

최신 접지기술 개발로 국내외 시장에서 승부

내수 시장의 불황이 산업 전반에 걸쳐 뿌리를 깊게 내리고 있어 어떤 제조업체라도 쉽게 돌파구를 찾아가지 못하고 있는 상황이다. 앞친데 덮친격으로 중국을 필두로 동남아시아의 여러 나라들이 풍부한 노동력과 값싼 단가를 앞세워 국산 인쇄 기술을 위협하고 있는 것 또한 안타까운 현실이다.

인쇄와 관련된 어떤 업체들을 봐도 사정은 마찬가지다. 지난해 관세청이 발표한 통계 자료를 보면 2004년 11월을 기준으로 제본 기계 등 인쇄 기자재의 수입은 총 3천667만1천달러로 나타났다. 2003년 동월(2천452만8천달러)에 비하면 1년 사이에 무려 50%가 증가한 수치다. 이 말은 곧 환율과 원자재 값의 상승으로 수출은 어렵고 외국 부품을 수입해 단순히 조립, 내수 시장에 공급하는 인쇄기기 업체들이 급증했다는 뜻이다.

이렇게 수입에 의존하는 전반적인 인쇄 시장의 분위기에서도 액면상에 나타난 매출액보다는 꾸준한 연구와 기술 개발에 주력하는 업체가 있다. 제본 접



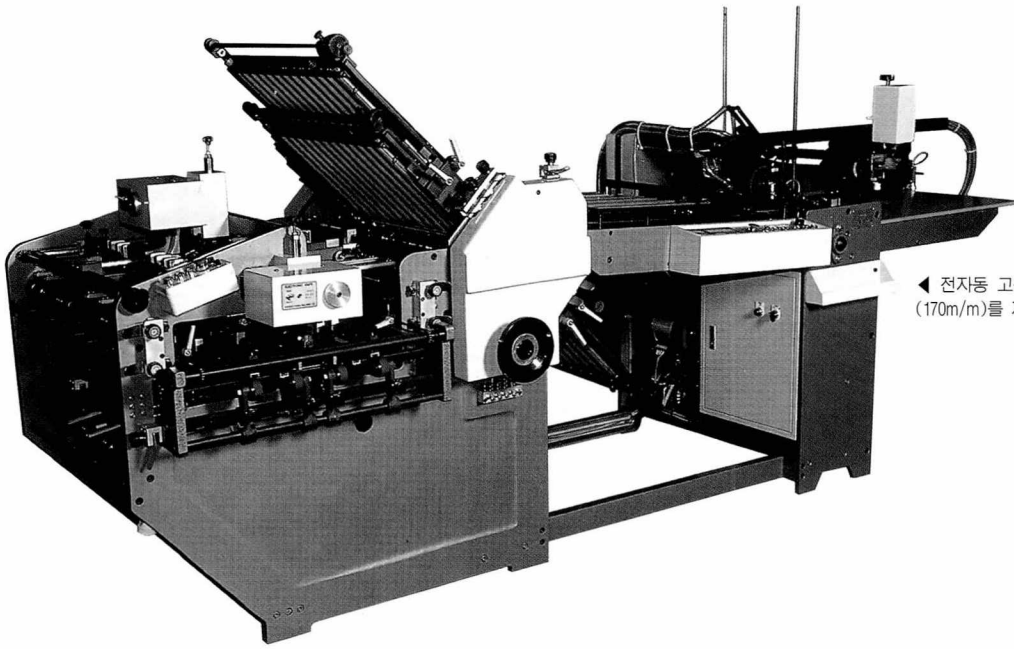
지기 전문 제작업체인 광창기계(대표 김광수)다. 이 업체는 매출액의 20%를 기술 개발에 다시 투자한다. 하지만 일반 제조 업체들이 제품을 개발하는 시점에서 완료할 때까지 집중적으로 쏟아붓는 투자 개념과는 다르다. 소비자가 접지기를 사용하면서 느끼는 불편함과 제품 결함을 실시간 파악해 지속적으로 업그레이드하고 있기 때문이다.

“광창기계는 우수한 기술력이 재산이다.”라며 2005년도 인쇄 시장을 바라보

고 있는 김광수(49) 사장의 말을 통해 광창기계를 조명했다.

접지와 함께 한 20년

접지기는 인쇄 후가공 분야로 인쇄물이 최종적으로 그 모습을 갖춰나가는 첫 단계라고 할 수 있다. ‘folding machine’ 이라고도 불리는 접지기 전문 제작업체는 현재 광창기계를 포함해 손가락으로 꼽을 정도. 제작하는데 그만큼의 기술력이 따라줘야 한다는 뜻이



◀ 전자동 고속접지기(KC·G665-20P)는 최대 접지속도 (170m/m)를 자랑한다.

i n t e r v i e w

<< 매출액 20% 재투자로 광창기계 기술력 자신

다. 고정밀 기술력을 겸비한 엔지니어 확보는 기본이다.

지난 1984년에 설립된 광창기계(영등포구 양평동)는 'KC·G380-8P'에 대한 연구 개발을 바탕으로 제본 단계에서 첫 단추 역할을 하는 접지기 시장에 뛰어 든다. 이듬해인 1985년, 1년의 노력을 기울인 끝에 이 업체는 제품 개발에 성공하고 제본 업계에 '광창'이라는 브랜드를 알리기 시작한다. 이후 체계적인 개발 시스템을 구축하기 위해 공장을 증축하게 된다. 1986년 6월, 효과적인 작업 방식과 작업 물량의 대량화를 통해 끊임없이 기술 개발에 매진해 오던 광창기계는 1년이 채 되지 않은 1987년 3월, KC·G665-20P(전자동 고속 접지기) 개발에 성공하며 작업·소비자의 만족도를 동시에 끌어올리는 전기를 마련하게 된다. 이후 구로구 등 제본 업체가 있는 곳에 급지부 휘더 등의 부품을 납품하면서 제로에 머물렀던 시장 점유율을 20%로 끌어올리며 성장세를 이어가게 된다. 3년 뒤인 1990년, 광창기계의 접지기는 기술 개발과 제



김광수 사장

“기술 개발 전수에 매진할 터”

“자신의 길은 따로 있는 법이다. 오직 접지 기술만을 생각하고 이를 실행에 옮긴 만큼 축적된 노하우를 후배 기술자들에게 전수하는 것이 내 길이다.”

김광수(49) 사장은 접지 기술의 진보와 함께 해 온 지난 30여 년의 세월을 이렇게 표현했다. 또 “보이지는 않지만 내 머리속에는 접지 기술이 하나의 도면에 그려져 있다”는 강한 입담을 과시했다. 기술자로서 느끼는 자신감과 자부심이 묻어 나온다. 현재 광창기계에서 근무하는 직원은 김 사장을 포함해 11명. 대부분 기계 제작에 인력이 투입된다. 그 흔한 영업 사원도 없다. 입에서 입으로 전해지는 구전 홍보로 인해 구매자가 먼저 접지에 대해 문의해 온다.

김 사장은 “기술자는 기술 개발에만 매진하면 되는 것이다”며 “기술에 자신이 있다면 그 기술 하나만 믿으면 된다”고 피력했다.

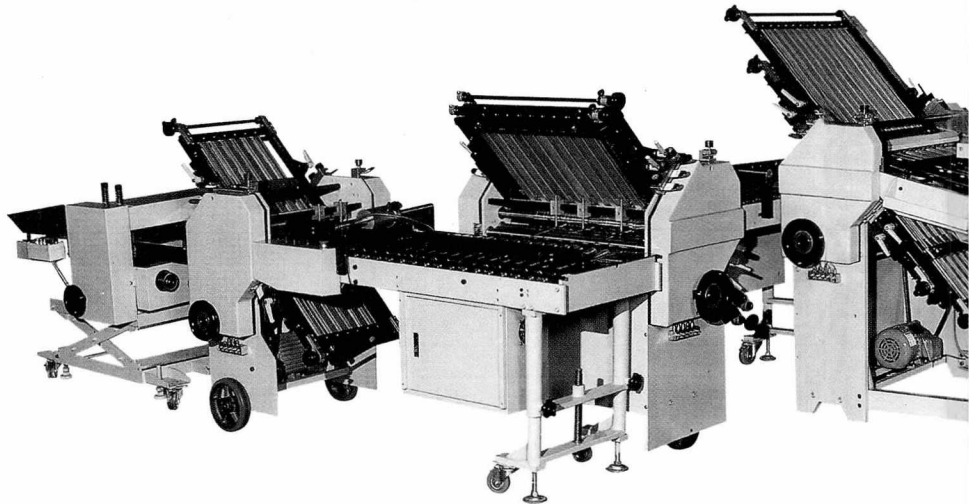
접지기 제작의 외길만을 걸어온 김 사장의 고향은 전남 순천. 1976년부터 접지기 전문제작업체인 상진기계에서 8년을 근무한 바 있다.

품 성능을 인정받아 조달청으로부터 조달 물자 품목에 선정되기에 이른다.

이와 같은 흐름이 기폭제로 작용한 1992년, KC·G665R-20P 즉 라운드 방식으로 작업이 가능한 접지기 개발에 착수, 소량 다품종으로 변모해 가는 인쇄 시장에 발빠른 대응력을 갖춰가며 국내에서 처음으로 접지기를 태국에 수출한다. 아울러 육군 인쇄본부 및 국군 인쇄창에 접지기 6대를 납품하며 국내에서 독보적인 접지기 전문 제작업체로 거듭나게 된다. 이듬해 접지물 추림 압축기 개발에 성공, '1996 KIPES 전시회'에 추림 압축기를 출품하며 말레이시아에 수출을 시작한다. 또 이와 함께 서울시 중구청 및 전국 구청에 40대를 납품한다.

보수적이고 구매 절차가 까다로운 관공서에 납품을 하게 된 것이다. 이처럼 끊임없는 기술 개발에 매진하며 내수 시장 점유율 50% 확보와 동남아 지역 수출을 통해 브랜드 전파에 앞장 서 오게 된 광창기계는 1999년 현재 주력품이라고 할 수 있는 KC·G442 퍼클식 전자동 고속 접지기 개발에 착수한다. 광창의 행보는 여기에서 멈추지 않았다. 말레이시아 수출이 계기가 돼 2000년에는 베트남에도 접지기를 수출하게 된 것이다. 동남아시아가 하나의 거대한 접지기 수출 시장이 된 것이다. 같은 해 지금의 사업장이 있는 고양시 장항동에 새 등지를 튼 광창은 국내뿐만 아니라 동남아시아 전시장에 끊임없이 접지기를 선보이며 접지기 부문의 내수 시장 점유율을 70%까지 끌어올리게 된다.

2002년 1월, 개발에 착수한 지 3년만에 KC·G442 퍼클식 접지기가 국내에서 최초로 그 모습을 드러낸다. 이후 전자동 고속 접지기(KC·G442)에 대한 지속적인 업그레이드와 'KIPES 전시회'를 통한 제품 홍보에 진력을 쏟아오던 광창기계는 2003년, 한국조폐공사



에 여권용 접지기를 납품하며 접지기 전문 제작업체로 이름을 굳히게 된다.

접지 기술의 결정체

현재 국내에 보급돼 있는 광창기계의 접지기는 총 700여대. 구로구 등 제본업체가 밀집해 있는 지역이라면 어렵지 않게 광창이 제작한 접지기를 만날 수 있다. 현재 광창이 주력으로 내세우고 있는 기종은 전자동 고속 버클식 접지기(KC·G665R442)다.

1999년, 초기 모델인 KC·G442의 개발에 착수한 이래 접지 면적을 확대해 어떠한 작업 물량에도 대응할 수 있게 진보했다. 아울러 라운드 방식을 통해 소량 다품종 시대의 고객 만족도를 반영했다. 즉 시대가 요구하는 인쇄물과 소비자의 취향이 그대로 고려됐다. 이 버클식 접지기의 가장 큰 특징은 정확한 접지 작업 외에도 구멍뚫기·절단·폴칠 등의 작업 진행이 동시에 가능하다는 것이다. 적절한 속도 조절을 위해 메인 모터 조정 장치에 인버터가 사용됐다.

날개 접지를 위해 부착된 특수 발체는 더 다양한 작업을 도와준다. 공급된 종이의 재질과 두께가 균일하게 제작돼 오지 않는 점을 감안해 광창기계가 자체적으로 기술 개발에 성공한 것이다.

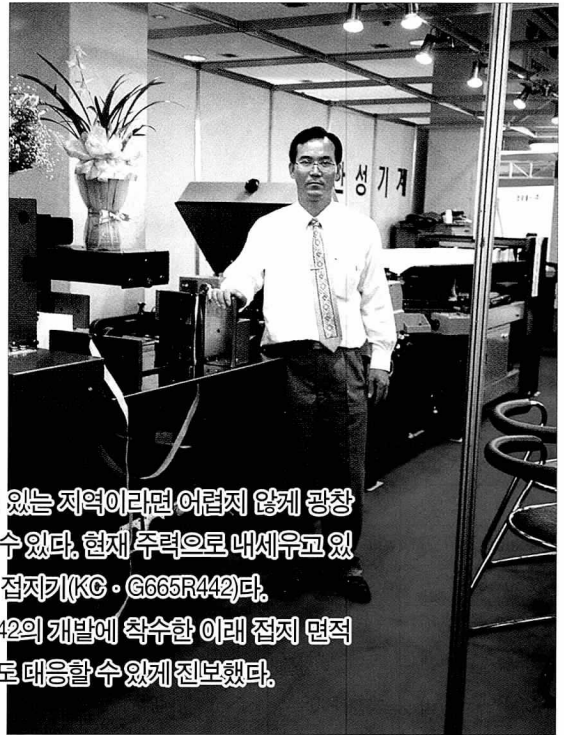
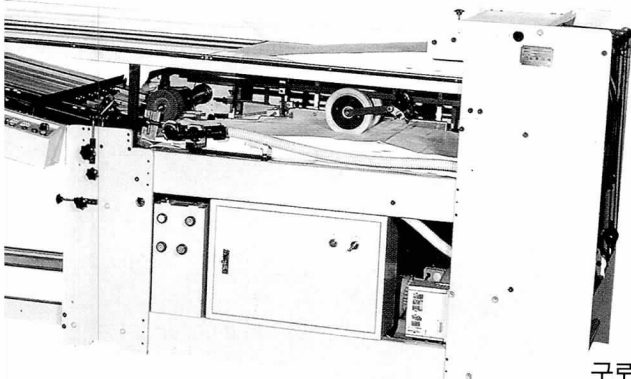
또 시장의 전체적인 흐름이 자동화시스템이라는 점을 감안, 분당 속도를 나타내는 최첨단 전자카운터 장치가 장착돼 있다. 접지 속도는 200m/m로 650×1020mm의 종이 크기까지 작업이 가능하다. 따라서 시간 절감은 물론 일반 접지기에서 생산되는 물량과 비교했을 때 두 배 이상의 효과를 볼 수 있다.

광창기계의 기술은 라운드 접지기(KC·G665R-20P)를 통해서도 나타난다. 국내 최초로 논스톱·노헤드를 실현한 이 제품은 정밀하게 제작된 우레탄 롤러와 기어를 통해 정확한 접지가 가능하고 소음이 적다. 또 2매 종이 걸림 자동장치 및 정밀한 회로 기관을 사용해 전기 고장율의 빈도를 줄였다. 나이프 박스를 통한 정확한 접지는 기본이다.

탄탄한 운영 전략

이렇듯 광창기계의 주력 제품들은 수요·작업자의 입장이 고려된 맞춤형으로 제작된다. 이러한 힘은 각 분야별 전문가에게 부품 제작을 의뢰하는 외주에서 비롯된다. 전문성을 최대한 살리는 뜻이다. 접지기 제작 수주가 이뤄지면 곧바로 전기·전자·철강·디자인 등의 외주업체에게 부품 제작을 의뢰한다. 신속한 납품 기일뿐만 아니라 확실

◀ 주력 기종인 버클식 접지기(KC·G665R442)는 접지뿐만 아니라 구멍뚫기, 절단, 풀칠 등의 다양한 작업이 가능하다.



구로구 등 제본 업체가 밀집해 있는 지역이라면 어렵지 않게 광창 기계가 제작한 접지기를 만날 수 있다. 현재 주력으로 내세우고 있는 기종은 전자동 고속 버클식 접지기(KC·G665R442)다. 1999년, 초기 모델인 KC·G442의 개발에 착수한 이래 접지 면적을 확대해 어떠한 작업 물량에도 대응할 수 있게 진보했다.

한 제작을 더 주문한다고 한다.

이 과정을 거치면 급지부 휘더·콘드롤 박스·콤비네이션 버클 등 접지기에 사용되는 주력 부품들이 철저한 분담을 통해 탄생한다. 외주 물량의 비율은 제작에 투입되는 전체 부품 물량의 80%를 차지한다. 그리고 철저한 검수 작업을 거쳐 기계 제작에 들어간다.

또 프레임과 롤러부를 비롯한 모든 철강 재질의 부품들이 철저한 열처리와 연마 등 후가공을 거친다. 하지만 외주가 끝이 아니다. 기계 제작 시 오류가 발생하면 파생되는 책임은 모두 초반에 투입됐던 작업자에게 돌아간다.

식품업체에서나 있을 법한 생산자 책

임 방식이 도입돼 기계 제작 운영에 적용하고 있는 것이다. 이에 대해 김 사장은 “오류 발생 시 숙련된 전문 기술자의 손을 거치면 시간 및 추가 비용은 절감되지만 그러한 조건에 얽매었다면 초반에 작업을 맡은 기술자의 발전은 없다”고 말했다. 또한 “초보 기술자에게 기술 습득의 기회를 더 많이 만들어 주는 것도 내 업무중의 하나다”고 말했다. 김 사장이 초보 기술자 시절 몸소 체험한 경영 철학이 반영된 것이다. 이처럼 철

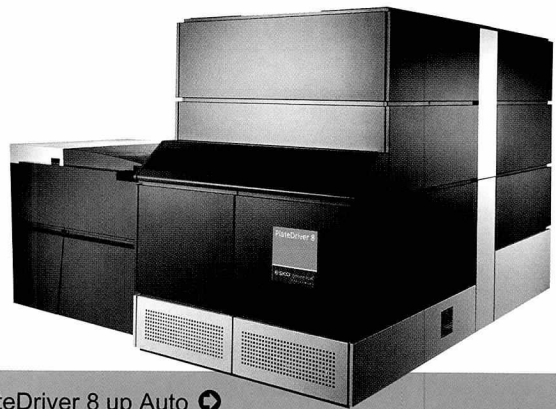
저한 운영이 내부를 지탱하는 힘으로 이어지고 있다면 외부 홍보는 전시회에 초점을 맞추고 있다. 김 사장은 국내·외를 막론하고 인쇄 및 제본과 관련된 전시회는 빠지지 않고 참가한다고 한다. 하지만 단지 제품을 파는 것만이 주목적은 아니다. 시판되고 있는 접지기의 사후관리 및 고객 만족도 조사에 더 큰 비중을 두고 있는 것이다.

〈장흥일 기자〉



필름공정이 없는 CtP 시스템의 도입으로 귀사의 비즈니스 환경을 한단계 더 발전시킬 수 있습니다.

Esko-Graphics는 디지털 데이터 생성을 위한 입력장치에서 출력기, 교정 솔루션, 워크플로우 등 CtP 시스템 구축을 위한 토털솔루션을 제공합니다.



PlateDriver 8 up Auto

마이크로큐닉스(주) 서울시 금천구 가산동 481-10 벽산디지털밸리 II 8층 TEL. 2113-0027 www.microqnix.com

MICROQNIX