



# 고객의 경쟁력을 최우선으로 노력하는 토틸 엔지니어링회사

■ 이선호 기자(w3master@energycenter.co.kr)



정봉익 대표이사는 LG화학 청주공장 공무부문 공장장을 거쳐 분사 이후 테크윈 대표이사로 취임했다. 고려대 전기공학도를 졸업하고 충북대에서 석사학위를 받았다. 판단력이 빠르고 진취적인 사고를 가져 다는 평을 듣고 있으며 지난해 11월 산업자원부 신기술 실용화 유공자 포상에서 대통령상을 수상했다.

**(주)테크윈** (대표이사 정봉익)은 1980년 LG화학 청주공장의 설비보수유지관리업무를 시작으로 이 분야에서 20여년의 기술노하우를 축적한 ESCO이다. 이후 LG화학에서 분사, 지난 99년 12월 테크윈으로 법인을 설립한 이 회사는 2000년 1월 ESCO등록을 했다. 대기방지시설 등 환경분야에서 구축한 독보적인 기술력을 바탕으로 ESCO사업에서도 소리소문없이 두각을 나타내고 있는 테크윈을 만나본다.



▲ 테크윈 본사전경



▲ 양태식 ESCO팀장

## 테크윈은 어떤 회사인가?

“화학플랜트, 환경, 화학플랜트 및 설비의 유지보수관리, 에너지진단 및 에너지절감 등의 분야에서 고객의 경쟁력을 제고시키기 위해 노력하는 토털 엔지니어링회사.”

이것은 공식적으로 회사가 밝히는 소개문이다.

화학회사에서 분사한 만큼 화학플랜트에 강점을 가지고 있는 것은 당연지사. 지난 80년 LG화학 청주공장의 건설 이래 오늘에 이르기까지 공장의 신설, 증설, 해외 플랜트 수출 및 건설공사를 테크윈이 수행했다. 따라서 화학공장의 각종 설비유지 및 보수업무에 있어서 다양한 경험과 탁월한 기술력을 보유하고 있는 것은 이 회사가 누리는 커다란 자산이다.

그렇다고 플랜트 전문회사로 착각해서는 안 된다. 테크윈이 표방하고 있는 것은 ‘미래 환경기술 선두기업’. 보전사업, 엔지니어링사업과 함께 환경에너지사업, 시스템사업을 동시에 펼치는 이유가 여기에 있다.

“설비보전업무 등을 통해 축적한 기술과 경험을 발판삼아 생산공정의 프로세스, 에너지절감 아이টে깁개발에 강점을 가지고 있다는 점이 다른 회사들과의 가장 큰 차이라면 차이입니다.”

양태식 ESCO팀장의 설명이다.

## 환경기술에서의 테크윈의 강점은?

환경기술은 테크윈의 자랑이자 기술개발로 일궈낸 최고의 산물이다. 대기환경과 에너지절감을 동시에 해결할 수 있는

페가스소각설비(RTO)를 자체 개발, 국내는 물론 일본, 중국 특허를 획득한 이 설비는 지난해 국내에 30대를 보급, 시장 점유율 1위를 달성했다. 로터리타입의 RTO설비는 기존의 3-Bed타입보다 휘발성유기화합물(VOC)처리 성능이 뛰어나고 가격도 70%정도 저렴해 일본 TESSHA사를 통해 3대, 중국에 2대가 수출되는 등 해외시장 개척에도 큰 역할이 기대되고 있다. 특히 일본의 Ecolo Science사로부터는 로알티까지 받고 있을 정도로 기술력을 인정받고 있는 상태.

또 전기분해의 핵심소재인 촉매전극제조기술은 2002년 신기술(NT) 및 우수품질(EM)인증을 획득했고 지난해에는 산자부로부터 신기술실용화 유공기업으로 선정돼 대통령상을 수상하기도 했다.

테크윈은 이러한 기술을 바탕으로 지난해 310억원의 매출을 올렸으며 올해 500억원, 2010년에는 2000억원을 달성한다는 야심찬 계획을 세워놓고 있다.

## ESCO사업의 실적과 계획은?

테크윈의 ESCO사업팀은 시스템사업부(수석부장 박상익)에 속해 있다. 시스템사업부는 산업설비 전반에 대한 전기, 계장, 제어시스템 및 설비정보시스템, 에너지절약기술개발 등의 업무를 담당한다.

ESCO사업의 주요 아이টে깁은 폐열회수시스템, 지역난방, 무선제어를 통한 피크전력제어, GHP 및 EHP 보급, 에너지이용효율 향상 등에 걸쳐 있다.

테크윈은 그동안 과천정부청사의 고효율 펌프 교체사업,



Interview



▲ 박상의 시스템 사업팀 수석부장

동래교육청의 EHP 설치사업, 국제청 청사의 냉난방설비 개선사업 등을 펼쳐왔다. 현재는 P사의 에너지진단을 진행하고 있다.

L사 공장에 폐열회수보일러를 설치, 버려지는 폐열을 생산공정에 필요한 스팀으로 재활용하도록 한 것은 테크윈이 최근 수행한 대표적인 사례.

이 회사는 유해 폐가스를 처리하기 위하여 사용하고 있는 소각로를 CO 등 환경공해물질을 법적 규제치 이하로 관리하기 위하여 750℃이상의 높은 온도로 운전하고 있었다. 그 과정에서 410~470℃의 높은 열이 그냥 대기 중으로 방열되었던 것. 여기에 폐열회수시스템을 도입한 결과, 시간당 2.95톤의 스팀을 생산하게 되었고 출구온도는 190℃정도로 낮아졌다. 이로써 연간 약 3억5천만원정도의 에너지비용을 절감할 수 있게 되었고 투자비회수기간도 1.3년에 불과해 ESCO사업의 특징인 에너지절약과 환경문제 해결이라는 두 마리 토끼를 잡을 수 있었다.

또 화학회사인 A사의 수입 소각설비를 테크윈의 자랑거리인 축열식연소장치(RTO)로 대체한 ESCO사업은 에너지비용을 75%이상 절감시켜 획기적인 에너지

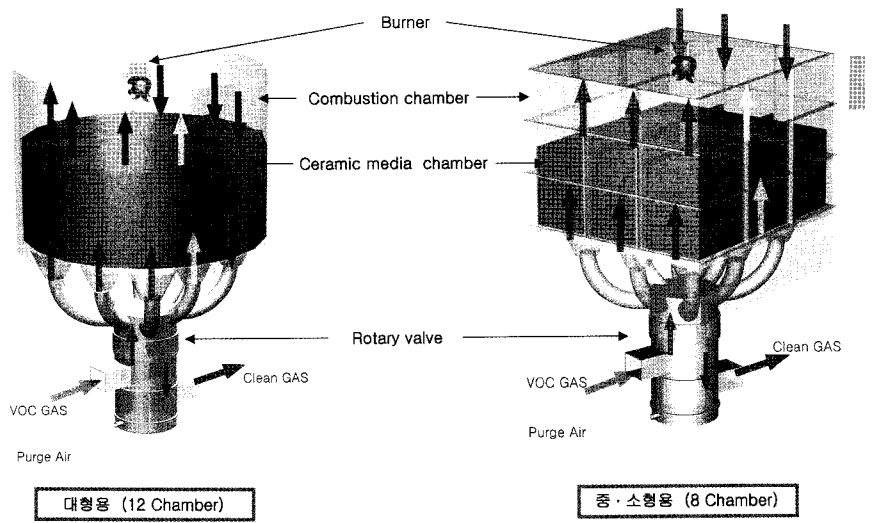
절감사례가 되었다. 투자비회수기간도 2년에 불과해 Technology Winners의 약자인 테크윈의 기업명을 잘 반증한 사례다.

향후 계획 및 ESCO사업의 활성화, 비전은?

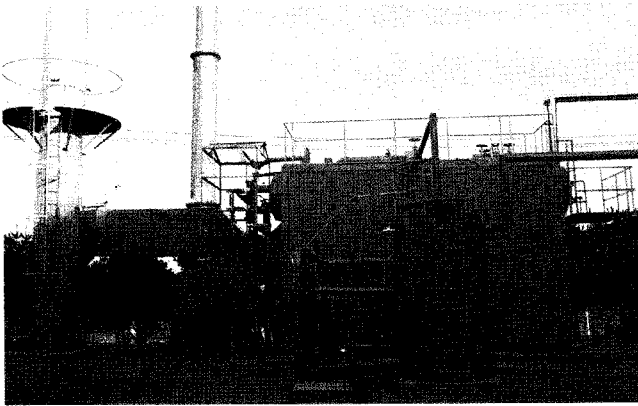
“ESCO사업은 폐열회수와 RTO를 중심으로 민간부문에 확대보급하는데 초점을 맞추고 있습니다. 향후에는 연료전지 등 신·재생에너지 분야에도 파일럿 참여를 통해 진출할 예정입니다. 이를 위해 현재 외국인을 포함, 9명인 연구인력을 전체 직원의 30%까지 확대한다는 방침을 세워놓고 있습니다.”

양대식 팀장은 “테크윈이 보유하고 있는 기술과 에너지절감 아이템이 합쳐져 ESCO사업에서 시너지 효과를 발휘하고 있다”며 “기본적인 인력구성에서 타 ESCO와는 질적으로 다름”을 강조했다. ESCO팀과 시스템사업부원 17명, 그리고 전체 임직원 147명이 사안에 따라 유기적으로 잘 조화를 이루고 있기 때문이다.

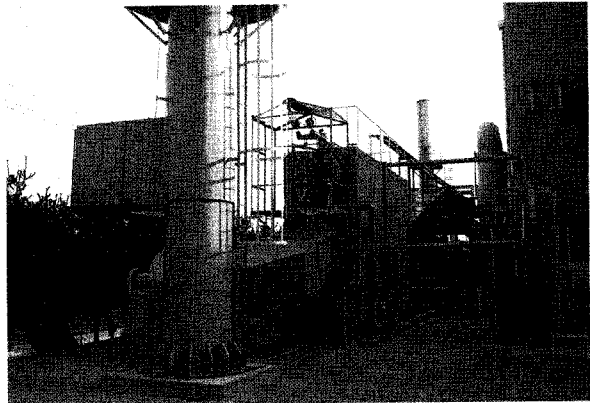
박상의 시스템사업팀 수석부장은 ESCO사업이 더욱 활성화되기 위해서는



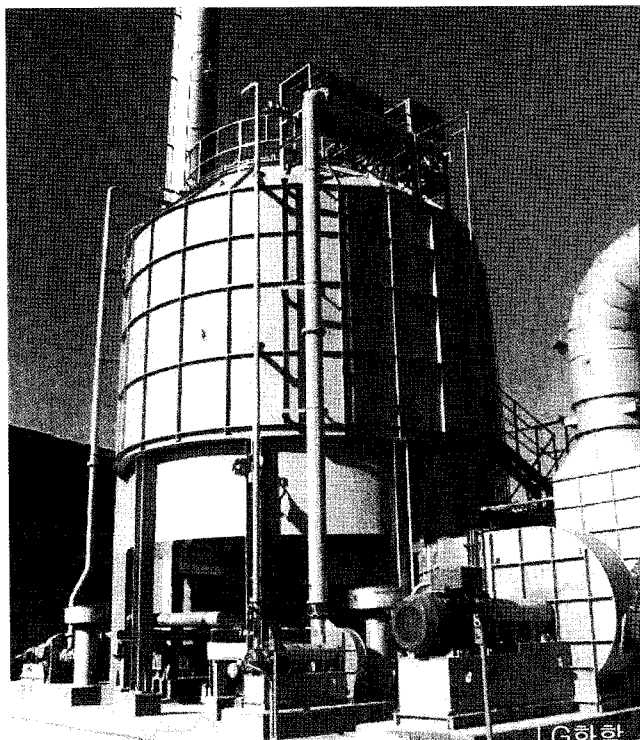
▲ RTO의 구조



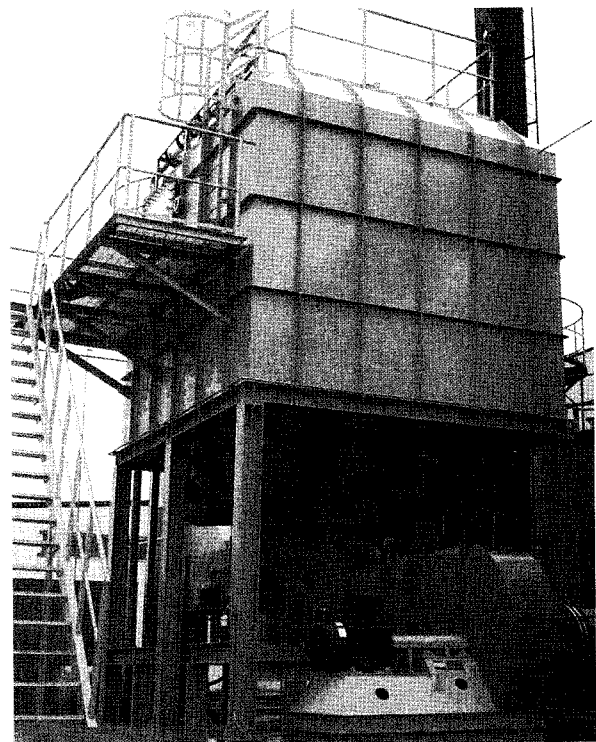
▲ 폐열보일러 설치후(측면사진)



▲ 폐열보일러 설치후(정면사진)



▲ 원형 Rotary type RTO



▲ 사각형 Rotary type RTO

“자체자금으로 수행한 에너지절약시설투자도 포괄적으로 ESCO실적으로 인정해주는 제도개선”이 필요하다고 말했다.

테크윈의 경우 매년 연평균 30억원이상의 사업을 ESCO 방식으로 수행하지만 실제 실적으로 잡히는 것은 10억원내외에 불과하다.

양대식 팀장도 “자금동원력이 있는 대기업 고객의 경우 ESCO자금을 활용하지 않는 경우가 많다”고 지적하고 “실적 문제로 공공부문 ESCO사업에의 진입이 어려운 점 등은 협회가 나서서 제도개선에 힘을 쏟아야 할 것”이라고 주문

했다.

테크윈은 환경 및 엔지니어링사업을 바탕으로 'Challenge 2010' 계획을 수립, 시행 중이다. 2010년 매출액 2000억원을 달성해 환경기술 전문기업으로 우뚝 서기 위해서다. 미래의 세상에서 에너지와 환경의 문제를 떼어놓는다는 것은 상상할 수 없는 일이다. 따라서 ESCO의 역할 또한 날로 비중이 높아지고 있다. 테크윈 ESCO사업팀도 이러한 사실을 직시하고 고객의 니즈에 확실히 부응하여 고객감동을 실현할 수 있도록 노력하겠다는 각오다. ☺