간 재직하였다. 이한세 부사장은 정년퇴임식에서 그 간의 노고에 대해 치하하였으며, 감사의 뜻이 담긴 정년기념패를 직접 수여해 자리를 더욱 빛냈다.

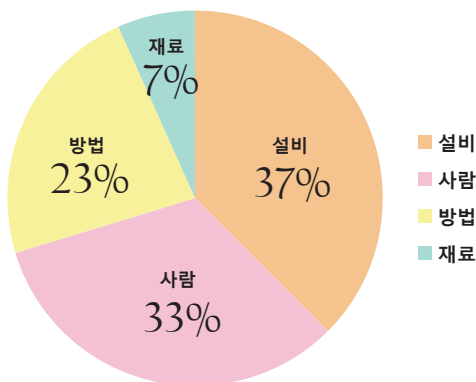
효과적인 설비관리를 통한 품질경영 구축

어느 제조기업에서든지 품질 또는 생산성을 확보하고 개선해 나가는데 있어 설비는 가장 핵심적 요소이다. 품질의 안정화를 추구함에 있어 가장 중요한 것은 규격대비 제조한 제품들의 평균값 위치와 산포의 크기, 이러한 품질의 평균값과 산포에 절대적으로 영향을 미치는 것이 바로 설비이다.

일반적으로 품질리스크가 높은 업종일수록 설비관리를 담당하는 임직원들의 품질인식은 높아야 하며, 설비관리 관점에서 품질경영의 중요성을 인식해야 한다.



태양금속공업 2012년 실적



품질문제 발생의 주요인, 설비문제

설비문제, 작업자 문제, 자재 또는 외주품 문제 등은 업종에 관계없이 품질문제를 일으키는 "Big 3" 요인일 것이다. 이는 결국, 품질문제 예방과 설비관리는 밀접한 관계라는 얘기로 품질문제를 예방하기 위한 설비를 어떻게 관리해야 하는지에 대한 이해가 바르셔야 하는 이유이기도 하다. 특히, 설비관리 담당은 품질문제, 그 가운데에서도 품질에 심각한 영향을 미치는 설비요소가 무엇인지를 이해해야 한다. 그리고 이러한 설비요소에 대한 효과적인 설비관리방안에 관심을 기울여야 한다.

설비는 지속적으로 사용하는 과정에서 오염되고 유격이 발생됨에 따라 기능이 저하된다. 또한 내부 스트레스로 인한 불안정 작동, 마모에 따른 기능 저하 등으로 다양한 설비문제를 일으킬 수 있다. 문제의 정도에 따라 달라질 수 있지만 결국엔 고장을 유발하고 불균일한 작동 등으로 심각한 품질문제로 이어질 수 있다. 그러므로 설비 문제를 예방하기 위해 '설비점검, 청소, 보충, 교환, 갱신 프로그램'을 개발하고 운영해야 한다.



품질경영 규격(ISO/TS 16949)에서의 설비관리 요구사항

품질경영 요구사항이 보다 엄격한 자동차 산업의 '품질경영 규격(ISO/TS 16949)' 을 기준으로 설비관리활동 안에서의 품질경영 활동을 정리해 보면 다음과 같다.

- ① 전사 품질목표 달성을 위한 설비관리 관점의 계획수립과 실행
- ② 설비로 인한 저 품질비용 개선을 위한 비용
- ③ 설비수리와 관련 품질관련 부서와의 긴밀한 커뮤니케이션
- ④ 설비 보전 및 수리, 수리 후 검증활동에 대한 기록 관리
- ⑤ 설비관리 직원에 대한 품질 적격성 평가
- ⑥ 설비관리 직원에 대한 품질경영 적격성 확보를 위한 OJT교육 실시
- ⑦ 설비 변경관련 품질부서에서의 제품생산 전사적 승인 활동
- ⑧ 설비개발 및 Layout 활동에 있어서 Team 활동
- ⑨ 설비로 인한 작업환경에의 부정적 영향 관리(품질측면)
- ⑩ 유사 설비개발 시 기존 설비 문제점, 고객요구, 규제, 제품안전관련 입력정보의 반영
- ⑪ 설비 개발 시 설비로 인해 구현해야 하는 품질목표와 달성 계획수립
- ⑫ 설비로 인한 작업자 안전문제 관리
- ⑬ 설비로 인한 특별특성의 품질 달성 능력 확보(공정능력Cpk/Cmk)
- ⑭ 설비 설치 시 공정 품질 운영에 적절한지를 승인
- ⑮ 차별화 관리를 위한 중요설비의 분류
- ⑯ 설비에 대한 품질보장차원의 목표 수립 및 관리
- ⑰ 총체적인 예방보전 프로그램 구축 및 운영
- ⑱ 품질보장 차원에서의 예지보전 활동
- ⑲ 품질개선차원의 설비고장 수리 내역 분석 및 시정조치, 예방조치, 개선활동
- ⑳ 시스템(Process, Procedure, Instruction) 구축 및 관리

ISO/TS 16949

이와 같은 활동들이 정착되면 기업들은 설비로 인한 문제를 예방할 수 있어 품질문제가 감소되는 성과를 얻을 수 있을 것이다.

재료 공정의 이해

동일한 재료라도 그 제조 공정에 따라 성질이 달라지기 때문에, 제품 성형에 많은 영향을 준다. 따라서, 재료 제조 공정의 선택은 단조의 성공을 결정짓는데 중요한 역할을 한다.

1. 재료 제조 공정

SYMBOL	공 정	리드타임(일)	
HD	W/R-PC-SKP	2	※ W/R(WIRE ROD) : 냉간압조용 선재 ※ PC(Pickling & Coating) : 산세피막 ※ SA(Spheroidized Annealing) : 구상화 풀림 ※ LA(Low Annealing) : 저온 풀림 ※ RA(Regular Annealing) : 일반 풀림 ※ SKP(SKIN PASS) : 최종 신선 ※ D(DRAWING) : 1차 DRAWING
RA	W/R-PC-RA-PC	3	
SA	W/R-PC-SA-PC	3	
RAIP	W/R-PC-D-RA-PC-SKP	5	
SAIP	W/R-PC-D-SA-PC-SKP	6	
PASAF	W/R-LA-PC-D-SA-PC	7	
PASAIP	W/R-LA-PC-D-SA-PC-SKP	8	
PSASAIP	W/R-PC-SA-PC-D-SA-PC-SKP	9	

Pickling & Coating

산(Acid)을 이용하여 소재 표면의 Scale 및 Rust를 제거하고 신선시 마찰에 의한 흠을 방지하며, 발청 방지 및 냉간 가공성 가공성을 좋게 하기 위하여 소재의 표면에 피막을 형성 시키는 공정

Intermediate Drawing

차기 공정을 위한 반제품 가공이며 열처리시 구상화율을 높이는 효과가 있으며 (Supply Stand + Drawing M/C + Take up)으로 구성된 신선기에 의하여 Coil 상태의 반제품을 얻는 공정

Spheroidized Annealing

냉간가공이 용이하도록 소재내의 탄화물을 구상조직으로 만드는 열처리 공정으로 가열-분위기 조성-냉각의 순으로 진행.

Skin Pass

최종 제품신선으로서 열처리 시 발생된 굴곡을 없애고, 수요자가 요구하는 치수 및 물성치를 맞추는 공정.

2. 재료 공정별 기계적 성질에 의한 분류

재 질	공 정	인장강도(kg/mm ²)	단면 수축율(%)	경도(HRB)	구상화율(%)
SMC435	SA PC	MAX 62	MIN 65	MAX 89	MIN 70
	SAIP	MAX 78	MIN 50	MAX 99	MIN 70
	PASAF	MAX 58	MIN 70	MAX 88	MIN 80
	PASAIP	MAX 62	MIN 70	MAX 90	MIN 80
	PSASAIP	MAX 60	MIN 70	MAX 90	MIN 90
SWCH45K	RA PC	MAX 64	MIN 65	MAX 86	-
	SA PC	MAX 60	MIN 65	MAX 82	MIN 60
	R)AIP	MAX 75	MIN 60	MAX 95	-
	S)AIP	MAX 72	MIN 55	MAX 95	MIN 60
	SAIP	MAX 58	MIN 70	MAX 90	MIN 80
	PSASAIP	MAX 55	MIN 70	MAX 80	MIN 90
SWCH25K	HD	MAX 70	MIN 50	MAX 94	-
	S)AIP	MAX 65	MIN 55	MAX 92	MIN 70
	SAIP	MAX 48	MIN 75	MAX 78	MIN 80
SWCH18A	SAIP	MAX 52	MIN 70	MAX 82	MIN 80
SWCH10A	HD	MAX 48	MIN 55	MAX 79	-
	S)AIP	MAX 45	MIN 60	MAX 80	MIN 70

3. 품질 보증 범위

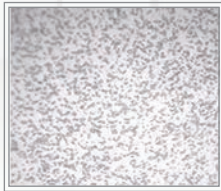
재 질	치수 공차(mm)				내부품질(탈탄)(mm)			
	공 정	선 경	허용차	편경차	공 정	선 경	허용차	편경차
SMC435	SA PC	16 이하	±0.4	0.50이하	SA PC	12 미만	0.020이하	0.15 이하
		16 이상	±0.5	0.60이하	PASAF	12 이상	0.020이하	0.20이하
	PASAF	16 이하	±0.04	0.040이하	SAIP	8이하	0.020이하	0.10이하
		16 이상	±0.05	0.050이하	S)AIP	8.1~14	0.020이하	0.150이하
	SAIP, PASAIP, PSASAIP	10.90이하	+0, -0.03	0.0150이하	PASAIP, PSASAIP	14초과	0.020이하	0.20이하
		11~16	+0, -0.04	0.0200이하		80이하	0.020이하	0.10이하
		16.1~30	+0, -0.05	0.0250이하		8.1~14	0.020이하	0.150이하
		30.1~40	-0, -0.06	0.0300이하		14초과	0.020이하	0.20이하
SWCH45K	RAPC, SAPC	16 이하	±0.4	0.50이하	RAPC, SAPC	전체	0.030이하	0.20이하
		16 이상	±0.5	0.60이하				
	R)AIP,S)AIP, SAIP, PSASAIP	10.90이하	+0, -0.03	0.10이하	R)AIP,S)AIP, SAIP, PSASAIP	8이하	0.020이하	0.10이하
		11~16	+0, -0.04	0.0150이하		8.1~14	0.030이하	0.150이하
SWCH25K	HD, S)AIP, SAIP	16.1 이상	+0, -0.05	0.0200이하	S)AIP	14초과	0.030이하	0.20이하
		10.90이하	+0, -0.03	0.10이하		100이하	0.020이하	0.10이하
		11~16	+0, -0.04	0.0150이하	SAIP	10초과	0.030이하	0.20이하
		16.1 이상	+0, -0.05	0.0200이하		100이하	0.020이하	0.080이하
SWCH18A	SAIP	10.90이하	+0, -0.03	0.10이하	SAIP	10초과	0.020이하	0.120이하
		11~16	+0, -0.04	0.0150이하		20 이하	0.020이하	0.10이하
		16.1 이상	+0, -0.05	0.0200이하		20 초과	0.030이하	0.20이하
SWCH10A	HD, S)AIP	10.90이하	+0, -0.03	0.10이하	SAIP	20 이하	0.020이하	0.10이하
		11~16	+0, -0.04	0.0150이하		20 초과	0.030이하	0.20이하
		16.1 이상	+0, -0.05	0.0200이하				

※ 페라이트 탈탄(DM-F) : Decarburization Microscope Ferrite

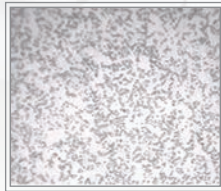
※ 전탈탄(DM-T) : Decarburization Microscope Total

4. 구상화율

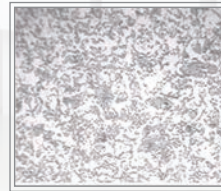
구상화 처리란 강 속의 탄화물을 구상화시키기 위해 풀림하는 조작이다. 구상화 처리를 하면 강의 인성(靱性)이 커지며, 소성 가공이나 절삭 가공성을 높일 수 있고, 재료의 기계적 성질을 균일하게 개선할 수 있다.



구상화율 90%
선재 : PSASAIP
봉강 : SWSCD



구상화율 80%
선재 : SAF/(PA)SAIP
봉강 : WSCD



구상화율 70%
선재 : SAPP
봉강 : SCD

5. 재료 공정 이해의 필요성

재료가 볼트의 성질을 결정하게 되지만, 재료공정은 볼트의 가공성을 결정하는 요인이 된다. 최초 단조 공정 설계 시 제품의 형상과 코스트 및 재료 수급을 염두하여, 재료 제조 공정을 선택하는 것이 바람직하다. 또한 가공성을 염두하는 것 이외에 제품의 후공정에 따라 완제품 만족을 위한 재료 공정 선택도 필요하다. 예를 들어 열처리가 없고, 인장강도 및 경도의 관리가 필요할 경우 재료 공정에 따른 기계적 성질을 미리 확인 할 필요가 있다. 재료 공정의 이해는 결국, 제품 성형 및 완제품 품질 만족에 영향을 주는 요인으로 중요한 것임을 알 수 있다.

초심으로 발전하는 태성금속

오랜만에 찾아온 따뜻한 날씨에 경기도 화성시에 위치한 태성기업을 찾아가는 발걸음이 가볍다. 반갑게 맞아주시는 태성금속 박일서대표님의 얼굴에서도 봄의 기운을 느낄 수 있었다.

대표님의 연륜에서 예상할 수 있듯이 태성금속은 1978년 태성정밀이라는 이름으로, 설립된 지 36년이라는 오랜 역사를 가지고 있는 기업이다. 30년이 넘는 기간 동안 스티드볼트를 전문으로 생산하는 전문기업이다.

태양금속에서 근무하던 28세의 나이에 내가 잘 할 수 있고 꼭 필요한 일을 시작해 보자는 생각으로 태성정밀이라는 회사를 설립할 결심을 하셨다고 한다.

회사를 설립할 때의 그때 그 마음. 초심을 잃지 않고 일한다는 것. 누구나 쉽게 말할 수 있지만 40년이 가까운 세월동안 초심을 잃지 않는다는 것은 얼마나 어려운 일일까.



대표님의 이야기를 들으며 그 당시 젊은 열정으로 회사를 설립한 것도 놀라웠지만 오래 전부터 패기 넘치는 인재를 배출한 태양금속공업에도 놀라움을 느끼지 않을 수 없었다.

회사 창립부터 「스터드볼트」라는 (일반인에게는 ‘머리가 없는 자동차의 엔진 볼트’) 주 생산품에 주력하면서 타 업체는 넘볼 수 없는 태성금속만의 노하우와 기술력으로 지금까지 발전할 수 있었다. 지금은 보편화된 기술이지만 80년대에만 해도 없었던 동시로링을 개발한 기업이다.

공장이 풍납동에서 경기도 의왕시로, 그리고 지금의 화성시로 부지를 이전하면서도 오랜 시간동안 함께한 직원들이 많이 남아있다는 사실이 필자를 놀라게 했다. 10대부터 몇 십 년간 회사가 이전을 하면 본인도 이사를 하며 지금까지 함께 하는 직원들이 있다는 것은 회사 발전의 원천이 될 것이다. 그만큼 대표님과 태성금속만의 비결이 있는 듯 하지만 대표님은 한결같은 대답이시다. 회사를 설립할 때의 그때 그 마음. 초심을 잃지 않고 일한 것 말고는 없다고 한다. 누구나 쉽게 말할 수 있지만 40년이 가까운 세월동안 초심을 잃지 않는다는 것은 얼마나 어려운 일일까. 누군가에게는 회사의 대표가 아닌 인생의 선배로서 바라보며 함께 해온 결과일 수 있겠다.

태성금속은 태양금속과 30년이 넘게 함께 해온 협력업체로서 납기일만은 반드시 지키자는 원칙을 실천해왔다고 한다. 사람과 사람 사이의 사소한 약속도 지켜지지 않을 때 서로간의 신뢰에 금이 가기 마련인데 오랜 시간 동안 납기일이라는 약속을 통해서 신뢰를 쌓아온 태성금속. 지금도 태성금속이 태양금속의 한 부서라고 생각하고 일하신다는 대표님의 모습 속에서 오랜 파트너십을 느낄 수 있었다.

향후 많은 계획이 있겠지만 「태성금속」 하면 한 분야의 전문기업으로서 떠오르길 바란다는 박일서대표님. 자동차가 만들어지는 한 꼭 필요한 스터드볼트처럼 태성금속도 계속 초심으로 발전하는 기업이 되길 바란다.



태국 위험.한. 시장

빠름 ~ 빠름 ~

오늘날 광고는 대중문화의 한 분야로 당당하게 자리잡았다.
광고는 아주 짧은 시간만을 사용할 수 있는데 오히려 그런
시간적 제약을 벗어나기 위해 진화했는지도 모른다 .
대량 소비사회 역시 광고의 진화를 촉진했고 결국 광고는 종
합예술로 소비자의 마음에 착 들어앉았다.

기차가 지나가는 동안에는 천막을 들어 올려 주어야 하는 위험한 시장.
좌판에는 바퀴를 달아 기차가 지나갈 때 비좁은 가게 안으로 밀어 넣는다.
위험한 시장은 이처럼 몸에 밴 상인들의 재빠른 행동이 아이디어가 되어 광고에 소개된 곳이다.



01



02

01. 현지인들을 대상으로 하는 시장이라 내국인이 많다.관광객이 살만한 상품으로는 과일 정도가 있다. 생선비린내는 정말 심하다.

02. 철길 위로도 좌판이 깔린다.열차가 지나갈 때 몸체에 닿지 않는 좌판은 그대로 둔다.

03. 열대과일은 바로 먹을 수 있는 것들도 있지만 하루 이틀 정도 익혀야 제 맛이 나는 것도 있다.

좌판에 써 있는 숫자는 가격으로 태국화폐 바트(BATH)를 단위로 쓰며 20바트는 우리 돈 약 740원이다.

03



그런데 문화로서 광고라면 그것을 바라보는 수용자의 시각도 좀 바뀌어야 하지 않을까? 광고를 단순히 파는 자와 사는 자 사이의 커뮤니케이션으로만 여긴다면 그건 문화와는 좀 거리가 있어 보인다. 오히려 광고가 주는 정보를 적극적으로 분석하고 재해석 하여 보다 주체적인 관람 태도를 갖는 것이 문화로서 광고를 향유하는 방법이 아닐까 생각해 본다.

광고는 짧은 시간에 완전한 서사구조를 표현해야 하기에 1톤의 중이를 압축해서 만든다는 당구알처럼 밀도 높은 아이디어를 필요로 한다. 독특한 캐릭터의 배우나 모델, 특정한 사건, 유행어 등이 흔히 사용되는 이유다. 특히 밀도를 높이는 아이템으로 '장소'는 소비자들 이 현실적으로 느껴보기에 가장 적합한 요소다. 광고 촬영지는 우리가 시간과 비용만 들인다면 얼마든지 다녀올 수 있기 때문이다.

최근 독특한 장소를 아이디어로 활용하면서 빠르다는 핵심 요소를 잘 표현한 것으로 KT 올레 광고를 들 수 있다. 화제의 장소는 태국 방콕에서 약 55km 떨어진 매끌렁 위험한 시장이다. 철로를 사이에 두고 길게 늘어 선 좌판과 천막이 인상적이다. 기차가 지나가면 상인들이 찻싸게 좌판을 가게 안으로 밀어 넣고 천막을 세운다. 그리고 기차가 통과하고 나면 아무 일 없었던 듯 천막을 내리고 좌판을 빼내 장사를 시작한다. 순식간에 기차가 지나 간 시장은 시끌한 호객 소리와 함께 다시 북적인다. 정말 빠름 빠름이다.

위험한 시장은 방콕 근교라는 접근성과 광고 노출을 통해 최근 방콕 여행시 꼭 가봐야 할 곳으로 떠오르고 있다. 그래서인지 아직까지는 관광객보다는 현지인들이 주로 이용하는 시장으로서 태국 서민 생활의 한 단면을 잘 볼 수 있다는 장점이 있다. 상인들이 주로 파는 것은 망고, 구아바 등 다양한 열대과일과 생선, 고기류 등이다. 방콕의 명승고적을 둘러보았다면 생생한 기차길 옆에서 위험하게 장사를 하며 살아가는 태국서민의 삶을 느껴보기 위해 가볼만 한 곳이다.

삼성과 애플간의 특허경쟁이 더욱 치열해지면서 우리 국민도 특허에 대하여 더 많은 관심을 갖게 되었다.

특히 미래에는 기업이 특허 보유 여부에 따라 존폐가 갈릴 수도 있다는 사실은 우리가 특허기술을 전혀 새로운 눈으로 보게 되는 계기가 되었다.

지금 세계는 특허소송 중 기업, 소비자 모두 죽이는 무한경쟁

삼성과 애플은 현재 전 세계 주요 국가에서 수백 건에 이르는 특허소송을 진행하고 있는데 그에 따른 실질비용은 물론 기회비용까지 합치면 가히 천문학적인 금액이 걸린 싸움이다. 애플은 소프트웨어 부문에서 우위를 점하고 있지만 삼성의 기술 없이는 아이폰 등을 만들 수 없다. 하드웨어 부문에서는 삼성이 훨씬 앞서 있기 때문이다. 이런 상황에서 삼성의 갤럭시 탭 출시는 애플에 위기감을 고조시켰고 애플은 삼성이 디자인과 포토 플리킹(사진을 손으로 넘기는 기술) 등 인터페이스 기술을 침해했다고 소송했다.





VS

SAMSUNG



반면 삼성은 애플이 자사의 최대 고객임을 감안해 강하게 대응하지 않았으나 로열티 요구를 묵살당하면서 적극적인 공세로 돌아섰다. 물론 노이즈 마케팅 등 삼성측의 치밀한 전략적 계산이 있었을 것이라고는 쉽게 추측할 수 있다. 실제로 미국에서 삼성제품에 대한 가처분 신청이 내려진 후 애플 유저들이 안드로이드와 삼성 쪽으로 대폭 옮겨 간 것으로 나타났다.

이와 같은 두 거대 회사의 특허전쟁은 미래 기업환경적 측면에서 몇 가지 시사하는 바가 있다.

첫째는 모든 기업이 특허기술에 대한 인식을 바꾸고 적극적으로 대처해야 한다는 사실이다. 왜냐하면 하나의 제품을 생산하기 위해서는 기존의 기술에 전적으로 의존해야 하기 때문이다. 설사 새로운 기술을 개발하였다 하더라도 대부분의 제작과정은 이미 특허를 받은 기술일 수밖에 없는 것이다.

이와 같은 현실을 감안 정부도 우리나라의 기업들이 세계 각국과의 특허전쟁에서 뒤지지 않도록 정책을 추진하고 있는 것은 다행이라고 할 수 있다. 특허 심사처리기간을 단축해 지식재산이 조금이라도 빨리 시장에 진입할 수 있도록 하겠다는 것이다. 이를 위해 2015년 까지 심사와 처리기간을 특허의 경우 10개월, 디자인은 5개월, 상표는 3개월로 대폭 단축하기로 했다.

두 번째는 기업간 특허소송은 회사의 불이익은 물론 소비자에게까지 부정적 파급을 확대한다는 것이다. 적절한 수준의 경쟁은 창조성을 극대화시킴으로써 소비자에게 훨씬 다양한 제품군을 선보임으로써 선택의 폭을 넓히지만 극한으로 치달는 경쟁은 독점 등 소비자의 권리를 제한할 수 있다.

결국 기업의 입장에서는 특허소송이 야기하는 두 가지 핵심문제는 생존과 관련된 것으로 지속가능한 기업경영을 위한 중요한 사안으로 미리 대처하는 것이 중요하게 되었다. 국내 기업이 개발했던 MP3 기술이 소송에 건디지 못하고 미국 기업으로 특허권이 넘어 간 사실 등 타산지석으로 삼아야 할 사례는 얼마든지 있다.

무엇보다 중요한 것은 미래사회에 특허가 가질 의미를 전 사원이 인식하는 것이 중요하다. 연구개발을 통해 아무리 뛰어난 기술을 보유했다 하더라도 대비를 충분히 하지 않으면 권리를 인정받지 못할 수 있기 때문이다. 특허와 관련된 많은 정보 교류와 교육을 확대하고 보안 및 대응 시스템을 구축하는 것도 중요하다. 앞으로는 기업문화와 연결시켜 특허 등 지식재산권에 대한 의미를 새롭게 인식할 수 있도록 환경을 조성하는 기업만이 살아남을 수 있을 것이다.

그곳에
접어들자,
문학에
젖어든다.

: 연희문학창작촌



올해로 5년, 4번째 겨울을 맞이한 연희문학창작촌(이하 연희창작촌)은 며칠 간 내린 눈으로 뒤덮여있었다. 그곳에서 나는 오랜만에 눈과 아옹다옹했다. 눈 쌓인 숲은 겨울에 만날 수 있는 아름다운 자연경관의 하나이다. 연희창작촌의 소나무 숲에서 눈 쌓인 나뭇가지를 흔들어 눈을 맞기도 하고, 눈의 무게로 내려앉은 가지의 포즈를 따라하며 한껏 들떠 있었다. 거창한 숲은 아니지만 숨통이 트이는 듯 했다. 나뭇가지 사이에 오후 4시의 태양은 퇴근을 서두르고 있었다. 희뿌연 하늘도 집을 나설 때만큼 침울해 보이지는 않았다. 문득 문장 하나가 피어오른 것은 우연일까 운명일까. '가루눈에 몸 젖는 속도'. 작은 눈 알갱이들이지만 내려앉을수록 더 크게 적신다. 느린 듯 느리지만은 않다. 필자가 문학을 접하고 문학의 꿈을 가지게 된 속도가 아닐까하며 감성에 젖어보기도 했다. 과연 감성은 자연 속에서 더욱 활기가 넘친다.





끌리고, 홀리고, 울리고, 들리는 곳

연희문학창작촌은 ‘끌림’, ‘홀림’, ‘울림’, ‘들림’이라는 이름으로 4개의동이 있다. 그 중에서도 울림동에 있는 ‘문학 미디어랩’은 시민들이 이용할 수 있는 도서나 DVD등이 진열되어 있는 공간이다. 실내에서 이루어지는 행사는 대부분 이곳에서 진행된다고 한다. 연희창작촌은 총 20개의 집필실이 있다. 그 규모는 7~15평으로 방마다 다르다. 등단 작가들을 대상으로 임대해주고 있으며, 입주기간은 3개월 내외다. 2013년부터는 신진작가들을 위해 일부 집필실의 입주기간을 6개월 이상으로 늘릴 계획도 가지고 있다고 한다. 연희창작촌은 작가들을 위한 맞춤형 집필실이다. 작가들을 위한 운동시설도 준비되어 있으며, 전시회나 공연 등을 즐기기에 멀지않은 홍대인근에 위치해 있다는 것도 장점 중의 장점이다. 더구나 집필실을 나서자마자 흙과 나무의 내음을 맡을 수 있으니 최적의 공간이 아닐 수 없다. 그 결과인지 연희창작촌에서는 그간 좋은 소식이 많았다. 2009년 소설가 박범신은 소설 <고산자>로 제17회 대산문학상을 받았고, 2010년 연희창작촌의 매니저인 안현미 시인은 시집 <이별의 재구성>으로 제28회 신동엽문학상을 수상했다. 2011년 이영광 시인이 제11회 미당문학상을 받았으며, 신달자 시인도 같은 해 시집 <종이>로 제19회 대산문학상을 수상했다. 또 24세의 신예작가 황인찬 시인의 시집이 2012년 제31회 김수영 문학상을 받기도 했다.

연희창작촌에서 집필되었던 몇 개의 작품을 소개하자면, 소설가 은희경의 <소년을 위로해줘>, 소설가 김애란의 <두근두근 내 인생>, 박준 시인의 첫 번째 시집 <당신의 이름을 지어다가 며칠은 먹었다>가 출간되었다. 이 외에도 연희창작촌에서는 매년 대략 100권에 가까운 책이 집필되고 있다고 한다.

(〈문화+서울〉 2013.02월호 기획기사 참고)

가루눈에 몸 젖는 속도로

연희창작촌 터는 과거 시사편찬위원회가 있던 곳이다. 서울시가 문학예술분야 작가들을 지원하고자 2009년 이곳에 문학창작촌을 조성하였다. 예술분야 중에서도 예술가를 위한 지원이 가장 부족한 분야인지라 기성작가들에게는 희소식이 아닐 수 없었다. 비단 작가들뿐만 아니다. 시민들은 새로운 교류의 장이 태어난 것을 환영이라도 하듯 연희창작촌에서 열리는 다양한 문학 행사에 부지런히 참여했다. 연희창작촌은 창작촌 중에서도 규모가 큰 편이라고 하지만 많은 시민들이 찾아와 즐기기에 공간이 다소 협소한 편이다. 그럼에도 불구하고 시민들은, 매월 열리는 낭독회나 문학극, 전시회와 사람도서관 등의 행사장을 가득 메운다. 행사 입장료가 무료이기 때문에 방문하는데 부담이 없다는 점도 한 몫 하는 듯하다. 연희창작촌에서는 저렴한 수업료로 높은 수준의 교육을 제공하는 ‘연희문학학교’도 진행되고 있다. 연희창작촌은 문학 지망생들이나 문학 애호가들을 위한 유명 문인들의 창작수업을 마련함으로써 예비 문학가 양성에도 이바지하고 있다. 그 외에 창작촌 마당에도 갖가지 깨알같은 즐길거리가 있다. 창작촌 입구부터 문인들의 손도장과 함께 새겨놓은 짧은 글을 읽어보는 것도 은근한 재미가 있다. 건물외부나 담장 벽면에 그려진 벽화와 크고 작은 설치미술도 볼거리 중 하나다. 또 곳곳에 붙어있는 단어자석으로 문장을 만들어 보는 즐거움 또한 쏠쏠하다. 단어자석으로 만든 문장을 핸드폰으로 찍어 연희문학창작촌 페이스북(facebook.com/sas.yeonhui)에 올려보자. 그 중 좋은 문장을 채택해 소정의 상품을 증정하는 이벤트도 마련돼 있다.

자세한 정보는 연희문학창작촌 홈페이지(http://www.seoulartspace.or.kr/G04_yeonhui/main.asp)에서 확인 할 수 있으며, 창작촌 이용시간은 주중 10:00~오후 17:00(신정, 구정, 추석연휴 제외)이다. 문의는 전화(02-324-4600)나 이메일(gomgom@sfac.or.kr)로 가능하다.

문학은 글자로 하는 예술이다. 글자는 사람과 매우 친밀하다. 그러나 대중은 대체로 문학에 대한 경외감을 가지고 있다. 글자와 친숙한 반면 문학과는 먼 상태, 그것이 현재 문학과 대중과의 관계가 아닐까 필자는 생각해본다. 거창한 공간이 아니어도, 규모 있는 축제가 아닐지라도 이처럼 소박하고 작은 행사를 통해 대중에게,가루눈에 몸 젖는 속도로 차차 문학이 번지기를 바라본다.

짜장면 한 그릇, 추억 한 그릇

졸업, 생일, 이사하는 날이면 어김없이 등장하는 추억속의 짜장면. 이 까만 소스의 달콤 짭조름한 음식은 god의 1집 수록곡 〈어머님께〉에서도 돌아가신 어머니에 대한 기억을 더듬는 매개체가 되는가 하면 영화 〈주유소 습격사건〉, 〈살인의 추억〉과 드라마 〈환상의 커플〉 등 많은 작품에 등장한다. 허영만 화백의 만화 〈식객〉에서는 중국 음식의 대를 이어온 화교 삼부자 이야기에 등장하는 등 이제는 한국과 떼고 싶어도 뗄 수 없는 문화의 아이콘이며 한때 외식의 왕자 자리를 굳건하게 지키고 있던 국민별식 짜장면.

비록 지금은 다른 음식들 때문에 외식의 왕자 자리가 위태롭지만 아직도 전국 2만 4천 개의 중국 음식점에서 하루 평균 600만 그릇 이상 팔려나가고 있는 음식, 짜장면을 다루어 보려 한다.



짜장면의 기원

짜장면의 기원에 대해서는 많은 논란이 있지만 그중에서 가장 신빙성 있는 주장은 중국 산둥식 짜장면 기원설이다. 산둥식 짜장면은 밀가루를 소금으로 발효시킨 후 삶은 대두를 섞어 만든 첨면장이라는 중국식 된장으로 맛을 낸 짜장면으로 한국식 짜장면의 조상쯤 되며 한국식 짜장면과 가장 유사한 맛을 낸다. 다만 산둥식 짜장면의 첨면장과 한국식 짜장면의 춘장에는 차이가 있다. 첨면장이 대두가 주재료로 쓰이는 반면 춘장(최초로 개발된 춘장)은 대두가 들어가지 않고 밀가루가 들어간다. 그 이유는 1950년에 대량으로(미국의 원조로)들어온 밀가루 때문이다. 그리고 첨면장에 비해 춘장은 단맛을 낸다. 달콤한 맛의 비결은 바로 캐러멜! 1948년 화교출신이던 왕송산 씨가 첨면장에 캐러멜을 넣고 '사자표'라는 브랜드로 첨면장을 만든다. 그러던 것이 1950년대부터 한국식 춘장이 된 것이다.

그렇다면 이 산둥식 짜장면은 어떻게 한국에 넘어왔을까? 1882년 임오군란으로 청나라 병사들이 조선으로 들어오고 이듬해 제물포항이 개항하면서 당시 산둥성에 있던 중국인들이 제물포항으로 밀려왔다. 사람이 왔으니 음식이 따라오는 건 인지상정! 처음에는 부두 노동자들의 음식이었던 산둥식 짜장면이 1905년 제물포에 위치한 '공화춘'이라는 중국음식점의 정식 메뉴로 탄생하면서 점차 한국인들의 입맛을 사로잡았다.

외식의 왕자 짜장면

짜장면은 1945년 해방을 기점으로 대중화의 길을 걸어간다. 다시 말해 외식의 왕자가 되어가는 것이다. 하지만 짜장면이 처음부터 서민들의 음식이었던 것은 아니다. 1960년대 처음 짜장면이 대중화되기 시작했을 무렵 짜장면 한 그릇의 가격은 15원 정도로 상당히 비싼 음식으로 대접받았다. 하지만 짜장면이 점차 대중적으로 확산되면서 짜장면은 서민을 대표하는 음식의 아이콘으로 자리 잡게 된다. 짜장면의 위상이 어느 정도나? 생필품 가격변동표에 평가지표로 활용되고 있다.

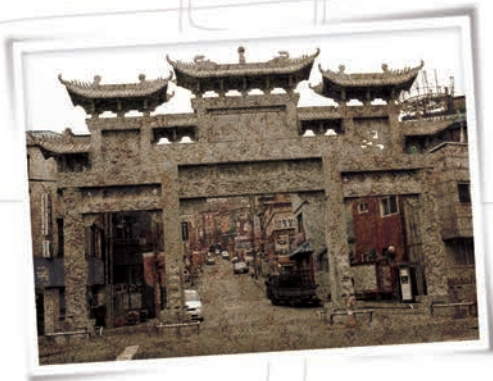
그렇다면 짜장면은 어떻게 외식의 왕자가 되었던 것일까? 거기에는 몇 가지 이유가 있다.

첫째, 앞서도 언급했듯이 1950년대 미국을 통한 밀가루 원조와 정부의 혼·분식 장려정책을 들 수 있다. 짜장면을 구성하는 춘장과 면의 주재료인 밀가루를 구하기 용이했고, 짜장면은 밀가루로 만든 음식 중에서 가장 맛있고 대중적인 음식 중 하나였다.

둘째, 1960년대 경제개발 5개년 계획이 실행되었다. 시간은 곧 돈이었던 시절에 짜장면은 '철가방'이라는 기동력과 빨리 먹고 일어날 수 있는 간편함을 겸비한 두 마리 토끼였다.

셋째, 짜장면 1인분의 열량은 대략 700kcal 정도다. 이는 한국 성인 기준 남자 1일 섭취량의 28%, 여자의 35%이다. 싸면서 고열량이고 맛있는 분식. 정부도 국민도 좋아할 수밖에 없었다.

이처럼 외식의 왕자로 군림하던 짜장면도 외식산업의 발전과 더불어 다양한 음식들에 밀려 자신의 자리를 양보하였다. 마치 김광석의 노래 '변해가네'가 사처럼 너무 빨리 변해가는 우리 주변의 모습 속에서선 당연한 결과인지 모른다. 하지만 주변의 변해가는 많은 것들이 있기에 추억은 오히려 더욱 아름답게 느껴진다. 이번 주말에는 가족들과 손을 잡고 아름다운 추억을 한 그릇 해보는 건 어떨까?



붓 끝에 담는 동양의 신비

요즈음 캘리그래피가 뜨고 있다. 영화나 드라마의 제목이나 제품 브랜드 등 상업적으로 활용도가 점점 높아지고 있다. 원래 캘리그래피(Calligraphy)는 ‘아름답게 쓰다’는 의미로 로마글자를 마치 서예의 초서체처럼 쓰는 것을 의미했다. 문자의 뜻을 벗어나 문자 자체에서 아름다움을 찾고 표현하는 일종의 레터링 기법이라고 하면 그다지 틀린 의미는 아닐 것이다. 또 일반적으로 우리나라의 서예를 영어로 캘리그래피로 번역하기도 한다.

정조와
낙관

캘리그래피



캘리그래피가 시각언어로서 각광받는 이유는 독특하고 자유분방한 개성 때문일 것이다. 컴퓨터 자판으로 만들어지는 글꼴의 정형성에 시무룩해진 사람들의 눈을 사로잡기에 캘리그래피만한 요소가 또 어디 있을까. 또 한 글은 캘리그래피에 어울리는 문자로 동양적 신비로움을 잘 드러낼 수 있다는 장점이 있다. 상업적인 쓰임 이외에도 가족이나 친구에게 쓰는 작은 메모나 편지에도 정성어린 캘리그래피는 훨씬 큰 감동을 선사하는 좋은 테크닉이 아닐 수 없다.

하지만 누구나 붓이나 펜을 잡는다고 해서 모두 캘리그래피를 잘 쓸 수 있는 것은 아니다. 특별한 자격증이 있는 것은 아니지만 이 분야 역시 기초를 잘 다지고 많은 훈련을 쌓아야만 경지에 오를 수 있다. 세상에 거저 얻어지는 것은 하나도 없는 것처럼.

그럼 캘리그래피를 배울 수 있는 길은 어떤 것이 있을까. 사실 불과 몇 년 전만 해도 캘리그래피를 배우는 것이 수월하지 않았다. 가르치는 곳이 많지 않았기 때문이다. 수강료 또한 수 십 만원을 넘어 매우 비싼 편이었다. 그러나 지금은 그래도 사정이 좀 나아져서 다양한 통로를 통해 강좌가 개설되고 있으며 수강료도 예전에 비해 많이 낮아졌다. 물론 취미과정이나 전문가과정 등 배우는 수준에 따라 금액은 오르내린다.

단순히 취미로 익히고 싶은 사람은 신문사나 백화점 문화센터 또는 예술의전당 등 문화예술기관에서 여는 강좌를 이용해 볼 만 하다. 기초를 익히는 입문 과정으로는 충분하기 때문이다. 물론 어느 정도 서예를 익힌 사람은 독학도 가능하다. 이때는 전문 서적을 준비해서 차근차근 충분한 시간을 두어 따라 익히는 것이 중요하다.

그리고 웬만큼 실력이 붙은 사람은 전업을 하거나 아르바이트로 수익을 낼 수도 있다. 자신의 블로그나 카페를 만들어 꾸준히 홍보를 진행하고 디자인 회사 등 고정 고객을 확보해야 한다. 캘리그래피를 주로 이용하는 업계가 광고, 디자인 계열이기 때문이다. 이 밖에도 재능나눔 사이트 등을 통해 판매할 수도 있다.

자기만의 개성 있는 서체를 가질 수 있고 부수입도 챙길 수 있는 캘리그래피. 배워두면 못사람들의 부러움을 사기에 충분하다. 새해를 맞아 한 번 도전해 보자.

청운의 꿈이어~ 계속되라!!

새로이 태양식구가 되신 신입사원들에게 힘찬 박수를 보내며 아울러 회사와 국가경제의 미래를 짊어질 양어깨를 응원합니다. 승진과 전보로 더욱 중차대한 임무를 맡게 되신 사우분들도 열심히 하시고 건강하세요.

입 사

11/19 이재호 / 사원 생산5팀	12/11 김재홍 / 사원 영업관리팀	01/07 김영훈 / 사원 생산3반	02/01 문병옥 / 사원 생산2반
11/27 차재필 / 사원 재경팀	12/17 이유환 / 실장 선행개발연구실	01/14 김기순 / 사원 후생실	정도윤 / 사원 생산1반
12/03 이성욱 / 사원 경영정보팀	12/20 임희춘 / 사원 생산2반	전성현 / 사원 생산관리팀	02/04 이상영 / 사원 경영환경팀
정다운 / 사원 품질보증팀	12/24 엄충용 / 사원 생산1반	01/15 고은호 / 사원 제품관리과	전은상 / 사원 경영환경팀
12/10 김우섭 / 사원 설계개발팀	김창규 / 사원 검사와	01/28 최창권 / 사원 제품관리과	02/13 양형준 / 과장대리 해외영업팀
			최성우 / 사원 생산1반

인사발령

12/17 이유환 실장 / 일반직1급(부장) → 선행개발연구실장	김동문 부장 / 품질보증팀장 → 품질관리팀장	01/14 최영훈 사원 / 품질관리팀 → 품질보증팀
12/27 이한세 부사장 / PM(Project Manager) 겸무	이건택 부장 / 영업5팀장	양희동 사원 / 품질보증팀 → 품질관리팀
민광희 부장 / 낭비제거 개선TFT팀원 겸무	윤철호 부장 / 원가개선팀장 → 금형팀장	
심상진 차장 / 낭비제거 개선TFT팀원 겸무	최동배 차장 / ㈜현양 경영지원팀 업무 총괄	01/15 김영수 차장 / 설계개발팀 → 생산기술팀
01/01 이한세 부사장 / 전략기획본부장 겸무	파견 근무 → 전략기획팀장	조주호 과장대리 / 북미법인 주재원
현성운 전무 / 영업본부장 → 품질본부장	심상진 차장 / 전략기획팀장 → 영업관리팀장	→ 설계개발팀
정연욱 이사 / 영업본부장 겸무	김태용 차장 / 품질보증팀장	
최병운 이사 / 품질본부장 → 외주구매본부 이사	김영준 차장 / 업체협력팀장 → 생산관리팀	02/01 김동환 과장 / 금형팀 → 업체협력팀 SQE과
박남수 부장 / 영업관리팀장 → 인도법인 파견	제품관리과장	02/08 윤종오 사원 / 전략기획팀 → 영업관리팀
이승권 부장 / 품질관리팀장 → 업체협력팀장	전명국 과장 / 품질보증팀 → 업체협력팀 SQE과장	
	김성일 과장 / 생산관리팀 생산관리과장	
	이광민 과장 / 생산관리팀 생산지원과장	
	유상호 과장 / 생산3팀 부팀장 → 생산기술팀	

승 진

01/02
[상무] 정연욱, 박천옥