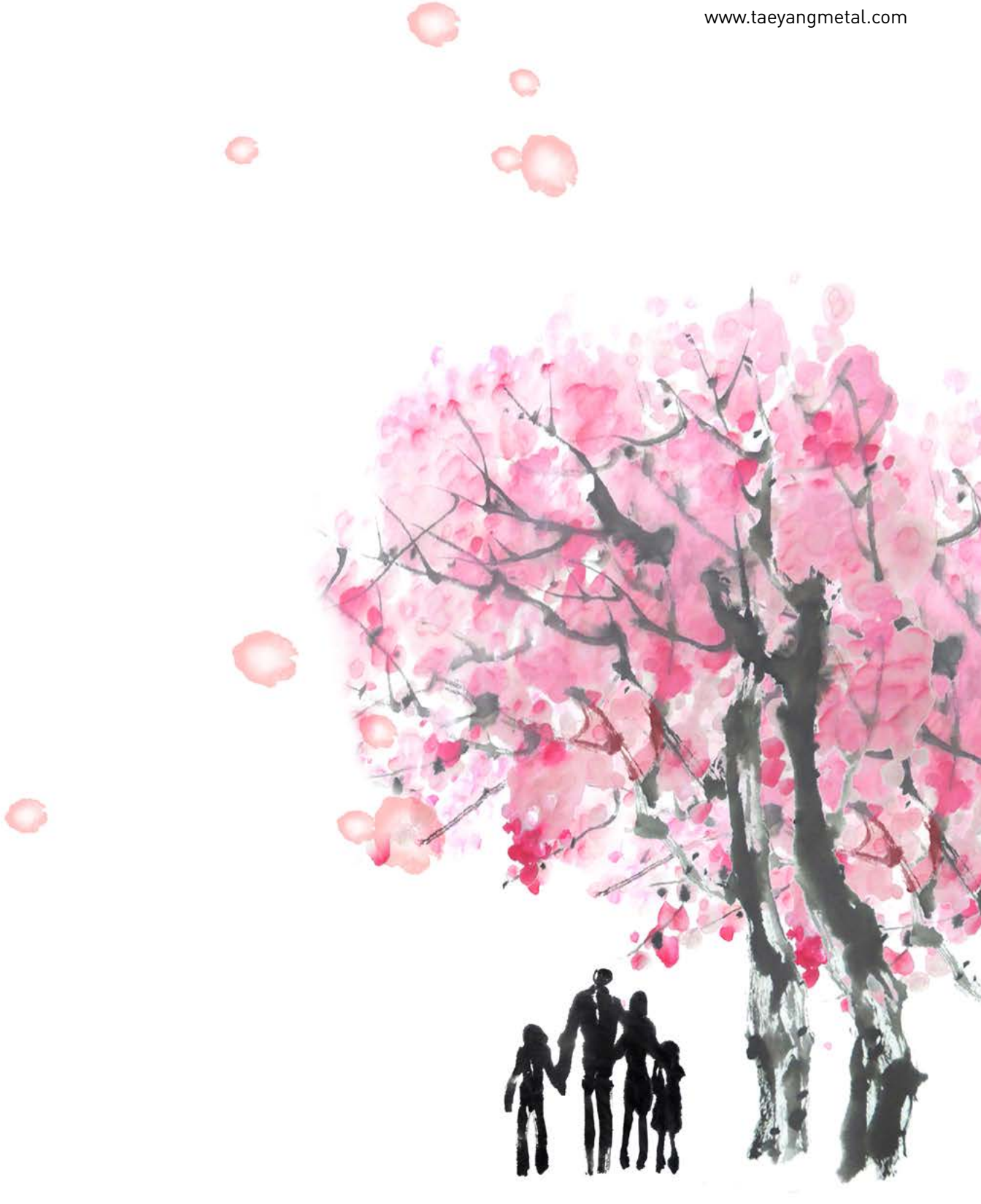
www.taeyangmetal.com



태양가족 TAEYANG METAL INDUSTRIAL 2014 가족의 가치를 소중히 하는 기업 – **태양금속공업(주)**

태양가족 | 2014년
발행일 2014년 2월 28일 발행인 한우삼
발행처 태양금속공업(주) 경기도 안산시 단원구 해봉로 212 • TEL 031-490-5586 • www.taeyangmetal.com
편집위원 박원곤 • 이일두 • 강문호 • 이정구 • 허제 • 이준영 • 이광민 • 변관홍 • 이승연 • 김우주 • 강승구
기획 • 디자인 자바르떼 큰하늘 031-402-0876 • E-mail. gsky21@hanmail.net

CONTENTS

2014 Taeyang Metal Industrial Co.,Ltd.

04 **창업주의 가르침** _ 60주년에 나눔의 가치를 생각하며

06 **회장님 사외동정** _ 2014년 안산상공회의소 신년인사회 外

08 **회장님 신년사** _ VIVA! 2014! 도약의 해로 나아갑시다

11 **언론에 비친 우리 회사** _ 호주 'CEO' 매거진

12 **태양 NEWS** _ 품질본부, 현대 · 기아 주관, 품질경영체제 평가 外

14 **해외법인** _ 연대법인 품질향상 발대식

15 **계열사 소식** _ 프라이맥스 신년산행

16 **기획특집 1** _ HMC/KMC 품질5스타 등급제도 바로 알기

18 **기획특집 2** _ DRIVE SYSTEM의 놀라운 성능 'TORX PLUS'

20 **협력업체탐방** _ (주)상원금속 박환도 사장

22 **여행** _ 장기근속자 여행기

24 **신입사원 소개**

26 **문화와 예술** _ 원음을 향한 끊임없는 노력, 무손실 음원

28 **해피플러스** _ 회사어로 말하라

29 **태양 OB동정**

30 **사우동정** _ 입사 / 인사발령

사업을 성공으로 인도하고 나아가 국가에 봉사할 것이며,
항상 선량한 생활과 풍만한 미소로
슬기로운 기업체로의 길을 매진함에 있다.
일천구백육십구년 칠월 십삼일

당사의 창업주이신 故 한은영 명예회장님께서 생각하고 추구하셨던

'사업의 성공'과 '슬기로운 기업'은 과연 무엇을 의미한 것일까요?

1976년 기업공개 당시 회사의 자산축적을 위해서는

상장을 하지 않는 것이 유리하였지만, 한은영 명예회장님은 사업을 시작했던 동기,

사업의 성공과 슬기로운 기업체로 가는 길, 이 모두는 한 길로 통한다고 생각하셨습니다.

당신께서 가고자 하는 기업의 최종 목적지는 바로 '서로 나눠 먹고 사는 것,

궁극적으로 나라와 국민 모두가 잘 사는 것', 즉, 나눔의 철학과 다르지 않았습니다.

태양가족 여러분!

우리 회사의 뜻깊은 창립 60주년을 맞이하여

우리 모두 한은영 명예회장님의 숭고한 '나눔의 가치'를 가슴 깊이 새겨

우리 태양금속공업이 앞으로 100년, 200년 동안 계속해서 발전을 이룰 수 있도록

우리 모두의 하나 된 힘을 모읍시다.

회장님 사외동정

2013년 11월 12일(화)

사랑의 김장 담그기 행사

안산상공회의소(회장 한우삼, 이하 안산상의)는 지난 11월 12일(화) 안산상의 4층 회의실에서 '사랑의 김장담그기' 행사를 개최했다.

이날 행사는 캐논코리아비즈니스솔루션(주), 태양금속공업(주), (주)한샘, 농협, 적십자 안산지회, 안산상공회의소 등 안산지역 기업과 기관 임직원 및 관계자 60여명이 자원봉사자로 참석하여, 700포기의 김장을 담궈 어려운 이웃에게 사랑을 전할 수 있게 되었다.

2014년 01월 7일(화)

신년인사회

안산상공회의소(회장 한우삼, 이하 안산상의)가 지난 1월 7일 대회의실에서 『2014년 신년인사회』를 개최했다.

이날 행사에는 김문수 경기도지사를 비롯하여 김철민 안산시장, 전준호 안산시의회 의장, 김영환 국회의원, 김명연 국회의원, 원유철 국회의원, 원혜영 국회의원과 함께 경기도의회 및 안산시의회 의원, 유관기관장, 안산상의 의원, 기업체 대표 및 임직원, 지역 단체 대표, 시민 등 400여명이 참석한 가운데, 성공적인 2014년도를 완성하기 위한 시작의 자리가 마련되었다.

언론에서는 선진국들의 경제성장율이 높게 나타나며, 우리나라는 상대적으로 뒤처지는 기운을 지울수가 없는 분위기이지만, 이날 개최된 안산상공회의소 신년인사회에서는 참석한 정치 · 경제인들과 모든 내 · 외빈 모두 한단계 더 도약을 위한 다짐을 엿볼 수 있는 자리였다.

2014년 1월 16일(목)

신년음악회

안산상공회의소(회장 한우삼, 이하 안산상의)는 지난 1월 16일(목) 안산문화예술의전당에서 지역 상공인과 유관기관 임직원 등 1,400여명을 초청하여 『제2회 안산상공회의소 신년음악회』를 개최했다.

행사에 참가한 참가자는 "안산에서 이런 훌륭한 공연을 접하는 기회가 쉽지 않은데, 안산상공회의소에서 지난해에 이어 올해도 자리를 만들어 주어서 너무 감사하게 생각하고, 내년이 너무 기대된다" 고 만족감을 표현하였다. 그리고, "이기운이 올해 우리 안산경제에도 이어져 큰 성과를 이루는 '대박' 나는 한해가 되었으면 좋겠다" 고 희망도 같이 전하였다.

행사를 준비한 안산상공회의소 관계자는 "참석을 희망하는 회원사 임직원이 너무 많아 기대치에 부응하기 위해 노력했다" "이런 자리가 안산지역 경제발전에 에너지를 불어넣어주는 기회가 되길 바라고, 회장님의 뜻에 따라 안산지역 문화 아이콘으로 발전할 수 있도록 앞으로도 노력하겠다"고 말하였다.

2013년 11월 20일(수)

신안산대 취업지원 업무 협약

안산상공회의소(회장 한우삼, 이하 안산상의)는 지난 11월 20일(수) 신안산대학교 세미나실Ⅱ에서 안산상공회의소 한우삼 회장과 신안산대학교 강성락총장이 참석한 가운데 취업지원 업무협약을 체결하였다.

안산상의와 신안산대학교의 이날 협약체결을 통해 양측은 취업정보를 공유하고, 취업관련 공동행사 운영, 산업체 구인활동 지원, 학생의 구직활동 지원, 현장실습 지원, 취업지원 프로그램 공동연구등의 활동을 약속하고, 기업이 겪고 있는 부족한 인력의 어려움을 같이 고민하고, 방안을 마련하여, 실업율 해소와 고용안정의 두가지 목표를 한번에 해결할 수 있는 기틀을 마련하였다.

2014년 2월 26일(수)

제 110회 최고경영자 조찬 강연회 개최

안산상공회의소(회장 한우삼, 이하 안산상의)는 2월 26일(수) 한양대학교 게스트하우스 컨퍼런스홀에서 「글로벌 경제동향」을 주제로 『제110회 최고경영자 조찬 강연회』를 개최했다.

이번 조찬강연회에서는 안산관내 유관기관장 및 기업인들 160여명이 참석한 가운데 김경원 디큐브시티 대표(대성산업(주) 수석이코노미스트 겸 대표이사 부사장)의 강의로 성황리에 개최됐다.

2014년 2월 28일(금)

경기도상의연합회 2월 월례회의

안산상공회의소(회장 한우삼, 이하 안산상의)는 2월 28일(금) 포천상공회의소(이하 포천상의) 주관 하에 8사단 및 6사단에서 개최된 경기상의연합 2월 월례회의에 참석하였다.

이날 도내 여러 상의들이 참석한 가운데, 행사는 철원 제2땅굴 견학 및 군부대의 시범식을 시작으로 성황리에 개최되었다.

2014년 2월 25일(화)

제 10대 4차 정기의원총회

안산상공회의소(회장 한우삼 이하 안산상의)는 2월 25일(화) 한양대학교 에리카캠퍼스 內 게스트하우스 11층에서 제10대 4차 정기의원총회를 개최하였다. 이날 총회에서 상정된 안건들은 여러 상임위원들과 함께 다루었다.

VIVA! 2014!

변화와 혁신으로 글로벌 선두업체로의 도약의 해로 나아갑시다!

친애하는 태양금속 임직원 여러분!

2014년도 희망찬 새해가 밝았습니다.
먼저, 갑오년 새해를 맞이해서, 임직원 및 가족 여러분들의 건강과 행운이 함께하시길 기원하며, 아울러 우리 회사가 품질과 기술로 존경받고, 인류에 공헌하는 선도적인 글로벌 기업체로서 거듭나길 염원합니다.

2013년도에 우리 회사는 어려운 경영여건 속에서도 2012년도 매출액 미달부분까지도 꼭 달성하겠다는 취지로 사업계획목표 달성을 위해 신규 매출 및 글로벌 생산력향상과 미래 성장동력확보를 위해 투자와 영업력 확대가 이루어졌으며, 품질환경경영시스템 심사 및 공급안정화 회의등을 통해 내부시스템 개선과, 수익성 향상을 위한 제반 활동들이 추진되었습니다. 그 활동 결과 총생산량은 포장 기준으로 86,700톤을 생산하였고, 매출목표액은 1차 수정을 거쳐서 본사 3,609억원, 해외법인 962억원, 프라이맥스 661억원, 썬테크 248억원, 전체 5,480억원을 목표로 하였는데, 최종 집계는 되지 않았지만, 본사가 약 3,468억원, 해외법인 약 1,013억원, 프라이맥스 648억원, 썬테크 248억원으로 TMC그룹 전체 매출액이 약 5,367억원으로 목표대비 약 113억원정도 매출액을 달성치 못한 결과가 나올 것으로 예상됩니다.
만족한 결과는 아니지만, 지난 한 해 동안 사업목표 달성을 위해 노력해주신 임직원 여러분의 노고에 대해 감사의 말씀을 드립니다.

지난해 선진국경기는 미국을 제외하고는 재정위기 여파가 남아있는 유럽존은 마이너스 성장이었고, 신흥개발국은 경기가 미약한 회복세를 보였습니다. 달러화 대비 원화 환율은 절하되는 등 대내외 불안요인 증가로 변동성이 확대되었고, 자동차산업 전망도 2012년 대비 2013년도 약 2% 성장에 머물렀습니다.

2014년도 세계경제는 성장률 2%대로 전망하고 있으며, 유럽의 구조조정과 기저효과 등으로 1%대의 성장률을 예상하는 등 선진국을 중심으로 회복세가 예상되는 반면, 미국의 양적완화 축소에 따르는 달러화 강세 및 글로벌 자금 유출의 타격과 원자재 가격 하락 등으로 중국을 포함한 신흥국들의 경기회복에 차질을 빚을 우려가 있습니다.
또한 우리 회사와 같이 인도와 중국등에 제조시설이 있는 법인들은 환차로 인한 손실을 최소화하기 위하여 현지 구매 확대가 필요하며, 불안정한 환율정세로 인한 환율전략 수립에 적극적인 대응이 꼭 필요합니다

2013년도 국내경제는 내수 및 외수 부진으로 회복세가 미약하였고, 경제성장률은 약 2.8% 수준에 멈추었습니다.
금년에는 소득여건 및 소비심리 개선으로 내수시장의 회복과 미국의 소비증가와 유로존의 경기부진 탈피 및 중국의 대선진국 수출증가로 경기여건은 좋을 것으로 예상되고 있습니다.

회사에서는 금년도 사업계획목표 달성과 새로운 출발을 위해 경영방침을 'VIVA! 2014!'로 정하고, 경영슬로건은 '변화와 혁신으로 글로벌 선두업체로의 도약'으로 정하였습니다. 'VIVA'의 뜻은 '만세', '환호소리'로서 우리 회사가 올해 창업 60주년을 맞이한 것을 축하하고, 글로벌 선두업체로의 도약을 바라는 태양가족 여러분의 염원을 담은 '희망의 외침'으로 2014년도 새해를 시작하고자 합니다.

태양가족 여러분!

작년 신년사에서 우리회사는 생산현장의 설비 포화상태로 인해 새로운 토지 구입을 발표하였고, 이전 준비를 위한 TF팀을 구성하여 이전 계획을 수립하겠다고 말씀드린 바 있습니다.

우리회사는 지난 11월 22일 충청북도 도청 및 음성군과 회사 이전을 위한 투자협약(MOU)을 체결하였으며, 여기서 밝힌 바와 같이 2024년까지 단계적으로 우리 회사와 계열사 및 협력업체 등이 이전할 계획이라고 말씀드렸고, 아직 정확한 일정은 나와 있지 않은 상태입니다. 올해 6월에 지방자치단체장 선거가 있어 충북도청 등에서 투자유치 실적을 위한 빠른 MOU체결 요청이 왔었고, 이에 충북도와 군의 요청에 의해 대응차원에서 수락하였던 것입니다. 회사는 구체적인 이전계획이 수립되면 임직원 여러분께 먼저 알려드리도록 하겠습니다. 회사는 임직원 여러분께서 회사 이전에 따른 어떠한 불편도 발생하지 않도록 안전을 기하겠습니다.임직원 여러분들께서는 염려하지마시고 업무에 전념해 주시기 바랍니다.

태양금속 임직원 여러분!

국내자동차의 생산추이를 보면 현대 · 기아자동차는 작년도인 2013년도에 750만대 생산실적과 금년 2014년도는 약 4.8% 증가한 786만대 생산계획을 발표하였습니다.

GM KOREA는 작년 70만대실적에 금년 75만대 생산목표를 발표하였습니다. 현대 · 기아자동차의 경우 해외생산비율이 국내생산을 능가하고 있습니다. 그만큼 해외 의존도가 높아진다는 것은 품질의 중요성도 더욱 높아지고 있다는 사실입니다.

우리는 대중매체를 통해서 현대 · 기아자동차가 양적으로는 글로벌 톱5에 진입했다는 소식을 알고있지만, 반면에 품질면에서는 대량 리콜사태로 인해 10위권에서 20위권 밖으로 밀려난 결과가 나왔습니다. 그래서 우리회사도 생산현장 곳곳에 "불량은 만들지도 받지도 보내지도 말자"는 프랜카드를 부착하고, "품질은 나의 자존심이며 회사의 생명이다"라고 품질의 중요성을 거듭 강조하였지만, 우리가 자체적으로 반성해 볼때 그 결과는 매우 부끄러운 문제들, 즉 불량문제가 많이 발생하였습니다. 참으로 안타까운 일이 아닐 수 없습니다.

자동차 완성업체에서는 품질문제가 많은 회사에 대해서는 신차개발부터 참여를 시키지 않고 있다는 것을 여러분께서도 잘 알고 계실것입니다.

새로운 사업 참여와, 새로운 아이템을 많이 수주하고 이익을 창출하여야 회사도 성장하고 직원 여러분의 삶도 나아지는 것입니다.

거듭 말씀드리지만 품질불량만큼은 꼭 근절할 수 있도록, 최고의 품질을 위한 끊임없는 노력과 고객만족을 통해 태양금속공업식회사의 제품 브랜드에 대한 자부심을 저를 비롯한 모든 임직원이 느낄 수 있도록 해야 할 것입니다.

여러분 더욱 분발하여 주시기를 당부 드립니다.

태양가족 여러분!

최근 우리 회사의 매출액 추이를 살펴보면 2012년도 7.1% 미달과, 2013년에도 2.1%의 2년 연속 미달성의 결과가 나왔습니다. 2014년도는 우리 회사가 60주년이 되는 해입니다. 이에 회사에서는 금년도 사업계획목표 달성과 새로운 출발을 위해 경영방침을 'VIVA! 2014!'로 정하고, 경영슬로건은 '변화와 혁신으로 글로벌 선두업체로의 도약'으로 정하였습니다.

'VIVA'의 뜻은 '만세', '환호소리'로서 우리 회사가 올해 창업 60주년을 맞이한 것을 축하하고, 글로벌 선두업체로의 도약을 바라는 태양가족 여러분의 염원을 담은 '희망의 외침'으로 2014년도 새해를 시작하고자 합니다.

임직원 여러분!

우리 회사는 10년전 연대법인을 시작으로 북미법인과, 인도법인, 장가항법인을 설립하고 해외 직접 생산을 구현함으로 명실상부한 글로벌기업으로 성장, 발전하고 있습니다.

또한 미래성장 동력 확보와 공격적 영업과, 차별화된 기술력 및, 품질혁신 등을 통해 수익성 증대와 이익이 병존하는 내실경영을 강화해서 더욱더 치열해진 글로벌 시장의 경쟁속에서 승리하기 위해 우리모두는 매사에 적극적으로 대응하여야만 합니다.

팀원간에, 팀장간에, 본부장을 비롯한 경영진을 포함해서 서로 소통할 수 있는 장을 마련하고, 상사를 존중하며 후배에 대한 관심과 배려를 통해 미래지향적 사고와 수평적 사고를 지닌 태양인으로서 그 직분을 다하여 주시기를 당부 드립니다.

팀원간에, 팀장간에, 본부장을 비롯한 경영진을 포함해서 서로 소통할 수 있는 장을 마련하고,

상사를 존중하며 후배에 대한 관심과 배려를 통해 미래지향적 사고와

수평적 사고를 지닌 태양인으로서 그 직분을 다하여 주시기를 당부 드립니다

태양가족 여러분!

2014년 태양금속그룹 사업계획 매출액 목표는 약 5,670억원을 계획하였습니다. 그 내용을 살펴보면 태양금속 본사 매출 예상액이 약 3,541억원, 북미, 인도, 중국연대, 장가항법인 매출 예상액이 약 1,197억원, 프라이맥스 매출 예상액이 679억원, 썬테크 매출 예상액이 약 252억원으로 합계 5,670억원을 계획한 것입니다.

매출액에서도 알 수 있듯이 어느 한 회사나, 한 법인만 잘해서 사업계획 목표를 달성할 수 있는 것이 아닙니다. 이미 글로벌화된 조직력을 바탕으로 유기적이고 협력적인 협조체제를 구축해서 고객의 요구와 시장의 변화에 적극 대응할 수 있는 역량을 갖추어야만 성공적인 목표를 달성할 수 있습니다.

특히, 영업본부, 생산본부 및 기술연구소간의 긴밀한 협력관계가 잘 이루어지도록 당부드립니다.

또한 외주구매본부에서는 협력업체와의 동반성장을 위해 가격과, 품질, 기술력에 대한 경쟁력 강화를 통한 WIN-WIN 체제를 확립하고 지속적인 관심과 선진화된 관리능력을 보여주시길 바라며, 지원본부에서는 설비의 효율 극대화와 리스크 관리, 또 기업문화 고취와 개인별 업무능력 강화를 위해 인재육성에 힘써 주시기 바랍니다.

금년 한해, 우리에게 주어진 사명감을 잊지 말고 어떤 위기와 시련에도 굴복하지 않는 자신감과 극복할 수 있는 의지를 바탕으로 분발해 준다면 2014년도에는 우리의 모든 목표가 모두 달성될 것이라 확신합니다.

우리는 전체매출 1조원 달성을 2015년까지 이루자는 결의를 이미 다진 바 있습니다. 진척에 다소 걸림돌들이 있지만 계열사인 프라이맥스가 2015년에는 매출이 1,000여 억원에 근접하는 수주 확정 등 청신호가 보입니다. 그러므로 우리 모두 60년 전통이 있는 회사에 걸맞게 매출목표 1조원을 빠른 시간내에 기필코 달성하겠다는 자신감과 확신을 갖고 태양가족 여러분의 능력을 십분 발휘해 주시기 바랍니다.

저는 60년 넘게 쌓아온 태양가족 여러분의 저력을 믿습니다.

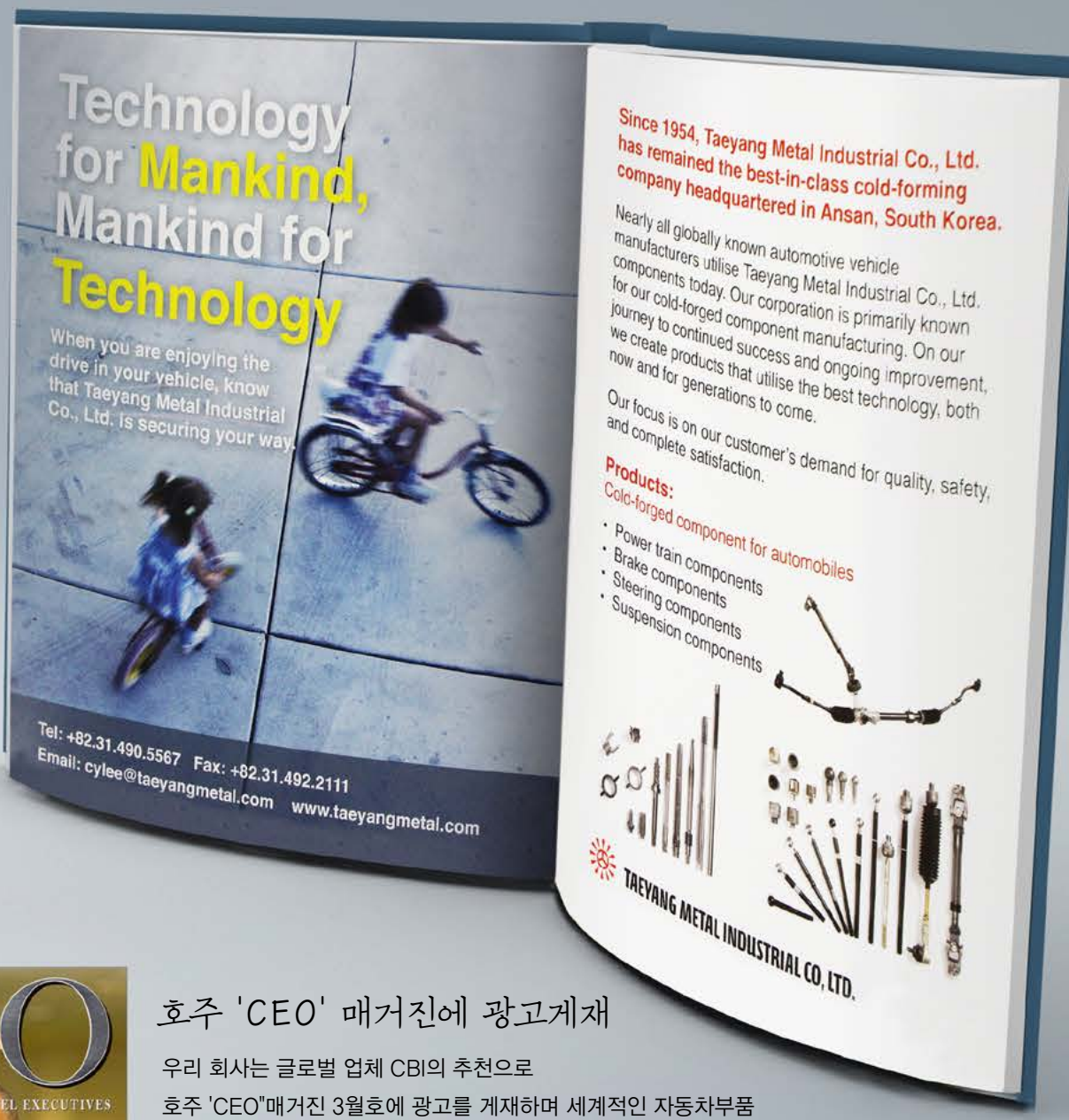
끝으로 태양가족 여러분!

우리모두 변화와 혁신으로 새로이 무장해서 2014년 갑오년에 우리의 모든 목표가 기필코 이루어지고 매출목표 1조원도 하루 빨리 달성될 수 있도록 각오를 다지는 해가 되기를 바랍니다.

달리는 말은 뒤를 돌아보지 않는다고 합니다.

우리도 모두 앞만 보고 달리면서 희망에 찬 한 해를 만듭시다.

임직원 여러분과 여러분 가정에 건강과 만복이 가득하시기를 기원합니다.



호주 'CEO' 매거진에 광고게재

우리 회사는 글로벌 업체 CBI의 추천으로
호주 'CEO"매거진 3월호에 광고를 게재하며 세계적인 자동차부품
전문메이커로서의 위상을 더욱 더 공공히 하였다.

스페인 AIMPLA의 연구소장이 공동연구개발 위해 방문

2013년 11월1일(금), 스페인의 유명 플라스틱 및 고분자 연구기관인 AIMPLA의 연구소장이 당사를 방문하였다. 이번 방문의 목적은 당사와의 공동연구개발로써, 해당 연구기관은 지난 5월 KIAT(한국산업기술진흥원) 주관 Eureka day 행사에서 처음 접촉이 계기가 되었다. 향후 당사 AIMPLA와 친밀한 관계를 수립하고, 고강도 Metal-Hybrid형 제품 및 공정 개발에 협력하게 될 것이다.

Kfq로부터 ISO 14001과 OHSAS 18001의 인증유지 및 획득

2013년 11월11일~13일(월~수), 3일간 실시된 환경/안전보건 통합시스템 심사결과 2013년 11월 25일 한국품질재단(kfq)로부터 환경경영시스템인 ISO 14001과 안전보건경영시스템인 OHSAS 18001의 인증을 유지 및 획득했다. 이번 인증유지 및 획득으로 인하여 당사는 고객 및 이해관계자의 만족을 추구할 수 있는 계기가 되었다.

품질경영시스템 적합성 및 효과적 실행 위한 내부심사 실시

2013년 11월 20, 21일(수,목) 양일간 품질경영시스템 요구사항의 적합성 및 효과적 실행을 검증하기 위한 내부심사가 실시되었다. 특히, 고객 요구사항을 포함한 보다 심도 있는 내부심사가 프로세스 어프로치방식에 의해 진행되었으며, 효과적인 품질경영시스템 유지 및 지속적 개선을 위한 기회를 제공하였다.

팀장조직의 역량강화 목표 교육실시

2013년 11월 22, 23일(금, 토), 화성시 청호교육원에서 양일간 우리 회사 팀장조직의 역량강화를 목표로 교육이 진행되었다. 교육은 한성훈 사장의 인사말을 시작으로 조별, 개인별 목표달성형식으로 진행되었으며, 참석자들로 하여금 일의 성과창출 동기를 부여하고, 팀장으로서 자신의 역할을 되새길 수 있는 자리를 마련하였다.

회장단 투자협약 위하여 충청도청 방문

2013년 11월22일(금), 우리회사 한성훈 사장 外 6명은 투자협약을 위하여 충북도청을 방문하였다. 회사와 지역의 상생을 위한 이번 투자협약 체결식에서 한성훈 사장은 우리 회사의 역사와 비전을 설명하였고 이에 충북도청은 지자체의 지원을 약속하며 이날 행사는 마무리 되었다.

2013 동경모터쇼에 국내 참관단으로 참여

2013년 11월 19일~22일(화~금)까지 2013동경모터쇼가 도쿄 빅사이트에서 개최되었다. 이 행사는 일본자동차공업협회 주관으로 세계 5대 모터쇼 중 아시아 지역 최고 역사와 권위를 자랑하는 모터쇼로써 한국자동차산업협동조합(KAICA) 주관 한국자동차산업협회(KAMA)와 공동으로 국내 참관단 파견을 통하여 참관하였으며, 당사에서는 소재연구실장 이유환 및 설계개발팀 이정구 과장이 참관하였다. 고출력과 친환경을 목적으로 신 개념의 차종 및 엔진이 출품되었으며, 유럽형과 일본형 엔진의 볼트적용 형태의 차이와 함께 제동용 피스톤의 확대적용 및 발전 방향 등에 대한 당사 제품 개발 시 활용 가능한 기술 정보를 입수할 수 있는 중요한 계기가 되었다.

품질본부, HMC DH차종 양산품 품질 확보위한 세미나 열려

2013년 11월25일(월), 품질본부주관으로 HMC DH차종 양산품 품질 확보를 위한 세미나가 실시되었다.이날 세미나에는 DH차종 부품 공급 협력업체 총 29社, 품질 담당자 총 49명이 참석하였으며 한성훈 사장의 인사말을 시작으로 HMC 및 당사의 품질정책, 부품품질확보 방안 및 협력사 당부사항이 발표되어 HMC의 주력 차종인 DH차종 품질확보의 중요성을 인식시켰다.

품질본부, 현대 • 기아 주관, 품질경영체제 평가

2013년 12월 11일(수), 현대 · 기아 주관, 품질5스타 품질경영체제 평가가 품질본부 박상복 과장에 의해 실시되었다. 금번 평가는 품질5스타 인증업체 수준에 맞게 한층 더 강화된 요구사항이 적용되었으며, 특히 실수방지를 위한 인터락 시스템, 실시간 물류 추적시스템(GPS), 협력업체 육성 프로그램 등이 집중적으로 논의되었다. 당사는 현재 품질5스타 등급이며, 최고 등급인 그랜드 품질5스타를 목표로 매진하고 있다.

해외법인 부품품질 일관성 확보 2차 자체점검을 실시

2013년 10월~12월 현대 · 기아자동차 글로벌 품질 요구사항에 따라 본사 품질본부 주관, 연대/장가항/인도법인을 대상으로 해외법인 부품품질 일관성 확보 2차 자체점검을 실시하였다. 2차 자체점검에서는 개정된 평가서를 기준으로 총 23개 평가항목 108개 요구사항에 대해 재점검을 실시하였으며, 1차 자체점검시 발견된 지적 사항에 대한 개선활동과 유효성 검증도 병행하여 실시하였다. 2차에 걸친 부품품질 일관성 확보 자체점검은 본사가 해외법인 품질 컨트롤타워 역할을 수행하기 위한 기틀을 마련하였으며, 해외법인 품질정보 네트워크 활성화를 위해 매월 글로벌 품질 영상회의를 지속적으로 실시하고 있다. 2014년에도 해외법인 부품품질 일관성 확보를 위한 한층 강화된 레벨업 활동을 전개할 계획이다.

2014년도 시무식, 대강당에서 열려

2014년 1월 2일(목), 2014년도 시무식 행사가 본관동 3층 대강당에서 진행되었다. 이날 시무식에서 한우삼 회장은 "2015년 매출 1조원 달성" 목표를 되새기며 임직원들에게 자심감과 동기를 심어주었고, 2014년 경영방침인 VIVA! 2014!를 외치며 행사는 마무리 되었다.

군포 수리산에서 시무식 산행 개최

2014년 1월4일(토), 2014년 청마의 해를 맞이하여 새로운 각오와 목표를 다지기 위한 시무식 산행이 경기도 군포시 수리산에서 개최되었다. 이날 산행에는 한우삼 회장 外 태양금속공업㈜, ㈜프라이맥스, ㈜썬테크 임직원 등이 참석하였고, 한우삼 회장은 인사말을 통해 2014년 경영목표 달성을 위해 전 임직원이 노력해줄 것을 당부하며 개개인의 건강과 가족의 행복을 기원했다.

해외법인 소식

연대법인

2014.01.03(금)

1월3일(금), 우리법인은 이날 시무식을 진행하였다.
먼저 회장님 신년사를 대독 후, 지난 한해 동안의 노고를 치하하기 위하여 우수사원 표창을 실시하였다.
표창 후 우리법인은 2014년 새로운 한해를 품질혁신의 해로 지정하며 법인인원
모두가 새롭게 마음을 다잡았다.

2014.01.20(월)

1월 20일(월), 우리 법인은 CS1000 품질향상발대식을 시행하였다.
전사원이 참석한 가운데 진행된 이번 행사는 100일내 불량 50% 개선을 목표하고 있다.
이번 발대식은 직원들로 하여금 그동안의 노력과 더불어 앞으로 더욱 완벽한
품질수준 만들기 위한 계기가 되었다.

PRIMAX프라이맥스

신년산행, 치악산에 오르며

1월 18일(토), 2014년 새해를 맞이하여 우리 회사는
강원도 원주의 치악산에서 신년산행을 실시하였다.
이날 산행은 한성훈 사장 外 22명이 참석하였고 다 같이 산을 오르며
올 한해, WORLD BEST NO.1이 되기 위한 다짐을 하였다.

현대·기아 품질5스타 등급제도 바로알기

현대 · 기아자동차에서는 자동차 글로벌 경쟁력 강화를 위해 2002년부터 "품질5스타" 등급제도를 운영해 오고 있으며, 품질,기술,생산 전반의 엄격한 심사를 통해 우수한 품질수준을 갖춘 최고의 협력업체에게만 수여하는 품질인증 제도입니다.
당사는 2010년 9월 1일 하드웨어업계 최초로 품질5스타 등급인증을 획득하였으며, 현재까지 8회 연속 품질5스타 등급을 유지하고 있습니다. 하지만, 글로벌 고객 품질요구사항의 증가와 함께 품질5스타 평가기준이 다양화되고, 2,3차 SQ-MARK 인증업체의 지도 전담조직 요구와 평가점수 반영, 4M변경 미신고 및 SQ 미인증 거래 등의 제재기준은 더욱더 강화되고 있습니다.
또한, 2014년부터는 동반진출 해외법인에 대한 "글로벌 품질5스타" 등급제도가 신설되어, 어느 해 보다 품질5스타의 중요성을 재인식해야 하며, 빠르게 진화하고 있는 품질5스타 등급제도를 전 임직원이 바로 알기 위해 2014년 달라지는 품질5스타 등급제도를 소개하여 사전 준비하고자 합니다.

■ 품질5스타 등급제도

1. 등급체계[12등급제]

종합점수		등급명	품질경영체제[50점]	인증조건 불만족시 조치사항
90점 ↑		그랜드 품질 5스타	41.5점 이상	5+스타(89.99점)로 강제조정
85점 ↑	89점 이상 87점 이상 85점 이상	5^{+} (5스타 플러스) 5 (5스타) 5^{-} (5스타 마이너스)	40점 이상	4+스타(84.99점)로 강제조정
80점 ↑	84점 이상 82점 이상 80점 이상	4^{+} (4스타 플러스) 4 (4스타) 4^{-} (4스타 마이너스)	35.5점 이상	3+스타(79.99점)로 강제조정
75점 ↑	79점 이상 77점 이상 75점 이상	3^{+} (3스타 플러스) 3 (3스타) 3^{-} (3스타 마이너스)	31.5점 이상	2스타[74.99]로 강제조정
70점 ↑		2스타	–	
65점 ↑		1스타	–	
65점 미만		무등급	–	
계		12 등급	–	

2. 평가항목별 배점

구분	평가항목	고객평가주관	배점	평가주기
체제	품질경영체계	구매본부	25점	1년
		품질본부	25점	
실적	입고 불량율	생산관리부	15점	1년
	클레임비용 변제율	품질본부	25점	
	품질경영	구매본부	10점	1년

3. 평가기준 변경요약

구분		기존[2013년]	변경[2014년]
품질경영체제	품질경영체제 과락점수 (배점: 50점)	• 품질5스타 등급 39.5점 이상 (본부별:19.75점)	• 품질5스타 등급 40점 이상 [구매본부/품질본부 각 20.0점 이상]
	대 상	• 1차 협력사	• 1차 협력사 + 핵심 2,3차 협력사 (2013년 사전점검 발생사, 클레임 Top-30사, 등급미흡사, 등급과락사 등)
	평가내용	• 1차사 품질체제 (100%)	• 1차사 품질체제 (80%) + 2,3차사 품질체제 (20%)
품질실적	배 점	• 입고 불량 : 17점 • 클레임 변제 : 23점	• 입고불량 : 15점 • 클레임 변제 : 25점
	기 준 값	• 입고불량: 60 ppm • 클레임 변제: 0.40%	• 입고불량: 50 ppm • 클레임 변제: 0.35 %
	산출기간	• 상반기 평가: 9월~2월 • 하반기 평가: 3월~8월	• 전년도 9월~당해 8월
추가요건	기술5스타	• 기술 4- 스타 이상	• 기술 4- 스타 이상
	납입5스타	• 납입 4.5스타 이상	• 납입 4.5스타 이상
	매출액/의존율	• 그랜드 품질5스타 (동시조건) -매출액 2,000억 이상 and -의존율 50% 이상 (직간접 포함)	• 변경없음(동일)
		• 품질5스타 (동시조건) -매출액 500억 이상 and -의존율 35% 이상 (직간접 포함)	• 변경없음(동일)

■ 2014년 품질5스타 제도 개선사항

1. 제도 개선 요약

구분	주요내용	일 정
외주협력사 관리강화	• 핵심 2,3차 협력사 현장 평가항목 확대 '13년 5개 항목: 4M변경 관리, 설비 관리 작업조건 관리, 검사/시험 시정 및 예방조치 + '14년 5개 신규항목 추가: LOT 추적관리, 특별특성 관리 핵심공정 F/Proof 적용상태 수입검사 관리, 품질분석 능력 ⇨ 총 10개 항목 외주협력사 현장평가 변별력 확보	'14.상반기
입고품질 리워크불량 반영	• 협력사 리워크불량 반영으로 입고불량율 평가결과 신뢰성 강화	'14.하반기
클레임 품질실적 확대	• 클레임 변제율 실적 배점 단계적 상향	'15.상반기

입고품질 리워크불량 반영 상세

구분	주관팀	조치유형	현 재	적 용
입고검사	생산/자재관리	반송불량	평가 반영중	평가 반영중
공장불량	품질관리	반송불량	↑	↑
		리워크	시스템 구축중	평가 반영예정

클레임 품질실적 확대 상세

	구분	'13년 하반기	'15년 상반기	'16년 상반기	'17년 상반기
품질	클레임변제율	25점	26점	28점	30점
실적	입고불량율	15점	14점	12점	10점

2. 품질경영체제 평가서 개정

	No	주요내용	비고
평가서 주요 개정 내용	1	• 외주업체 현장점검 평가항목 확대(5→10개 항목) 및 배점조정	개정
	2	• 현지공장 지원활동 시행상태 평가항목 추가 (품질목표 항목 삭제)	신규
	3	• 재해발생 및 안전사고 가능성에 대한 리스크 관리상태 평가항목 추가	신규
	4	• 외주 원소재 수입/정기 검사 및 자체 원소재 일상/정기 검사 관리상태 요건사항 추가	개정
	5	• 업종별 핵심공정 F/Proof 구축 및 관리상태 (주기적 검증 등) 요건사항 추가	개정

외주업체 현장점검

No	평가항목	배점	비고
1	설계 변경 및 4M 변경사항에 대한 이력관리 상태	10	기존
2	금형, 소모성치공구, 설비 관리 상태	10	기존
3	작업조건 준수 및 조건 변경시 검증활동 이력	15	기존
4	공정검사(자주/순회) 및 완성품 검사 시행상태	15	기존
5	사내/고객 품질문제 예방조치, 유효성 검증, 수평전개	10	기존
6	원재료에서 완성품에 이르는 LOT 추적성 관리상태	10	신규
7	제품 또는 공정에 대한 특별특성 및 중요공정 관리	5	신규
8	업종별 핵심공정 F/proof 장치 운영상태	10	신규
9	외주품/원재료 수입검사 및 정기검사 실시상태	10	신규
10	품질문제 발생에 대한 고품분석 및 시험능력	5	신규
합계		100	

신규 추가 항목

No	평가항목	배점
2	• 현지공장에 대한 본사차원 지원방안 활동 시행상태 – 양산부품에 대한 필드 및 부품품질 안정화 지원 – 국내공장 대비 해외공장 동질화/동일 생산시스템 확보 – 글로벌 품질정보체계 운영 활동 – 현지공장 현지인 레벨업 활동 – 본사주관 해외공장 정기 회의체 운영상태	20
3	• 재해발생, 안전사고 가능성에 대한 리스크 관리상태 –지진, 화재, 태풍 등 발생시 복구 및 회복을 위한 매뉴얼이나 업무 프로세스 구성상태 –작업자/납품차 안전사고 예방위한 교육, 매뉴얼 작성상태 –재해발생시 본사, 협력업체, 완성차와의 긴급연락망 구성상태 –열화상카메라, 불꽃감지센스, 진동주파기, 납품차 GPS 활용여부 –재해발생시 부문별 업무분장 수립 및 OHSAS18001인증여부	20

■ 품질미흡 1차 협력사 제재 기준

구분	No	대상	제재내용
품질 5스타 감점	1	• 중요 품질문제(사전점검) 발생 협력사	1 ~ 10 점
	2	• SQ 미인증사 거래 1차 협력사	5점 / 사당
	3	• 4M변경 미신고 적발 협력사	5점 / 건당

■ 글로벌 품질5스타 제도 요약

구분		현 품질5스타 국내공장	현 품질5스타 해외공장	글로벌 품질5스타 (2014. 1월 ~시행)
등급 산출		전 협력사	진출 전 협력사	국내(70%) + 진출사(30%) 합산
평가 활용 (구매정책)	심의입찰 반영 하위업체 제제 품질문제 감점	시행	미시행	시행 (국내공장: 반영 / 해외공장: 반영검토)
평가 기준	등급 주기	2회/년	1회/년	2회/년 (1월, 7월)
	품질5스타인증조건	납입5스타: 4.5 이상 기술5스타: 4– 이상	미시행	국내기준 동일적용 –납입5스타:해외 신규시행 추진 –기술5스타:국내점수 적용
품질체제 + 실적	품질경영체제	50점	50점	국내 40점 / 진출평균 10점 / 평균 50점
	입고불량율	15점	15점	10점 / 5점 / 15점
	클레임변제율	25점	25점	15점 / 10점 / 25점
	품질경영	10점	10점	5점 / 5점 / 10점
전산시스템		국내 통합	해외 공장별 별도운영	통합 평가시스템 구축(2014. ~)

* 글로벌 품질5스타 평가 제도는 2014년부터 시행되며 본사를 비롯하여 해외 진출법인인 연대법인, 인도법인이 평가 대상임

 글 설계개발팀 주임 권순용

DRIVE SYSTEM의 놀라운 성능 "TORX PLUS"

DRIVE SYSTEM의 중요성

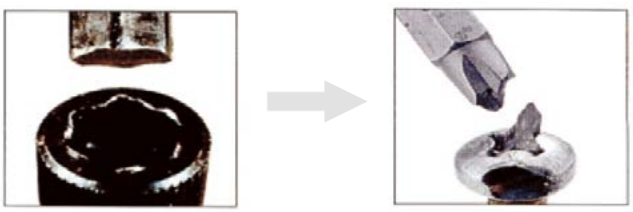
볼트는 중요하지 않게 보일지 모르지만, 산업 현장에서 생산성과 품질 , 이익에 있어서 중요한 요소입니다. 그러한 볼트의 체결 시스템은 생산 공정상의 조립 속도, LOSS TIME 및 금형 비용 등 부품의 전체 비용에 큰 영향을 줍니다.
아마도 일반적인 체결 시스템은 공구의 미끌림 및 헛도는 현상, 핀의 파손 또는 토크값 미달과 같은 문제로 많은 문제점을 안고 있을 겁니다. 일반적인 체결 시스템은 아래와 같습니다.

• 육각 홈
1. 점 접촉으로 접하므로 지속적인 스트레스가 접촉부위에 발생하여, 드라이버 비트와 볼트 홈에 손상을 줍니다.
2. 60˚ 의 회전력 전달 각도는 토크 전달시에 효과를 감소 시킵니다.

• +자 홈
1. 홈에서 드라이브 공구가 빠지면서 헛도는 CAMOUT 현상이 일어납니다.
2. +자홈 벽의 경사면으로 인한 CAMOUT과 토크 전달시의 힘의 분산은 볼트가 완전히 조여지는 것을 방해합니다.
3. CAMOUT 현상을 제거하기 위하여 작업자는 과도한 힘으로 누르게 되고 이는 비트의 수명 감소시킬 수 있으며 작업자의 피로 또는 부상을 발생시킬 수 있습니다.
4. CAMOUT과 공구/홈의 마모는 작업중에 칩을 발생시킵니다.

• TORX 홈
1. 높은 토크 전달이 가능합니다.
2. 15˚ 의 회전력 전달 각도는 회전력의 전달을 최적화하지 못하고, 이로 인한 스트레스는 비트 수명을 감소시킬 수 있습니다.
3. 공구의 RPM을 높여 조립시에 시간을 절약하기에는 한계가 있습니다.

※일반적인 홈등은 접촉부위에 지속적인 스트레스로 접촉 부위가 손상을 입게 됩니다.
지속적인 스트레스가 가중되면 결국 파손에 이르게 됩니다.



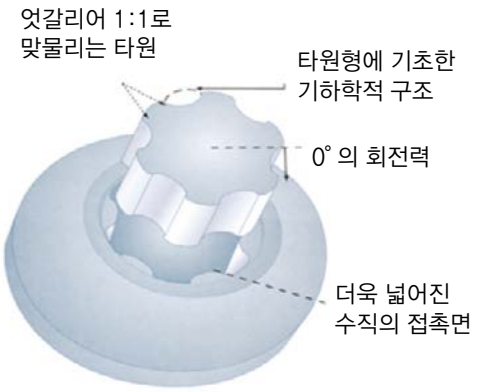
TORX PLUS란?

ACUMENT GROBAL TECHNOLOGIES에서 등록한 시스템관련 형상에 대한 특허로 6개의 별 모양을 한 TORX에서 더욱 발전시킨 체결 시스템 형상이라 할 수 있습니다.

TORX

TORX – PLUS

TORX PLUS의 장점



[TORX PLUS® DRIVE SYSTEM]

TORX® 에서 월등히 개선된 성능
Superior Performance Improved byTORX®

1. TORX PLUS는 타원형의 구조로 인해 모서리가 예리하지 않고 충격에 강합니다. 이런 형상은 드라이버 피트의 파손을 감소시킬 수 있습니다.
2. 0° 의 회전력 전달 각도로 전동 드라이버에 SETTING된 힘 또는 공구에 사람의 힘이 필요 이상 들어가는 것을 방지할 수 있습니다. 이러한 점은 볼트의 풀림 예방 및 CAMOUT 현상을 방지할 수 있습니다.
3. 엇갈리어 1:1로 맞물리는 타원 형상으로 드라이버 비트의 단면적과 볼트의 벽면 단면적이 1:1로 두 제품간의 최고 강도를 구현하며, 접촉면 마모시에도 타원의 원형 벽면 접촉으로 충격을 흡수할 수 있습니다. 그러므로 CHIP 발생 문제를 예방하며, 공구 교환을 위한 비용을 절약하는 효과를 얻을 수 있습니다.

TORX PLUS의 사례

이러한 볼트 체결 시스템은 한두개의 제품 생산으로는 비용 및 생산성, 품질 문제를 비교할 수 없으며, 실제 ACUMENT社에서 실험 적용된 사례를 보면 냉장고 콤프레셔 자동 조립 라인에서 육각 홈의 볼트 체결시 8,000개당 자동 드라이버 비트를 교체했고, 많은 수의 완제품에 볼트를 추가로 조이는 작업을 진행하는 문제점이 있는 조립 라인에 TORX PLUS 홈을 적용하여 드라이버 비트 1개당 400,000개의 볼트를 조립할 수 있었으며, 이 과정에서 정확한 토크가 보장되었다는 품질 및 생산성을 개선한 사례를 볼 수 있습니다.

PS. 볼트는 금속 제조업의 기초이며, 기계 산업에 뼈대라 할 수 있습니다.
완벽한 제품을 위해 노력해야 합니다. 저희 회사는 현재 ACUMENT社와 TORX PLUS 라이센스를 체결하여 국내 및 해외의 변화하는 시장에 발빠른 대응을 하여 세계로 뻗어가는 태양금속공업으로 발전해 가고 있습니다.

손톱만한 나사 하나로 이루어낸 박환도 사장의 거위의 꿈

그래요 난, 난 꿈이 있어요 / 그 꿈을 믿어요 나를 지켜봐요
저 차갑게 서 있는 운명이란 벽 앞에 / 당당히 마주칠 수 있어요
언젠가 나 그 벽을 넘고서 / 저 하늘을 높이 날을 수 있어요
이 무거운 세상도 / 나를 묶을 수 없죠 내 삶의 끝에서
나 웃을 그날을 함께해요

어느 여가수가 고백하듯 불러낸 〈거위의 꿈〉노랫말을
듣고 있노라면 가슴 깊은 곳에서부터 뭉클함으로 시작돼
용기로 마무리 되는 훈훈함이 느껴진다.
그런데 간혹 인터뷰이와의 대화 속에서도 이런 감동을 느낄 때가 있다.
인터뷰이의 대단한 성공과 현재의 권위가 주는 동경이 아닌,
오롯이 그의 삶의 과정에서 받는 감동이다.
오늘 내가 만난 사람이 바로 그런 감동의 주인공이다.

10원도 안 되는 작은 나사로 연 매출 25억을 이뤄내기까지
남몰래 눈물도 참 많이 흘렸다는 주식회사 상원금속의 박환도 사장.
10명의 직원, 500평의 작은 공장이지만
손톱만한 나사 하나로 이루어낸
박환도 사장의 거위의 꿈 이야기다.

Q 어떻게 사업을 시작하게 되었나? 태양금속 현장 출신이에요. 1992년, 태양금속에서 스크류 제품을 아웃소싱 방향으로 전환하면서 장기 근속자 7명을 선발해 설비를 나눠줬어요. 그때 제 나이가 37살이었죠. 그때 당시 대부분 40대 중반 그런 분들이었는데 제가 제일 어렸어요.

Q 젊은 나이에 사업을 한다는 게 어렵지 않았나? 처음 태양금속을 나올 때는 사장이 된다는 생각에 자부심도 컸어요. 반면에 그동안 공장 월급쟁이 생활만 하다가 막상 사장이 된다고 하니, 반드시 성공해야겠다는 강박관념도 심했죠. 그런데 우연인지 몰라도 제일 안 좋은 설비가 저한테 배당됐어요. 게다가 엎친 데 덮친 격으로 안 좋은 기계에 사업 시작 후 1~2년 후 거래처 제품들이 단종되면서 갑자기 발주 물량이 확 줄었어요. 그러니 매출이 반으로 감소했죠. 그때가 최고 위기였어요.

Q 앞이 깜깜했겠다 막상 일이 없으니 내 의지와 상관없이 일을 할 수 없었어요. 영업도 안 해본 현장 출신이 영업을 한답시고 주변에 나사를 쓸 만한 공장들을 돌아다녔는데 한 건도 못했어요. 누가 만나주지도 않고, 막상 만나면 연락 주겠다 하고는 연락도 없고 그때는 정말 서러워서 많이 울었어요.

Q 그 시기를 어떻게 버텼나? 처음 몇 년은 정말 많이 고생하면서 그만둘까도 생각했었어요. 흔히들 소도 비빌 언덕이 있어야 한다고 하잖아요. 그런데 저에겐 도움이 되는 사람이 주변에 없었어요. 빽이 있어서 누가 나한테 좋은 물건을 주는 사람도 없었고 아무 의지할 데가 없었죠. 그런 어려운 과정에서 나에게 힘이 되어준 사람이 바로 아내에요. 몇 년 동안 고생하면서 아내가 저를 지켜줬고, 이제는 저와 함께 일하고 있어요.

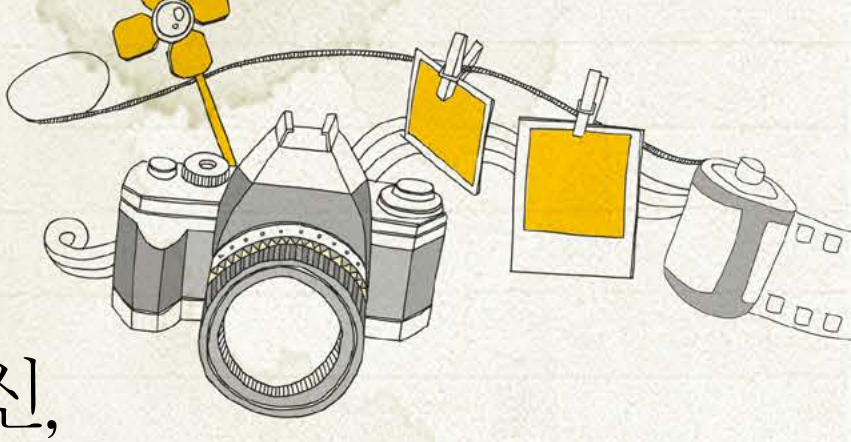
Q 그렇다면 상원금속이 오늘까지 올 수 있었던 원동력은 무엇인가? 아이러니하게도 좋은 설비를 갖고 나온 업체들은 다 그만뒀고, 저는 지금까지 22년 동안 이 일을 지켜오고 있어요. 아마도 처음 시작할 때 좋지 않은 기계와 열악한 환경이 오히려 저를 담금질 시켰기 때문에 오늘날까지 버틸 수 있는 원동력이 되었다고 생각해요. 그게 아니었다면 다른 사람들처럼 저도 그만 뒀을지도 몰라요. 하여간 살아남기 위해 끈질기게 버티고 또 버텼어요. 그러다 보니 어느새 여기(시화공단)에 공장을 짓고 내 공장을 갖게 되었죠. 남들이 보기엔 대단한 회사는 아니어도 저는 만족해요.

Q 태양금속에서 시작한 만큼 여기 오기까지 마음이 남다를 것 같다 맞아요. 태양금속이 있었기 때문에 제가 존재하는 거에요. 지금 우리회사의 기본이 바로 태양금속인거죠. 처음 시화공단에 땅을 분양 받아서 공장을 지을 때 이 좁은 건물에도 화단을 만들었어요. 그 이유는 예전 태양금속 풍납동 시절의 정원이 정말 멋있었어요. 그 기억이 너무 좋아서 저 역시 공장을 지으면서 첫째로 나무를 심었어요.
그리고 제가 故한은영 회장님께 배운 게 있어요. 바로 신용과 신뢰에요. 한은영 회장님은 아무리 어려워도 직원들 월급은 절대 안 밀렸어요. 꼬박꼬박 제날짜에 주셨죠. 저 역시 직원들 월급과 거래처 결제해줄 돈은 정확히 그 날짜를 지키려고 노력해요. 그러다 보니 재료 값이 오르거나 그럴 때 거래처에서 먼저 재료를 구비해 놓으라고 연락이 와요. 신용이나 신뢰가 없다면 가능하지 않죠. 그런 것이 저에겐 큰 무기에요. 이런 게 다 태양금속에서 배운 거고, 오늘날까지 온 거에요.

Q 그렇다면 상원금속만의 경영철학이나 사업 노하우는 무엇인가? 절약이죠. 모든 면에서 절약했어요. 저는 절대 사업이 잘 된다고 해서, 또 좋은 설비가 있다고 해서 융자받아서 무리하게 투자하지 않았어요. 설비가 꼭 필요하다고 할 때 한 대씩 샀어요. 무리한 설비투자를 하지 않은 것이 오늘날의 상원금속을 있게 한 원동력이었고,
또 하나는 성실이죠. 한눈 팔지 않고 열심히 일하는 것. 그게 제일 큰 노하우죠. 이 일은 누구나 할 수 있는 일이에요. 하지만 성심 성의껏 열심히 해야만 버틸 수 있어요.

Q 2014년의 계획, 그리고 더 큰 상원금속의 꿈은?
올해는 SQ를 따는 것이 가장 중요한 목표에요. 그리고 우선 개인적으로는 건강이 허락하는 한 이 일을 계속 할거에요. 그리고 꿈은 내년 40억을 목표로 하고 있어요. 그리고 그 다음은 50억까지 달성하는 거죠. 그 후는 50억 달성하고 나서 생각하고 싶어요. 아무래도 우리회사 주특기가 스크류인 만큼 이걸 계속 발전시켜 나가고, 앞으로는 철을 대체할 수 있는 신소재가 필요할 것 같다는 생각이 들어서 그런 쪽으로도 대비해야 한다고 생각하고 있어요.
무엇보다 앞으로도 스크류를 계속 발전시켜 나가고 싶다는 게 가장 큰 꿈이지 목표에요.

박환도 사장은 태양금속으로터 배운 신용과 신뢰가 상원금속 성장의 원동력이었다고 말한다



열심히 일한 당신,
여행의 추억도 아름답습니다

함께 할 수 있는 추억!

박삼용 대리(25년 장기근속)

여행의 대해 소감을 쓰려 하니 지금도 2박3일의 여행기간이 생각납니다. 가족과 함께 오랜만에 다녀온 여행, 즐겁게 다녀왔습니다. 단순히 즐기는 것이 아닌 우리가족이 서로 추억할 수 있는 기회를 마련한 것 같아서 정말 행복하고 이런 기회를 준 태양금속공업에 감사드립니다.

재충전의 기회!

장은수 직장 (30년 장기근속)

2박 3일의 제주도 여행을 다녀왔습니다. 짧은 기간이었지만 부인과 함께 다시 한번 신혼의 기분을 느낄 수 있는 시간이 되었고 이곳 저곳 제주도의 여러 곳을 다니면서 재충전의 기회도 가지게 되었습니다. 재충전한만큼 앞으로 더 열심히 일하면서 모범이 되는 사람이 되겠습니다.

태국의 매력에 빠지다!

윤원상 반장(25년 장기근속)

기회가 와서 다녀온 여행, 평소 가 보고 싶었던 곳으로 태국을 생각하고 있었기에 주저없이 떠났습니다. 그리고 태국의 빠졌습니다. 커다란 코리끼 등에 올라, 순간을 왕처럼 느끼며 정통불교왕조 중심의 태국 문화를 체험했습니다. 기간이 짧아 매우 아쉽지만 조금 더 여유를 가지고 꼭 다시 둘러보고 싶습니다.

우리 회사 신입사원을 소개합니다

설문내용

1 성명 2 입사일 3 부서 4 취미/특기 5 장점 6 각오 또는 하고 싶은 말

❶ 1 배선용 2 2013.10.21 3 검사 4 영화보기, 운동, 컴퓨터게임 6 열심히 하겠습니다

❷ 1 염광섭 2 2013.10.22 3 생산3반 6 내가 회사를 필요로 하는 사람이 아닌 회사가 날 필요로 하는 사람이 되겠습니다

❸ 1 전양세 2 2013.11.01 3 설계개발팀 4 헬스 5 긍정적인 마인드 6 열심히 노력하겠습니다

❹ 1 이찬흠 2 2013.11.04 3 물류팀 4 스케이트/요리 5 매사에 최선을 다한다 6 어떤 일이든 도전해보겠습니다

❺ 1 양재선 2 2013.11.05 3 생산기술팀 4 영화 및 OST 감상, 요리 5 대인관계를 원만히 유지함
6 열심히 배워서 제 몫을 충분히 해내는 인재가 되겠습니다

❻ 1 송윤섭 2 2013.11.11 3 생산3반 4 독서, 영화감상 5 끈기가 있다 6 하나하나 나의 것이라 생각하며 일하기!

❼ 1 김기웅 2 2013.11.25 3 생산2반 4 독서. 컴퓨터 5 긍정적인 성격
6 아는 것도 없는 초짜지만 열심히 하겠습니다. 잘 부탁드립니다

❽ 1 배찬호 2 2013.11.27 3 소재연구팀 4 독서/운동 5 지치지 않는 체력 6 태양금속에 이바지 할 수 있는 인재가 되겠습니다

❾ 1 오승현 2 2013.11.27 3 생산2반 4 음악듣기 5 무슨일이든 열심히 하는 자세 6 열심히 하겠습니다

❿ 1 김재용 2 2013.12.02 3 설계개발팀 4 걷기/장기 5 책임감 6 첫 직장인만큼 배우는자세로 열심히 하겠습니다

⓫ 1 배완섭 2 2013.12.02 3 소재연구팀 4 친구만나기, DSLR 5 넓은 마음 6 시험실 장비마스터가 되자!

⓬ 1 조용준 2 2013.12.02 3 해외영업팀 4 운동 및 여행/축구 5 주어진 일에 최선을 다합니다
6 끊임없이 배우고 공부하여 회사에 도움이 되는 인재가 되겠습니다.

⓭ 1 홍영욱 2 2013. 12. 02 3 품질보증팀 4 영화, 음악 감상 5 성실함, 긍정적인 성격 6 항상 노력하며 최선을 다하겠습니다

⓮ 1 이민수 2 2013.12.05 3 소재연구팀 4 영어, 일본어 공부 5 도전성 적극성 지속성
6 날마다 발전하며 회사에 도움이 되겠습니다

⓯ 1 박형기 2 2013.12.05 3 소재연구팀 4 여행 / 축구 5 성실한 자세
6 사회생활 새내기라서 부족한 점이 많습니다. 선배님들에게 많이 배우도록 하겠습니다

⓰ 1 제강현 2 2 2013.12.09 3 소재연구팀 4 축구/만들기 5 친화성, 꼼꼼함 6 열심히 움직이는 신입사원이 되겠습니다

⓱ 1 이재원 2 2014.01.07 3 재경팀 4 포켓볼/사물놀이 5 집념이 강하고 긍정적인 성격을 갖고 있습니다
6 회사와 함께 제 자신을 더욱 성장시킬 수 있도록 노력할 것입니다

⓲ 1 장강민 2 2014.01.07 3 재경팀 4 독서, 요리 5 빠른 적응력 6 천천히, 꾸준하게

⓳ 1 김성민 2 2014.01.09 3 개발 4 등산,구기종목 / 노래, 컴퓨터
5 성격이 밝아 항상 웃으며 긍정적인 마인드로 사람을 대하여 대인관계를 중요시 생각합니다
6 태양금속공업에서 제가 맡은 일과 역량을 모두 갖추었을때 Global Top 기업으로 만들고 싶습니다
하루아침 배우는 업무에 서툴겠지만 앞으로 열심히 하는 신입사원이 되겠습니다. 잘 부탁드리겠습니다

⓴ 1 조준희 2 2014.01.09 3 소재연구 4 체스 5 강력한 mental 6 주어진 기회를 놓치지 않고 최선을 다하겠습니다

㉑ 1 노진섭 2 2014.01.09 3 생산2반 4 운동, 배드민턴, 농구 5 근성, 긍정적인 마인드
6 포기하지 않고 배우며 불량이란 제품을 만들지 않겠습니다

㉒ 1 이 현 2 2014.01.15 3 영업1팀 4 통기타연주/운동,디자인 5 빠른 친화력
6 볼트와 결혼하겠습니다. 열심히 한번 해보겠습니다

㉓ 1 윤석근 2 2014.01.15 3 선행개발팀 4 스노우보드/3D모델링 5 맡은 업무에 적극적으로 임하는 자세가 제 장점이라고 생각합니다 6 태양의 가족이 되어 함께 세계 No.1 부품회사로 거듭나도록 노력하는 사원이 되겠습니다

㉔ 1 차 환 2 2014.01.20 3 생산3반 6 열심히 최선을 다하겠습니다. 잘 부탁드립니다

1
2
3
4
5
DREAM
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
CHALLENGE
16
No pains
No gains
17
18
19
20
21
22
23
24

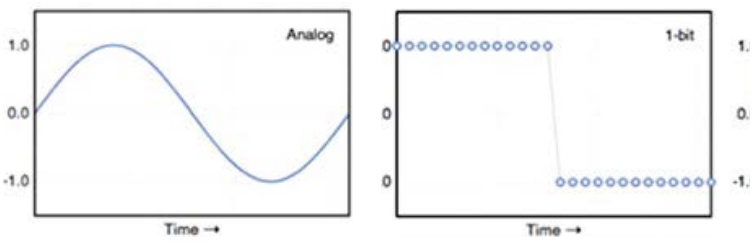
원음을 향한 끊임없는 노력
무손실 음원(Loseless Audio Codec)

디지털세상에서의 음악 감상

자신의 취미 란에 '음악 감상' 이라고 적은 독자들에게 질문하고 싶은 것이 있다. '음악 감상을 위해 어떤 매체를 이용하고 있는가?' 이다. 몇몇 오디오 매니아들을 제외하면 아마도 mp3플레이어(스마트폰 포함) 내지는 스마트폰을 이용한 스트리밍 서비스를 사용하고 있을 것이다. 혹 소수의 CD플레이어나 LP플레이어 사용자도 존재할 것이다. 이 말은 즉 대부분의 음악 감상은 디지털 음원으로 하고 있다는 결론이 나온다. 그러나 최근 음원시장에 새로운 바람이 불고 있다. 바로 무손실음원이 그것이다. 그렇다면 무손실음원에 대해서 알아보도록 하자.

음원저장의 역사 1877년 토마스 에디슨의 축음기 발명을 시작으로 인류는 소리를 저장할 수 있었고, 1948년 미국의 콜럼비아 레코드사가 LP(Long Playing Record)를 개발하면서 소리를 좀 더 효율적으로 저장할 수 있었다. 다음으로 1962년에 개발된 카세트테이프는 작고 간편해져서 휴대성은 용이하였지만 얇은 자기테이프에는 담을 수 있는 정보가 많지 않았고 반복해서 들으면 테이프가 늘어나 소리가 축축 쳐졌다. 그러던 중 1982년 소니와 필립스가 공동 개발한 CD(Compact Disc)는 혁명이었다. 우선 CD는 아날로그저장방법에서 디지털저장방식으로의 전환을 의미하고, 깨끗하고 잡음이 없으며, 휴대에도 용이하고 아무리 들어도 소리가 늘어나지 않았다. 하지만 소리를 디지털로 전환하는 작업은 많은 용량을 필요로 했고 이는 압축기술의 도래를 야기했다.

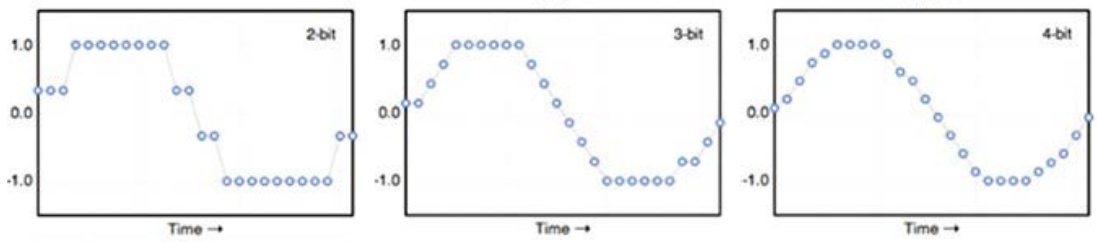
음원, 살을 내주고 뼈를 취하다 CD는 16B비트레벨에 44kHz의 샘플링주파수로 이뤄진 PCM(Pulse Code Modulation:아날로그 신호를 디지털 신호로 바꾸어 정보를 전송하기 위한 방식)신호로 이뤄지며 보통 웨이브라는 파일로 저장된다. 여기서 알아야할 것은 비트(Bit)와 헤르츠(Hz)이다. 비트는 저장할 수 있는 정보의 개수이고, 헤르츠는 소리라는 아날로그 신호를 주파수로 표현할 때 주파수 파동이 1초에 한 번 물결치면 이를 1Hz, 1천 번의 파동은 1kHz라고 표현한 것이다. 이러한 관점에서 보면 CD는 2의 16제곱, 즉 65,536개의 디지털정보를 담고 소리의 변화를 1초에 44,100번으로 나눠 기록한다는 의미다.
그래서 압축기술이 나오기 시작했다. 오디오의 압축기술은 영상압축기술에서 시작하였다. MPEG-1이라는 영상압축 코덱에는 오디오를 압축하는 코덱도 들어가는데 이것은 레



이어 1,2,3으로 발전한다. 그 중 레이어 3은 인간의 가청 주파수(20~20,000Hz)만을 남겨서 용량을 줄인다. 이것이 MPEG-1 레이어3 코덱. 줄여서 'MP3' 이다.
MP3는 16비트, 44kHz의 형태를 갖고 있지만 용량이 CD에 비해 10분의 1수준으로 작다. 그래서 MP3는 대중적인 지지를 받으며 급성장 하였다.

태생적 한계 극복의 대안 무손실음원 대중적인 인기를 끌었던 MP3도 약점은 있었다. 가청주파수외의 소리를 깎아내어 음질이 떨어지고 공간감이 비어있다는 태생적인 한계를 가지고 태어났기 때문이다. 게다가 최근 하드디스크나 플래시메모리의 용량이 늘어나고 가격은 떨어지면서 MP3보다 파일 용량이 커져도 좋으니 더 좋은 음질의 코덱을 원한다는 요구가 늘어났다. 즉 CD보다 용량은 작되 CD의 소리를 고스란히 담으려는 무손실 코덱에 대한 수요가 나타나기 시작한 것이다.
그중 대표적인 코덱이 Flac이다. Flac은 24비트 192kHz의 형태로, 산술적으로만 따졌을 때 16비트 44kHz 오디오 파일에 비해 1024배 더 많은 정보를 가지고 있다. 다시 말해 음악을 디지털 신호로 바꿀 때 더 촘촘히 기록할 수 있다는 것이다. 예를 들자면 같은 모눈종이에 찍힌 점이 약 1000배 많이 찍혀있어서 더욱 선에 가까운 즉 원래 아날로그 음악이 가진 파동과 더 가까운 소리를 낸다는 것이 고해상도 음원의 장점인 것이다.

결국은 본인의 만족 음질에 대한 논란은 끝이 없다. 음질을 느끼는 것은 사람마다 다르기 때문이다. 누구는 좋다, 누구는 나쁘다, 이 스피커를 사용하면 더 좋은 음질을 느낄 수 있다. 심지어 화력발전과 수력발전의 전기적 특성으로 소리가 달라진다는 이야기도 들을 수 있다.
무손실 음원이 좋다는 것은 확실하다. 하지만 단순한 음악 감상을 하는데 꼭 무손실 음원이 '필요'하다 라고 말 할 수는 없다. 무손실 음원과 192kbps, 320kbps의 MP3 간의 차이를 느끼지 않는다면 무손실음원은 비싸고 용량만 많이 차지하는 애물단지일 뿐이기 때문이다.
자신에게 맞는 음악 감상의 열쇠는 자신에게 있다. 자신이 즐겁게 들을 수 있는 음질. 그것이 LP면 어떻고, CD어떻고, MP3면 어떠랴?
자신이 만족한다면 그것으로 된 것 아닌가?



〈Bit Rate에 따른 해상도 차이〉

회사어로 말하라

성공하는 1% 직장인을 위한 회사생존 매뉴얼

부쩍 경제 위기와 실업률 증가로 고용불안에 대한 체감률이 높아지고 있는 가운데 많은 대기업들이 신년 조직개편을 진행하며 인원감축을 강행했다는 소식이 들려온다.
이 살벌한 고용시대에 대부분의 직장인들은 더 치열하게 자리를 지키기 위해 고군분투하고 있는데, 그렇다면 직장에서 승승장구하며 정년까지 버티는 방법은 과연 무엇일까?
작지만 아주 중요한 방법! 바로 회사어로 말하라!

〈회사어로 말하라〉는 남들 다 하는 외국어, 자기계발 이전에 당신의 '말'부터 되돌아 보라고 제안한다. 능력, 태도, 마인드가 아무리 훌륭해도 사람들과 제대로 소통할 수 없다면 모든 게 다 무용지물이라는 소리다. 직장 생존을 위한 필수요소, 저자는 이것을 '회사어'라는 개념으로 설명하고 있다.

국내 최초로 '회사어'라는 개념을 소개하는 이 책은 고려대를 나와 SK, 삼성, LG까지 대기업만 골라 다닌 잘나가는 엘리트 직장인, 저자 김범준이 번번히 승진탈락의 고배를 마신 뒤 자신의 뼈아픈 고통의 경험을 바탕으로 직접 발로 뛰며 써내려간 현장감 가득한 직장생존 가이드북이자 자기고백서이다.

당시 16년차 대기업 차장이었던 저자는 영업실적 1위임에도 번번이 승진에서 '물 먹은' 후 임원을 찾아가 이유를 따져 물었는데, 자신의 '말'이 문제라는 충격적인 소리를 듣게 된다. 이 일을 계기로 작심하고 말을 연구하기 시작한 저자는 삼성SDS, SK네트웍스, 워커힐호텔, 안철수연구소, SM엔터네인먼트 등 국내 최고 기업들의 조직 언어에 주목하게 됐고, 성공하는 사람들이 쓰는 말은 따로 있다는 사실을 알게된다.
미국에서는 영어를, 한국에서는 한국어를 쓰듯 회사에서는 회사어를 써야 한다는 주장을 펼치는 이 책은 회사어를 10가지 하위 개념으로 분류해 이해를 돕는다.

1) 긍정어 : 일단은, 무조건 긍정으로 말하라!
2) 세심어 : 사소하다고 생각해도 '사소한 일'이라고 말하지 마라!
3) 겸손어 : 상사가 말할 때는 중간에 끼어들지 말고, 필요할 때는 적극적으로 도움을 청하라!
4) 음성어 : 문자는 카카오톡, 이메일로 보고하거나 변명하지 마라!
5) 조심어 : 상사나 동료의 사생활에 대한 이야기, 뒷담화는 금물이다!
6) 순차어 : 직속 상사를 건너뛰고 '상사의 상사'에게 직접 보고하지 마라!
7) 정치어 : 인맥 네트워크를 위한 아부는 필수다!
8) 유희어 : 혼자 놀지 말고 팀원들과 함께 노는 법을 배워라!
9) 공감어 : 회사의 불안, 위기상황에 동조하는 모습을 보여라!
10)비전어: 회사의 빛나는 미래를 함께하겠다고 말하라!

책은 구체적인 상황 속에서 꼭 해야 할 말과 하지 말아야 할 말을 명쾌하게 알려준다.
예를 들어 상사가 갑작스레 주말 특근을 요구했다면 "이미 한달 전부터 잡은 선약이 바로 그 날입니다"라고 말해서는 안된다고 조언한다.
"네, 알겠습니다"도 2% 부족하다. 최적의 답은 "네, 그런데 끝나고 맛있는 저녁 사주실 거죠?"란다.
일 시키는 상사의 미안함을 무마시켜주는 언어의 센스가 돋보이는 회사어다.(긍정어)

보고할 때 흔히 사용하는 "아마, 그럴 것 같습니다", "거의 성공한 것으로 보입니다", "10억 정도입니다" 같은 어림짐작하는 말도 회사어가 아니라고 한다. 영업사원은 숫자에 민감해야 하고, 소수점 첫째 자리까지 정확하게 말해야 한다. 영업사원의 숫자에 대한 변명은 이해는 받을 수 있을지언정 용서는 안된다고 강조한다.(세심어)

상사에게 심하게 깨지고 난 후에 적합한 말도 있을까? 이때는 "부장님, 저녁에 소주 한 잔 하시죠?"라고 말하라고 조언한다. 부하직원에게 화를 낸 후 상사의 기분이 언짢을 때 오히려 질책당한 당사자가 찾아와 위로의 말을 건네면 상사는 두 배 세 배로 감동한다는 것이다.(유희어)

이렇듯 이 책은 상사에게 어떻게 말해야 할지 몰라 전전긍긍하는 신입사원들에게는 명쾌한 컨닝페이퍼이자, 3~5년차 직원들에게는 자칫 자신의 스타일로 굳어질 수 있는 잘못된 말 습관을 재고해볼 수 있는 좋은 계기가 될 것이며, 관리자급들과 인사담당자들에게 직원 교육용으로 사용할 수도 있는 지침서가 될 것이다.

2014년 OB총회에서 새로운 임원진 선출

1월4일(토), 이날은 2013년 한해동안 고생한
OB임원들의 노고를 치하하고 새로 맞은
2014년 한 해를 이끌어 갈 OB 임원선출의 날이다.
2014년 OB회 총회결과 임원은
고문 오용환, 회장 김운학, 부회장 홍승국, 임인택,
사무장 김덕재, 감사 김화일,
운영위원 방성대, 이웅규가 선출되었다.
선출된 임원 및 회원들은 OB회의
화합과 단결을 다짐하며 총회는 마무리 되었다.

창립 60주년 기념 만찬

3월1일(토), 태양금속공업㈜의
창립60주년을 맞이하여 우리회사 한우삼 회장
및 태양 OB회원들이 만찬을 가졌다.
이날 한우삼 회장은 기념인사를 통해
태양금속공업㈜의 지속적인 성장과
발전을 약속하며 OB회원들의 관심과
성원에 감사를 표하였다.

청운의 꿈이여~ 계속되라!

입 사

11/01	전양세	사원	설계개발팀
11/04	이찬흠	사원	물류팀
11/05	양재선	사원	생산기술팀
11/11	송윤섭	사원	생산3반
11/13	유명순	사원	제품관리과
11/25	김기웅	사원	생산2반
11/27	배찬호	사원	소재연구팀
	오승현	사원	생산2반
12/02	홍영욱	사원	품질보증팀
	조용준	사원	해외영업팀
	김재용	사원	설계개발팀
	배완섭	사원	소재연구팀
12/05	이민수	사원	소재연구팀
	박형기	사원	소재연구팀
12/09	제강현	사원	소재연구팀
01/07	이재원	사원	재경팀
	장강민	사원	재경팀
01/09	김성민	사원	설계개발팀
	조준희	사원	소재연구팀
	노진섭	사원	생산2반
01/15	이 현	사원	영업1팀
	윤석근	사원	선행개발팀
01/20	차 환	사원	생산3반
01/21	권용민	사원	검사

인사발령

11/20	박남수	부장	원재료 불량분석 TFT팀장 겸무
	윤철호	부장	원재료 불량분석 TFT팀원 겸무
	송용관	부장	원재료 불량분석 TFT팀원 겸무
	김동문	부장	원재료 불량분석 TFT팀원 겸무
	최광석	부장	원재료 불량분석 TFT팀원 겸무
	임동규	기장	원재료 불량분석 TFT팀원 겸무
	선영규	과장	원재료 불량분석 TFT팀원 겸무
	최광준	과장	원재료 불량분석 TFT팀원 겸무
	김바다	과장대리	원재료 불량분석 TFT팀원 겸무
12/01	이두환	차장	품질관리팀 → 소재연구팀
12/02	이상규	차장	MAX PROJECT TF팀원 겸무
12/05	이승권	부장	㈜프라이맥스 파견겸무
	김성태	차장	업체협력팀 → ㈜프라이맥스 파견근무
	박장선	과장대리	구매팀 → ㈜프라이맥스 파견근무
12/23	전명국	과장	업체협력팀 SQE과 → 품질보증팀
01/20	강신평	사원	생산관리팀 제품관리과 → 생산1팀
02/01	윤준영	사원	품질관리팀 → 생산관리팀 제품관리과
02/10	허 제	차장	영업2팀 → 영업3팀장

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

Other Components

Brake Components

Power Train Components

Steering Components

Suspension Components

당신이 어떤 차를 타든
모두 **태양금속공업**의 고객입니다

지난 반세기 이상을 냉간단조제품산업을 선도해 온 태양금속공업

국내외 대표적인 자동차 기업에 핵심 부품을 공급하고 있습니다.
모든 고객이 더욱 안전하고 편안하고 즐거움을 누리도록
다음 세기에도 최고의 기술로 이끌어 가겠습니다.

www.taeyangmetal.com

경기도 안산시 단원구 해봉로 212 **대표전화** 031-490-5500 **팩스** 031-492-2112

태양금속공업(주)

since1954

(주)썬테크 | (주)프라이맥스

태양 아메리카(주) | 태양금속 인디아(주) | 연대태양금속유한공사 | 태양금속장가항유한공사

TAEYANG METAL INDUSTRIAL CO., LTD.

Technical Development • Quality Increase • Customer Satisfaction