



태평양종합산업(주)

최신 기술과 첨단 설비로 세계일류 도약

직원복지 우선으로 3D업종 기피현상 극복

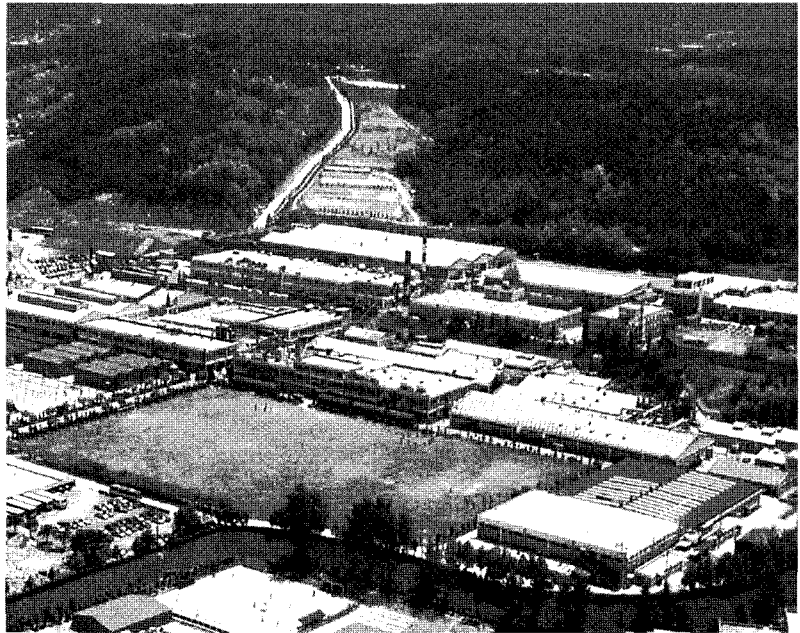
유리용기 경량화 및 고급화 주력

마치 가을날씨같은 청명한 하늘이 내리쬐던 한여름의 오후... 그 맑은 하늘과, 축구를 할 수 있을만큼 넓고 푸른 잔디 운동장의 조화로 반겨주는 태평양종합산업(주)을 방문했다.

1973년 설립 이후 총 1천여명의 인원이 근무하던 태평양종합산업(주)은 수동제병으로만 가능했던 화장품 용기를 국내 최초로 완전 자동시스템화하여 생산하게 됨으로써 최소 원단위 제품의 생산이 가능하게 되었고 이에 의해 인원을 690명선으로 축소하였으며, 미국 Weaton사의 초자·플라스틱 부분 신기술 도입 및 일본 Dai-ichi사의 용기 경량화에 관한 기술제휴로 선진기술과 노하우를 축적하므로써 유리용기의 경량화 및 고급화에 있어 괄목할 만한 성과를 거두고 있는 업체이다.

국내 유리병 업계의 한 축을 이루고 있는 태평양종합산업(주)은 총 15개 부서로 구분되어 있다. 이중 생산파트는 3개 팀으로 나뉘어 있는데 생산 1팀에서는 초자제품의 생산 및 가공을, 생산 3팀에서는 초자제품의 생산 및 가공을 담당하고 있으며 생산 2팀은 수지·금속제품의 생산 및 가공 업무를 하고 있다.

이 외 경영혁신팀은 중장기 사업계획 수립, 전사적 경영혁신 활동의 기획 및 추진, 신규 사



▲ 태평양종합산업(주) 전경



▲ 태평양종합산업(주)에서 생산하는 제품들

D·E·G병개발업계 참체일소

태평양종합산업(주)을 비롯한 각 업체가 열심히 뛰고 있음에도 음료산업 등 식품산업과 밀접한 연관을 가지고 있는 유리병업계는 최근 몇년간 침체가 계속되고 있는데 전체적으로 수요의 변동없이 공급능력은 갑자기 증가하게 되어 가격인하 등으로 업체간의 출혈

경쟁이 있기도 했다.

94년 이후 날씨가 더워지고 식음료에 대한 수요증가로 유리병의 수요 역시 많은 양이 증가하며 잠시 호황을 맞는 듯 했던 유리병업계의 침체는 95년말까지 계속되었다. 이런 상황은 96년 태평양종합산업(주)의 자외선 차단 유색병(D·E·G : Dark Emerald Green)에 담겨 출시된 프리미엄 소주 김삿갓의 선풍적인 인기로 일소되었는데 이 제품을 필두로 자외선 차단병이나 특징있는 제품의 출시가 이어지고 있어 유리병업계의 호황이 예측되고 있기도 하다. 이 자외선 차단 유색병은 기술적으로 기존의 유리병과 다른 차이를 보이고 있어 개발에 적지 않은 어려움이 있었다고 한다.

현재 유리병업계는 유리병에 대한 신규기술 창출을 위해 노력하고 있고 최근 심화된 환경문제와 관련하여 시민단체를 중심으로 재활용, 재사용부분에 장점이 있는 유리병의 사용을 적극 권장하고 있어 호기임은 분명하다.

이때 유리병이 재활용 및 재사용이 가능한 환경친화적 포장재이지만 점유율이 떨어지고 있는 이유로 깨지기 쉽고 무겁고, 이로 인해 물

업의 타당성 분석 및 추진을 담당하고 있고 기술개발팀은 신기술, 신제품, 신증설, 기술도입 및 기술관련 표준화 작업을 추진한다. 또한 최근 대두되고 있는 환경문제에 민첩하게 대응하고자 환경개선팀을 두어 환경, 공무, 시설관리 업무를 총괄해 진행하는 등 세계 일류 업체로의 발돋움에 한마음으로 임하고 있다.

이처럼 각 부서간의 철저한 업무분담과 제역할의 강화를 통해 생산된 제품들은 태평양그룹의 계열사인 태평양종합산업(주)의 특성상 각종 제품을 계열사에 납품하고 있는데 수지제품은 메이크업 용기, 컴팩트나 블로셔 등의 용기로 생산되고 있고 삼푸 등 생활용품에 사용되는 튜브용기와 야외에서 주로 애용되는 페트 소주 용기제품 또한 대중화시키기 위해 노력 중이다.

태평양종합산업(주)은 항상 최고의 품질과 첨단 시설을 갖추고 있음을 자부하고 있는데 연초에 실시했던 LG화학의 공개모집에서도 시설·품질면 등에서 좋은 평가를 받아 최종결정만이 남아 있는 상황인데 현재까지 가장 유력하지만 단 한가지, 경쟁사인 태평양그룹 계열사라는 것이 문제로 남아있다.

고객감동을 위한 최상의 품질로 세계화에 도전한다

류비가 많이 투자되어야 하는 등의 단점이 있음을 인지하고 이에 대한 개선과 더불어 환경문제에 있어 가장 유리하다는 홍보에 주력해야 할 것이다.

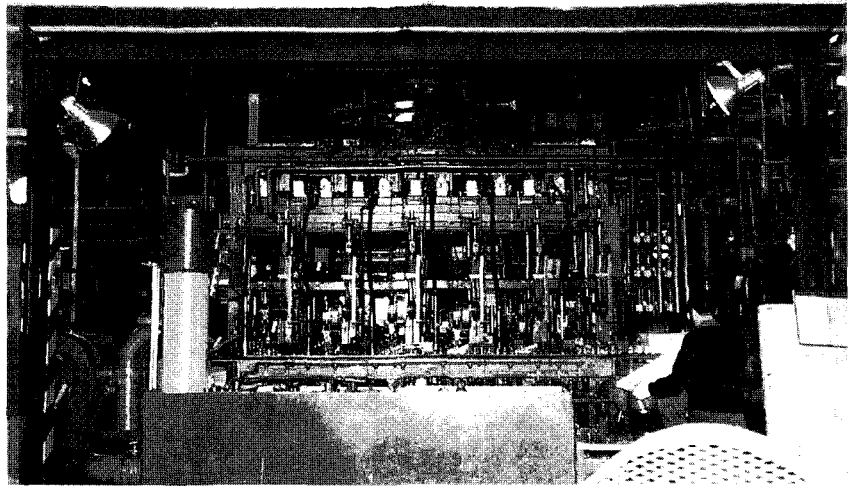
유리병의 재활용, 재사용 비율은 백색병이 30% 정도이고 다른 유색병들은 50~60% 정도이며 재사용은 이론적으로 최고 20회까지

가능한 것으로 알려졌다. 그러나 실질적으로는 10회정도의 재사용이 가능하다. 이런 사항들을 근거로 보았을 때 처음 계량 단가는 비싸지만 실질적으로는 재사용 등을 고려한다면 유리병제품의 효율성은 인정받을 수 있을 것이다.

한편, 경영혁신팀의 김성호 대리는 “의무적으로 사용할 수 있는 권한, 즉 먹는 샘물의 경우 11이하는 무조건 유리병을 사용할 것을 주장했는데 업계간의 이해관계가 얽혀 페트병으로 통일된 바 있습니다”라며 이런 경우 업체의 의견이 제대로 수렴되지 않은 예로 한국유리공업 협동조합으로 모여져 표명되는 유리병업계의 의견에 좀 더 많은 업체의 힘이 뒷받침되어야 할 것이라고 강조했다.

제조공정 및 유통 전분야 선두 추진

항상 첨단기술의 개발에 주력하고 있는 태평



▲ 태평양중합산업(주)의 제병 설비

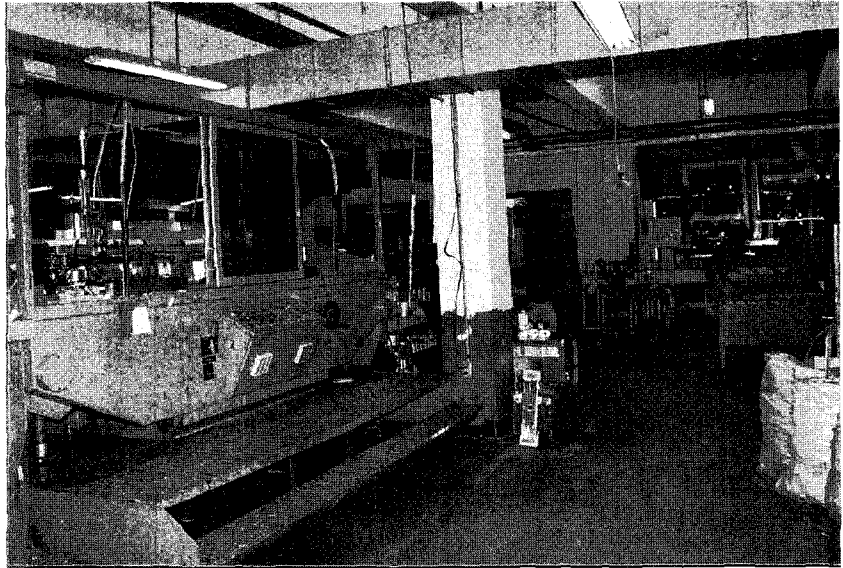
양중합산업(주)는 유리병의 가장 큰 단점으로 지적되고 있는 경량화에 대한 대안으로 93년부터 다이제 초자와 기술제휴하여 2년째 경량화를 진행 중이다.

이와 같은 기술개발과 더불어 고객과의 납품 기일 엄수에 대한 정확성 및 작업의 신속성, 효율성 등을 고려해 4개 협력업체의 태평양중합산업(주) 부지 내 이전을 준비중이기도 하다.

이처럼 제조공정 및 유통까지 전분야에 있어 최고를 추구하고 있는 태평양중합산업(주)은 제품의 품질보증을 위해 일찌기 유리병 용기분야의 K·S마크를 모두 획득했고 체계적인 품질관리 시스템을 운영하고 있으며 고객에 대한 신뢰 확보로 대내외 경쟁력을 강화하고 품질경영 시스템을 정착시켜 96년 하반기 ISO 9002 인증 취득을 목표로 하고 있기도 하다.

설비에 있어서도 첨단 시설의 구축에 몰두하고 있는 태평양중합산업(주)이 96년 10월 개축

예정인 용해로는 세계에서 4번째인 Flex-Melter Type의 화장품병 전용 용해로로서 화장품 용기 등 고급용기류의 품질을 특화시킬 수 있으며, 제품개발 시간을 줄이고 최상의 고객만족과 품질 기대에 부응하기 위해 신제품 개발 전용 라인을 운영할 뿐 아니라 다품종 소량, 단납기 생산



▲ 자동화 시스템으로 운영되고 있는 태평양종합산업(주) 생산라인

에 유리하도록 생산라인의 변경을 계획하고 있다. 또한 Color-Feeder의 설치로 기존 용해로와는 달리 신속한 Color Change를 통해 다양한 색상의 컬러용기(고급 색조병류)를 신속하게 생산할 수 있는 시스템으로의 전환과 지속적인 연구개발 투자로 유리병의 경량화 및 품질향상에 박차를 가하고 있는 태평양종합산업(주)은 명실공히 세계적인 수준의 품질을 보유한 종합 포장용기 제조업체의 선두주자로 거듭날 것을 다짐하고 있다.

유리병업계의 난점이라면 음료산업과의 연관성이 큰 점으로 인해 독자적인 시장을 확보하지 못하고 있는 것이라 할 수 있는데, 이는 유리병을 이용한 신제품의 개발은 물론 기술개발을 통해 각종 산업에 적극 유용될 수 있는 판로가 마련될 수 있도록 해결점을 찾아가야 할 것이다. 또한 3D업종으로 분류되는 산업으로서의 어려움도 들 수 있는데 3D업종에 대한 기피 현상에

대해 태평양종합산업(주)은 지금까지처럼 직원 복지에 대한 최대한의 배려를 우선으로 하고 노사간의 대화를 통한 불만해소에 노력을 기울이고 있다.

실제로 태평양종합산업(주)을 돌아보는 중 철저하게 지켜지는 휴식 및 점심시간, 넓고 안락한 직원 휴식공간, 넓고 쾌적한 작업환경 등이 직원복지에 대한 태평양종합산업(주)의 노력을 느낄 수 있게 했다.

탐방을 마치고 태평양종합산업(주)을 뒤로 하면서 우리 주변에서 항상 접하게 되는 유리병이지만 어려운 여건 속에서도 이를 개선하기 위한 노력과 함께 늘 우리 주변을 만들고 지켜가는 사람들에 대한 든든함을 다시 한번 느낄 수 있었다. [K]

윤지은 기자