



“경험을 바탕으로 조선기자재 산업 및 부품산업을 활성화하기 위해 노력할 것”

이번에 우리회사에 취임하게 된 장명우 상임고문은 전 현대중공업 부사장을 역임하는 등 이미 조선업계에서는 알려진 화려한 경력의 실력자이다.

장명우 상임고문은 “영원한 조선인, 영원한 산업인으로 세계제일의 조선 산업을 키워는데 그때의 경험을 되살려 조선 기자재 산업 부품산업을 활성화하고 대한민국 산업체계에 조금이라도 보탬이 되었으면 좋겠다”며 우리회사 오게 된 계기를 밝히며 사원들과 그것을 함께 이룩해나가고 싶

다고 전했다. 장명우 상임고문이라는 자리에 대해서 “상임고문은 경영전반적인 것을 경영자에게 진단하고 분석하고 그 대책을 지원하는 일”을 한다고 말했다. 하지만 그보다 더 실질적인 것은 “현대중공업에서 해양사업과 플랜트건설사업 등을 하면서 쌓은 경험을

조선사업을 이끌어 갈 젊은이에게 전달해 주는 역할을 하는 것”이라고. 이어 장명우 상임고문은 사원들에게 몇 가지 당부의 말을 전했다. “진정한 부(富)는 성취욕”이라고 전하며 사원들이 성취욕을 가졌으면 좋겠다고 말했다. 회사를 통해 자신의 가치를 실천하고, 하고 싶은 일을 성취해야 한다고 전했다. 덧붙여 자신의 목표를 성취함으로써 회사목표를 성취하는데 이바지 할 수 있다고 말했다. 또 회사라는 공동체 내에서의 인간관계를 중요시했다. “동료들 간의 서로에 대한 이해는 근본이며 서로를 믿으며 일해야 한다. 다른 사람에게 피해를 주지 않는 관계를 유지하며 업무를 해야 한다”고 전했다. 마지막으로

“끊임없는 공부”를 할 것을 당부했다. 레미콘이 시멘트를 부을 때 콘크리트로 굳기 전에 그릇이 크면 넓고 고르게 굳지만 그릇이 작으면 위로만 좁게 쌓이는 조립형 인격이 형성된다고 “큰 그릇을 가지기 위해서는 업무 중에도 끊임없는 자기 개발을 위한 끊임없는 공부가 필요하다”며 그 중요성을 강조했다.

앞으로 장명우 상임고문이 취임 후 지속적인 교육으로 우리회사의 나아갈 길을 밝혀 줄 것을 기대해본다.



SPP조선 당사 방문

SPP조선(주) 부산사무소 피용진 전무, 남용희 상무 당사 방문

이번 SPP조선(주) 부산사무소에 새로 부임하신 피용진전무님과 남용희상무님께서 당사에 방문 하셨습니다.

이번 방문은 부임 인사 겸 선보유니텍(주) 구평공장에서 제작중인 Tank Top unit와 선보유니텍(주) 영도공장에서 제작중인 Main Deck Unit의 제작 현장 시찰과 격려 차원에서 이루어 졌습니다.

이번 방문에서 피용진전무는 연신 “공장규모가 생각 이상으로 대단하다.”와 “믿고 일을 맡길 수 있겠다.”라고 말했으며 또한 모기업 제품 생산에 어려운 점이 있으면 언제든지 교류하고 협력관계를 돈독히 하여 상호 “파트너쉽”을 지속발전 시키자고말했습니다.



SPP조선(주) 피용진전무님과 남용희상무님의 이번 당사 방문을 진심으로 환영하며 또한, 부산사무소 부임을 진심으로 축하드립니다.



“가족적인 분위기 위해 최선의 노력을 할 것”

지난 3월 21일 우리 회사의 지원복지와 상호친목도모를 위한 다선사우회의 정기총회가 개최됐다. 이번 정기총회는 김동섭 신임회장의 취임식과 병행해서 진행되었다.

이번에 취임한 김동섭 신임회장은 “사원들 간의 관계를 위해서 다선사우회의 역할은 매우 중요하다. 그 자리를 맡게 돼 부담감도 있지만 맡게 된 만큼 다선 사우회를 활성화시키기 위해 많은 노력을 하겠다”고 당선소감을 전했다.

이번 정기총회에서는 전년도 결산을 비롯해 다선 사우회 위원 총원건, 선보 유니텍 3개팀 가입건, 체육대회건 총 4개의 안건이 논의되었다. 김동섭 신임회장은 회장취임과 더불어 가장 먼저 관리자와 생산자가 함께하는 자리를 만들어 능률적인 생산현장을 만들어 가는데 중점을 두겠다고 밝혔다. 그 구체적인 노력으로 “본사와 유니텍 관리자들뿐만 아니라 생산자들도 가입해 함께 어울리는 체육대회를 만들기 위해 많은 노력했다”고 전했다. 김동섭 신임회장은 “임기기간인 2년 동안 370여명의 회원들이 다선 사우회를 통해서 사원들 간의 거리감을 좁히고 가족 같은 분위기를 만들기 위해서 헌신적인 노력을 하겠다”며 그 포부를 밝혔다.





외국인 직원 봄나들이



따뜻한 봄 내음이 겨우내 움츠렸던 몸과 마음을 새봄의 벚꽃처럼 활짝 피게 만드는 4월, 우리 회사 외국인 직원들의 봄 나들이가 있었습니다.

4월 8일에 진행되었던 이번 행사는 우리 회사와 동고동락을 함께 하고 있는 외국인 직원들의 한국에 대한 소개와 업무에 지친 심신을 위로하기 위해 실시 되었으며 봄 향기를 가장 잘 맡을 수 있는 거제도 외도 여행을 하였습니다.

약간 흐린 날씨였지만 대체로 맑은 날씨 속에 회사의 배려로 15인승 버스를 타고 여행사버스가 있는 서면으로 향하는 동안 약간 이른 아침 시간임에도 불구하고 시종일관 버스는 즐거움과 기대가 가득 찼습니다. 그리고 여행사 버스에서는 거제까지의 시간이 조금 걸린 탓인지 모두들 그동안의 심신의 피로를 푸는 시간을 가졌습니다.

거제도에 처음 도착한 곳이 요즘 영화 촬영지로 뜨고 있는 '바람의 언덕'이었습니

다. 역시 이름답게 약간은 바람이 불었지만 따사로운 햇볕과 부드러운 능선을 바라보고 있노라니 그렇게 춥게 느껴지지는 않았습니다.

그 다음으로 바다 풍경이 아름다운 신선대에 올랐습니다. 오른쪽의 몽돌 해변과 푸른바다를 배경으로 펼쳐진 노오란 유채꽃밭이 정말 아름다웠습니다. 그 뒤 금강산도 식후경이라 여행사에서 예약된 식당에서 우렁 매운탕을 먹었습니다. 외국인 친구들에게 조금 매울것 같아 걱정을 했지만 우리 회사에 일해 오면서 한국인의 식성에 적응해서 그런지 정말 맛있게 먹었습니다.

그 뒤 유채꽃 밭에서 사진도 찍고 유채꽃도 감상했는데 노오란 꽃이 정말 아름다웠습니다.



그런데, 외도로 가는 배 시간이 맞지 않아 선착장에서 1시간 기다려 스케줄보다 40분 늦게 배에 올랐습니다. 기다리는 시간이 조금 지루했지만 그동안 나누지 못했던 대화의 꽃을 피울 수 있는 시간을 가져 좋았습니다.

마지막으로 거제도 하면 빼 놓을 수 없는 포로 수용소로 향했습니다. 베트남 친구들도 베트남 전쟁을 치뤘서 그런지 포로수용소에 관심이 많았습니다. 포로수용소를 보면서 빨리 통일이 되었으면 하는 바람이 새삼 들었습니다.

부산으로 돌아와서 조촐한 회식을 가졌습니다. 같이 여행을 해서 그런지 모두들 오래 사귀 친구들 처럼 기분 좋은 시간을 가졌습니다.

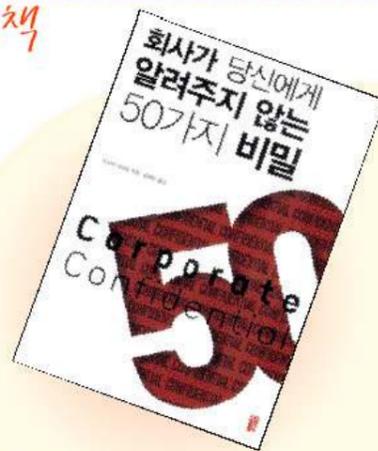
다시한번 이번 기회를 준 회사에 감사드리며 따뜻한 봄 바람이 업무에 지친 몸과 마음을 풀어 준 기분 좋은 하루였습니다.

그 뒤 섬 전체가 꽃으로 이루어진 외도에서 1시간 30동안 자유 촬영의 시간을 가졌습니다. 외도는 구조라 바깥에 있다고 해서 바깥 섬 또는 외도라고 한다고 하더군요.



최홍렬상무의 **이한권의책**

회사가 당신에게 알려주지 않는 50가지 비밀



미 포춘 100대 대기업에서 인사관리 전략을 담당했던 저자 신시아 샤피로의 <회사가 당신에게 알려주지 않는 50가지 비밀>은 미국에서 출간되자마자 엄청난 반향을 일으키며 '직장인들의 필독서'로 자리 잡았다.

저자는 이 책에서 회사가 무엇을 기반으로 직원을 평가하는지 무서우리만큼 솔직하게 밝힌다. 회사가 어떤 직원을 승진시키고 누구를 구조조정 명단에 올리는지 알려주고, 각각의 상황에서 어떻게 대처하고 자신을 보호할 수 있는지 조언한다. 그리고 직장인들이 회사에서 일한 만큼 인정받고 성공할 수 있는 방법을 차근차근 안내한다.



대부분의 직장인들은 직장 내에서 절대로 해서는 안 되는 명백한 금기 사항에 대해서는 잘 알고 있다. 하지만 이렇게 명백한 금기 사항 외에 우리가 모르는, 그래서 열 배쯤 더 위험한 행동들이 있다. 이 금지구역에 멋모르고 발을 들여 놓은 직원은, 자신이 무엇을 잘못했는지 모른 채 직장생활이 꼬여간다.

회사가 절대로 용납하지 않는 이런 행동들에 대해 회사는 드러내놓고 이야기 해주지 않는다. 그런데 회사가 알려주지

않는 이런 비밀들을 알지 못하면, 아무리 능력이나 실적이 뛰어나더라도 성공이 보장되지 않는다. 그저 현상 유지에 급급한 불안한 직장생활을 지속할 뿐이다.

반면에 실력이 부족한데도 승진되는 직원들이 있다. 그들은 구조조정에서 최우선으로 보호되고, 적게 일하면서도 더 인정받고 승승장구한다. 그들은 바로 회사의 시각에서 사안을 헤아릴 줄 아는 사람들이다.

이달의 책 추천



홈페이지 사보 게시판에 글을 남겨 주신 분들 중 5분을 매달 말일 추천하여 이달의 책을 선물로 드립니다.

이달에는 유니텍 설계부 오창배 사원, 유니텍 설계부 김항중 차장, 유니텍 생산부 김유미 사원이 책을 선물로 받았습니다. 또한 이달의 책은 경비실에 비치되어 있습니다. 읽고 싶은 분들은 자유 대출 하세요.



칭찬 릴레이~
손성훈 엔지니어

**"다른 공장까지 배려하는 마음
따뜻한 엔지니어!"**

선보가족의 13호 칭찬주자로 추천합니다. (추천인: 김수환)

마른 일에 책임을 다하시는건 물론이고 뒷사람을 배려해 일을 진행하시는 손성훈씨를 칭찬합니다.

**칭찬 릴레이 13호 주인공으로
선정된 소감을 말씀해주세요.**

제가 해야할 일을 했을 뿐인데 칭찬 릴레이의 주인공으로 선정되어서 기분은 좋아요. 주변 사람들이 저를 인정해준다는 생각도 많이 들어요. 저를 칭찬해준 용접반 김수환씨는 학교후배라 과롭히고 장난만 친 것 같은데 막상 그 친구로부터 칭찬받으니 쑥스럽네요. 책임감을 가지고 더 잘해야겠다는 부담감도 있어요. 하지만 이를 계기로 더 열심히 근무해야겠다는 생각에는 변함없어요.

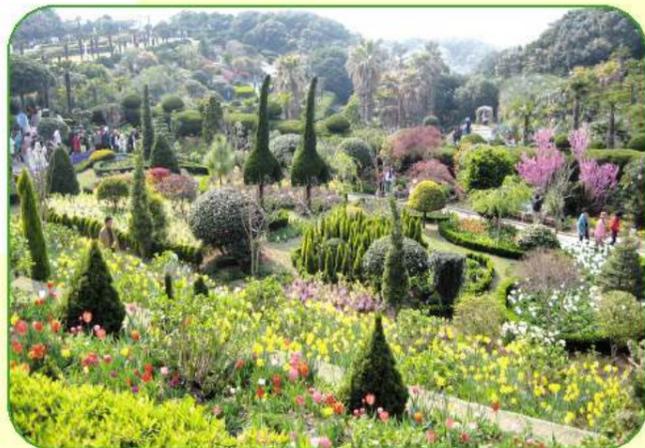
**평소 어떤 마음 자세로
근무하세요?**

올해로 우리회사에 일한 지 4년이 되었지만 일할 때 '내 것' 이라고 생각하며 제품을 만들었던 것에는 변함이 없어요. 일종의 '주인의식' 같은 거죠. 같은 제품인데 경쟁사와의 제품과 차별화하려면 조금 더 섬세하고 꼼꼼하게 제품을 만들어야 하고, 또 그만큼 노력해요. 하지만 일을 하면서 아쉬운 점도 있어요. 요즘 일자리가 없다고 하는데 엔지니어 부분에서는 일손이 부족하거든요. 그래서 많은 양의 일을 하려면 늦게까지 일을 해야 할 때가 많아요. 저에게 주어진 제품들을 꼼꼼하며 완벽하게 만들어내고 싶는데 그럴 여유가 없다는 게 조금 아쉬워요. 하지만 빠듯한 시간 아래 최상의 제품을 만들려고 최선을 다하고 있어요.

칭찬 릴레이는 서로가 서로를 칭찬하는 아름다운 문화가 선보에 정착되기를 바라며 펼치고 있는 캠페인입니다.

**14호 칭찬릴레이의
주인공을 추천해 주세요**

다들 각자의 분야에서 열심히 노력하는 터라 모두 칭찬받아야 마땅하지만 저는 설계부의 강대천대리를 추천합니다. 제가 선보에 들어왔을 때 회사 일에 대해 모르는 부분들이 많았는데 알아듣기 쉽게 잘 가르쳐주셨던 분이예요. 주변사람들에게 '일 잘 한다'고 칭찬이 자자할 만큼 능력 있는 분이기도 해요. 이분이 한 설계는 서로 맡으려고 할 만큼 대담한 분이시죠. 하지만 괜히 대단한 분은 아니다 싶어요. 보통 사람들은 퇴근시간에 맞춰 나가는데 이 분은 사람들이 가고난 후 꼭 한번씩 내려와 물건을 확인해요. 현장에 있는 사람들과 물건에 대해 다양한 의견도 나누고요. 이러한 일에 시간을 투자하는 것과 이분의 노력이 어우러져 모두가 인정하는 사람이 되지 않았나하는 생각이 들어요. 언제나 그 여유가 부러운 강대천대리를 칭찬릴레이의 14호 주인공으로 추천합니다.



정성현장의 소리

선보 유니텍
영도공장의 '뉴페이스'
품질부 김정민



올해 2월부터 선보 유니텍에서 일하게 된 김정민팀장. 우리회사에서 일을 시작하지 얼마 되지는 않았지만 6년간의 조선관련 업체에서 일을 해왔기 때문에 금방 적응했다고 말했다.

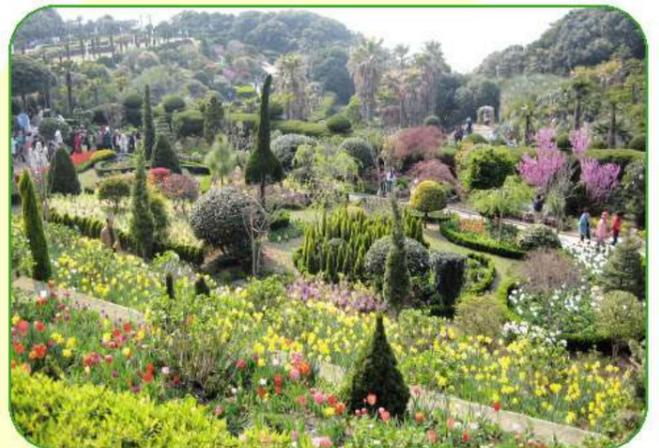
우리회사에 입사하기 전 '대일씨텍'에서 일했다는 김정민팀장은 "대일씨텍" 역시 선보 협력업체 중 하나였기 때문에 지난해에도 선보와의 인연을 맺었다고. '대일씨텍'을 그만둔 뒤 다음 직장으로 STX 조선 등 다른 일을 해볼까 생각하던 중 지금의 이형근 부장(한서선박)의 권유로 선보에서 일하게 됐다"고 말했다.

품질에 대한 자부심이 남다른 그는 '무검사'를 목표로 한다. "이 회사는 공장이미지만을 믿고 위임을 쥐도 괜찮다고 생각할 만큼의 회사를 만드는 것이 목표"라는 김정민팀장은 약 두 달간의 근무하는 동안 실제로 우리회사에 물량을 더 주고 싶을 정도로 물건이 좋은데 어떻게 하면 더 받을 수 있는가를 물어올 정도의 회사도 있었다고 한다.

두 달간의 근무기간동안 첫 검사 때가 가장 기억에 남는다고 한다. "다른 데서는 상당히 통과하기 어렵다고 소문이 자자했던 선

주사가 한 번 만에 OK했던 것이 가장 뿌듯했기 때문에 오래도록 기억에 남을 것 같다. 다른 회사는 2번이나 3번에 걸쳐 한 것을 한 번에 해냈기에 그 기쁨이 두 배였다"며 그때를 회상했다. 앞으로도 품질 면에서 최고가 되겠다는 그에게도 우리회사에 바라는 점이 있었다. "영도공장에는 셀타가 없어서 비가 올 때나 눈이 올 때는 거의 작업이 불가능하다. 장마철이 되기 전에 이 같은 부분이 개선되었으면 좋겠다"며 직원들이 열심히 일할 마음은 넘치는데 마음만으로는 안되는 부분에 대한 지원적인 아쉬움을 전했다.

틀린 그림 찾기(5개)



| 축 | 하 | 합 | 니 | 다 |

- 선보공업주
- 생일
- 생산팀
- 조봉실 (4/15)
- 손진선 (4/16)
- 엄익상 (4/30)
- 최병화 (5/4)
- 생산2팀
- 고인태 (5/5)
- 생산3팀
- 최근돌 (4/15)
- 이준우 (4/27)
- 생산3팀(유성)
- 강재현 (5/7)
- 박철우 (5/14)

- 생산3팀(순혜)
- 김호근 (5/14)
- 심정보 (5/15)
- 설계부
- 김대성 (4/17)
- 박문영 (5/8)
- 생산계획부
- 최재호 (4/23)
- 진명준 (5/5)
- 품질보증부
- 이혜자 (5/1)
- 최홍민 (5/1)
- 영업부
- 임우택 (5/8)
- 구매부
- 신진성 (4/18)

- 입사기념일
- 생산1팀
- 강동주 (4/19)
- 유윤열 (5/3)
- 생산3팀
- 김진삼 (4/21)
- 윤종두 (5/1)
- 이영근 (5/1)
- 생산관리부
- 임영삼 (4/30)
- 이재민 (5/1)
- 황 성 (5/1)
- 설계부
- 김갑진 (4/26)
- 황제환 (5/1)
- 김무준 (5/1)

- 생산계획부
- 최재호 (5/2)
- 품질보증부
- 박상계 (5/1)
- 선보유니텍주
- 생일
- 생산부
- 하경완 (4/20)
- 입사기념일
- 설계부
- 김갑진 (4/26)
- 황제환 (5/1)
- 김무준 (5/1)

- 품질부
- 김건우(5/1)
- 생산부
- 이태욱 (5/9)
- 대한 ENG
- 생일
- 조규제 (5/1)
- 한경식 (5/10)
- 대경산업
- 생일
- 이홍조 (4/28)
- 이인술 (5/8)
- 계영식 (5/13)

'선보가족'은 여러분의 소중한 글을 기다립니다!

선보가족들과 함께 공유하고 싶은 글을 보내주세요. 가족들의 편지나 자녀의 일기, 여행 이야기 등... 다양한 글을 빨간 우체통에 넣어주시면 예쁘게 편집하여 사보에 실어드리고 맥으로 사보와 함께 문화 상품권을 보내드립니다.



051-260-5535
011-7435-3454 윤강재 과장



A4 용지의 비밀

우리가 흔히 보는 A4 용지도 비밀이 숨어 있습니다. 쉽게 접할 수 있는 용지라고 낭비하지 말고 아껴쓰는 마음을 가졌으면 합니다.

우리가 복사를 하거나 컴퓨터에서 인쇄를 할 때에 가장 많이 사용하는 종이의 크기가 A4 용지이다. A4 용지의 규격은 210×297mm이다. 이 용지가 왜 이만한 크기이며 왜 이름이 A4일까? 손쉽게 300×200mm로 하면 좋을텐데 왜 이렇게 복잡한 수치를 사용한 것일까? 게다가 이 용지의 가로 세로의 비는 우리가 보기에 가장 아름답다는 황금비를 이루지도 않는다. 황금비는 $(1 + \sqrt{5}) / 2 = 1.618$ 인데 반하여 A4 용지의 비는 약 1.414이다. 오히려 300×200mm인 것이 황금비에 더 가깝다.

우리가 많이 사용하는 종이는 제지공장에서 만든 큰 종이를 잘라서 만든 것이다. 공장에서 나오는 큰 종이를 전지라고 하는데, 이것을 반으로 자르고 또 다시 반으로 자르는 과정을 몇 번 반복하여 우리가 필요

로 하는 종이를 만든다. 그런데, 이렇게 잘라 나가다 보면 원래의 전지의 모양과는 다른 모양이 된다. 예를 들어 300×200mm인 종이는 가로, 세로의 비가 1.5이지만 종이를 반으로 자르면 200×150mm가 되어 그 비는 $4/3 = 1.333$ 이 된다. 이것을 우리가 사용하려면 한쪽을 일부 잘라내어 예쁜 모양을 만들어야 할 경우가 생긴다. 그렇게 되면 아까운 종이를 일부 버리게 되므로 자원의 낭비를 초래한다.

이 문제를 해결하기 위하여 독일 공업규격위원회에서 제안한 규격이 A용지이다. 이 A용지는 반으로 잘랐을 때, 원래의 것과 같은 모양이 되도록 한 것이다. 적당한 크기의 타자용지를 반으로 잘라서 편지지로 사용하고 편지지를 반으로 자라서 메모지로 사용하는 등의 방법으로 종이를 낭비 없이 사용할 수 있도록 하자는 것이다.

그러면 반으로 자르는 과정에서 낭비를 줄이고 같은 모양이 되도록 하려면 어떻게 하면 될까? 우선 전지의 모양이 보기에 좋아야 할 것이며 반으로 자르고 또 잘라 나갈 때에 같은 모양이 유지될 수 있으면 좋

을 것이다. 즉, 원래의 종이고 반으로 자른 종이가 닮은 꼴이면 좋을 것이다.

이제 전지의 가로와 세로의 비를 $x:1$ 이라 하면 반으로 자르면 그 비는 $1:x/2$ 이다. 이 두 직사각형인 종이가 닮은 꼴이 되려면 $x:1 = 1:x/2$ 이면 된다. 이 때, $x^2 = 2$ 이므로 $x = \sqrt{2}$ 이다. 따라서, 전지의 가로와 세로의 비를 $\sqrt{2}$ 로 하면 자르는 과정에서 종이를 잘라내는 일이 없이 항상 이 비율을 유지할 수 있다. 이 때, 비율 $\sqrt{2}$ 는 황금비는 아니지만 눈으로 보기에 큰 차이가 없이 아름다운 비율을 유지한다. 이렇게 이차방정식이 종이의 모양을 결정하는 데에 활용되었다.

그러면 A4 용지의 길이 297mm는 어떻게 결정되었을까? 물론 전지를 자른 것이므로 전지의 크기에 따라 결정되지만 그 크기는 편의상 그렇게 정한 것이다. A4 용지의 전지를 A0 용지라고 한다. A0 용지의 규격은 1189×841mm이다. 이 값은 더욱 복잡하다. 그러나 그 넓이를 계산해 보면 999949mm²으로 1m²의 근사값이다. 즉,

A0 용지는 가로 세로의 비를 $\sqrt{2}$ 로 유지하면서 넓이가 1m²인 종이인 것이다. 이 종이를 반으로 자른 것을 A1 용지라 하고, 다시 반으로 자르면 A2 용지이다. 이렇게 반으로 잘라 나가면 A3, A4 등의 A판 용지가 만들어진다. 그러니까 A4 용지는 A0 용지를 네 번 자른 것이므로 A0 용지는 A4용지 16장에 해당된다.

우리가 많이 사용하는 용지 중에는 A4, B5 등의 B용지도 있다. B판 용지도 A용지와 같이 가로와 세로의 비는 $\sqrt{2}$ 이다. 다만 B0 용지의 넓이가 A용지의 1.5배 즉 1.5m²이다. B0 용지의 규격은 1456×1030mm이다. 이것을 반으로 잘라 나가면 B1, B2, B3 등의 용지를 얻는다. 이와 같이 만들어진 A판 용지와 B판 용지는 닮은꼴이므로 적당한 비율로 조절하여 확대 또는 축

소 복사하기에 편리하다.



협력업체 탐방

'협력업체탐방'은 선보와 함께 일하고 있는 많은 협력업체 중 한 곳을 선정해 해당업체에 대해 알고 그들의 이야기를 들어보고자 마련된 코너이다.



신용을 바탕으로 정확하게 작지만 강하고 유서깊은 회사 대산(大山)엔지니어링

초기선보와 함께 해온 인연으로

대산은 소형 스테레나(STRAINER)를 생산하는 업체다. 설립된 지 약 20년 된 대산은 모자가 경영하는 체제를 갖추고 있다. 우리회사와 인연을 맺은 지는 약 10년이 넘었으며 우리회사와 함께 해온 역사 깊은 협력업체이다. 현재 대산은 우리 회사에 소형스테레나를 납품하고 있다.

10년이라는 시간동안 우리회사와 인연을 맺은 이창선 대표는 "납편이 처음 이 일을 시작한지 얼마 되지 않았을 때 협력업체로 인연이 닿아 10년이 넘는 기간동안

협력관계를 유지해오고 있다"고 말했다. 우리회사에 대해서는 "타 회사와는 달리 협력업체를 존중해줄 줄 아는 회사"라고 말했다. 협력업체에 대해 일방적인 회사가 많은데 우리회사는 협력업체를 동등한 입장에서 존중해주는 것이 가장 큰 장점이라고 덧붙였다.

7명의 다소 적은 인원으로 회사를 이끌어가는 이창선 대표는 "초기에는 이보다 더 적은 인원인 4,5명으로 시작했다. 그때보다 지금은 공장의 1.5배를 확장하면서 인원을 늘렸다"고 말했다. 예전의 우리회사와 달리 지금의 우리회사의 규모가 커져서 다소 접하기 어려운 부분도 있지만 예전이나 지금이나 대산에 대한 방식은 같다고.



경쟁력 있는 단가, 신용, 품질 우수가 대산의 최대 매력

이창선 대표는 대산만의 특성에 대해 "별다른 특성은 없지만 경쟁력 있는 단가와 신용과 신의만큼은 확실하게 지킨다"고 강조했다. 용접을 하는 사원이 결국으로 일을 못하게 되면 다른데서 비싼 용접사를 불러 제 시간 안에 납품하기 위해 최선을 다한다고 말했다. 이 때문에 납기일 준수율이 아주 높다. "선보와 인연을 맺으면서부터 납품을 게을리 하지 않고 항상 신용을 중요시하고 유의하며 거래했다"며 준수율이 높은 이유를 전했다. 뿐만 아니라 품질 우수 면에서도 경쟁사와 비교해 밀리지 않을 것이라고 말을 이었다. 그래서 인지 대산은 우리회사로 부터 2003년 우수업체 공로상을 수상받기도 했다.

꾸준한 노력으로 앞으로도 함께

우리 회사 제품만을 100% 생산하고 있는 대산은 "선보에 납품하는 생산량을 늘리기 위해 새로운 기계를 주문해 놓은 상태"라고 밝혔다. 처음부터 크진 않았지만 초기부터 지금까지 꾸준히 규모와 그 생산량을 조금씩 늘리고 있는 대산. 대산의 제품이 그대로 선보에 직결되는 만큼 앞으로도 그 노력은 계속될 것이라는 말도 잊지 않았다.

항상 우리회사에 '감사하는 마음'을 가지고 있다는 대산. 초기부터 우리회사와 함께 한만큼 향후에도 꾸준히 우리회사와 함께하며 발전된 모습을 기대해본다.

