四十五年史

대한페인트·잉크(주)

집무중인 韓鼎大 會長

發 刊 辭

물을 마실때 우물을 판 사람들 생각을 한다는 옛말이 있습니다.

저희 회사가 서울의 會賢洞 골목안에 공장을 차린 것은 解放이 되던 해 가을이었습니다. 비록 드럼통과 가마솥의 초라하기 짝없는 시설이었지만 우리의 손으로 처음으로 인쇄잉크를 만들어 내겠다는 意慾에 불타 있었습니다. 그리고 대한민국의 새 世代를 위한 教科書와 나라의 얼굴인 지폐들이 우리의 잉크로 인쇄되어 나왔을 때의 感激이 아직도 생생하게 기억됩니다.

그런지 꼭 45년이 흘렀습니다. 이제 우리 會社는 세계의 어디에 내놓아도 부끄럽지 않을 만큼 크게 자랐으며 노루표 제품은 세계의 거의 모든 곳에 퍼져 나가고 있습니다. 그러나 결코 쉬운 일은 아니었습니다. 지난 역사를 돌이켜볼때 그것은 몹시도 험준한 歷程이었습니다. 難破될 뻔 하던 일도 한두번이 아니었습니다. 그럴때마다 노루家族 모두가 힘을 모아 극복해 나갔습니다.

오늘 회사 창업45주년을 맞이하여 지난 날의 발자취를 간략하게나마 이 한권의 책에 담게되니 그 感懷는 실로 測量할 수 가 없습니다. 이 책의 한장 한장이 수많은 노루표 家族의 피땀어린 勞苦의 結晶이나 다름 없습니다. 이 자리를 빌어 새삼 심심한 感謝를 드리겠습니다.

發展하는 企業의 歷史는 단순한 過去의 業績일 수가 없습니다. 그것은 굳건한 創業精神을 바탕으로하여 자라는 나무의 줄기와도 같은 것입니다. 90년대에 접어든 이제 우리는 創業 45년의 역사에 하나의 매듭을 짓고 21世紀를 향한 새로운 前進에의 준비를 해야 할 時點에 이르렀습니다.

우리는 무엇보다도 우리의 오늘의 座標를 재확인하고 마음가짐을 새로이 해야할 것입니다. 여기 社史를 發刊하게 된 또 하나의 까닭이 있습니다.

1990년 11월 1일

會長 韓 鼎 大

社訓 및 社旗

社 訓

親切과 至誠
相互協助
勉學修養
創意性의 發揮
迅速 進取 改善

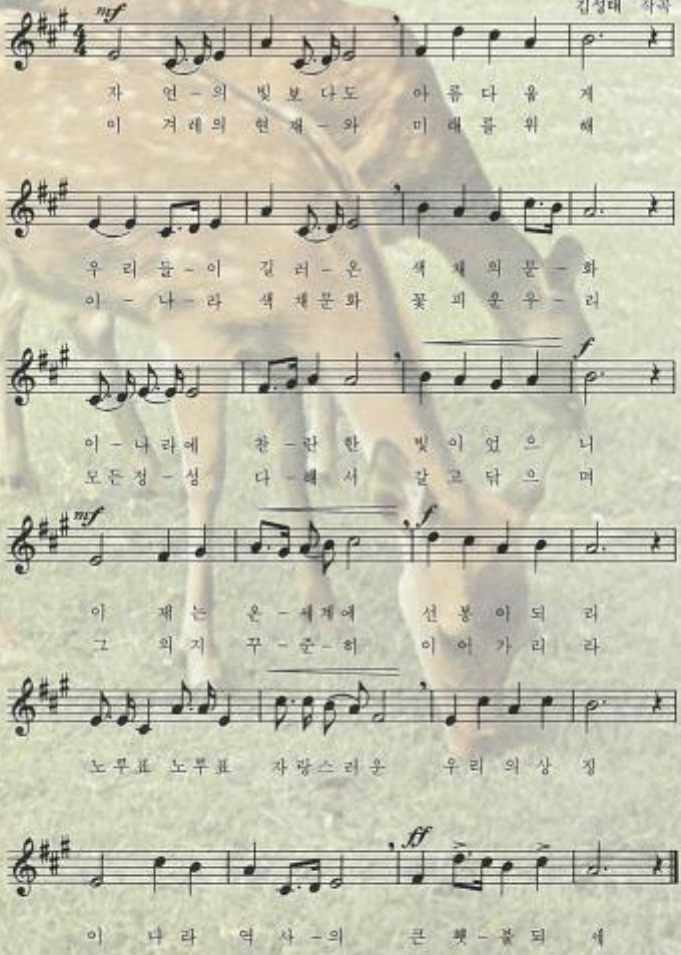
대한페인트·잉크주식회사

社 歌

대한페인트·잉크(주) 사가

M.M.♩ = 108

서정주 작사
김성태 작곡



任　　員

創業主 회　장 韓 鼎 大

부회장 韓 鼎 鎬

사　장 韓 榮 宰

고 문辛英燮

고 문林榮洙

부사장 徐景錫

부사장 李昌馥

전 무陳東植

전 무柳一昇

전 무姜信源

감 사安聖仁

상 무陰鍾郁

상 무韓 鍾

상 무韓振秀

상 무金榮洙

상 무黃俊性

상 무馬鍾哲

이 사金圭炫

이 사韓世熙

• 大韓인터내셔날페인트 株式會社

사 장 蔡奎星

전 무 韓祥文

상 무 盧永瑨

주식회사 프라코

사 장 韓東燁

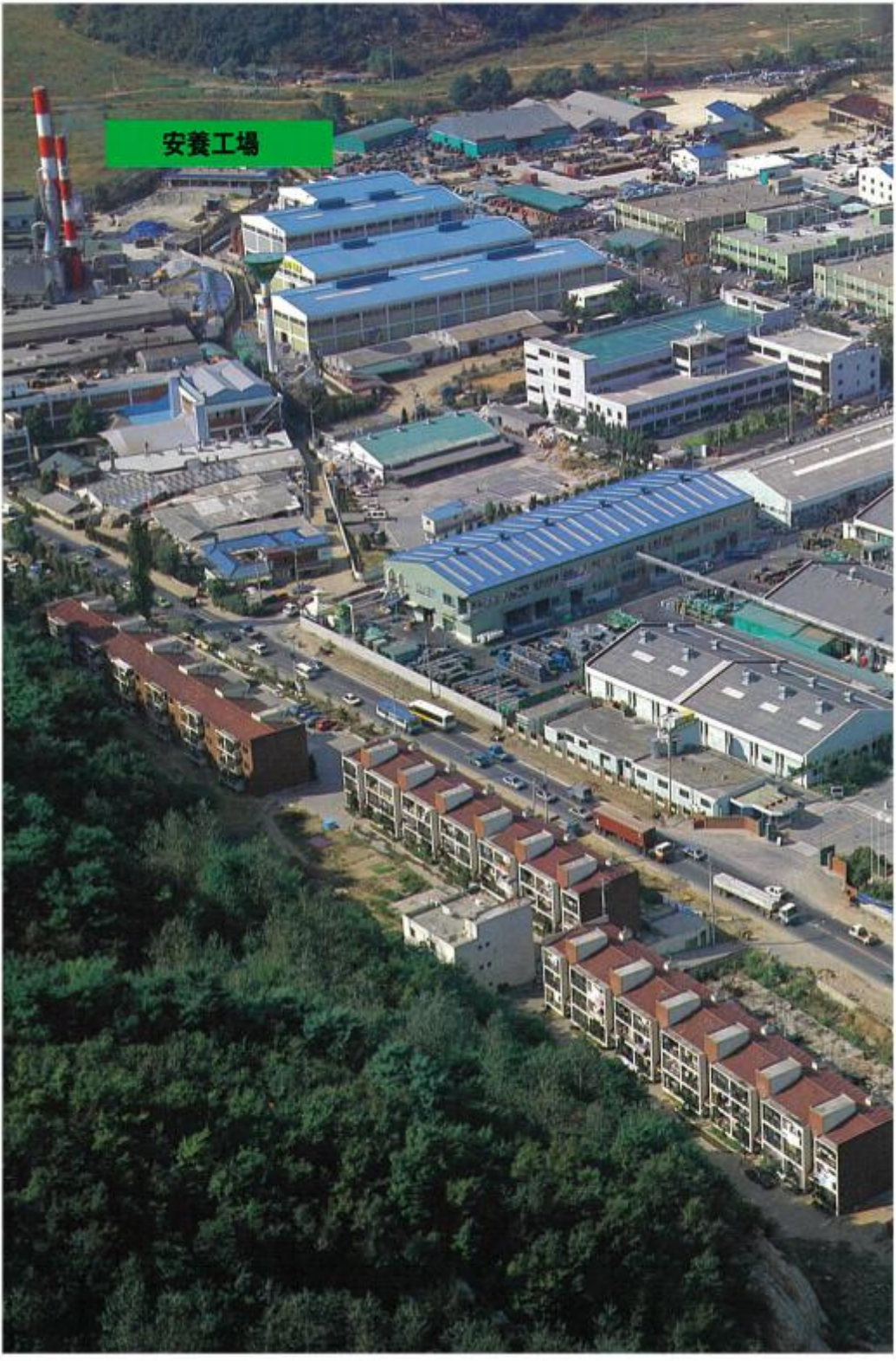
고 문 成祐慶

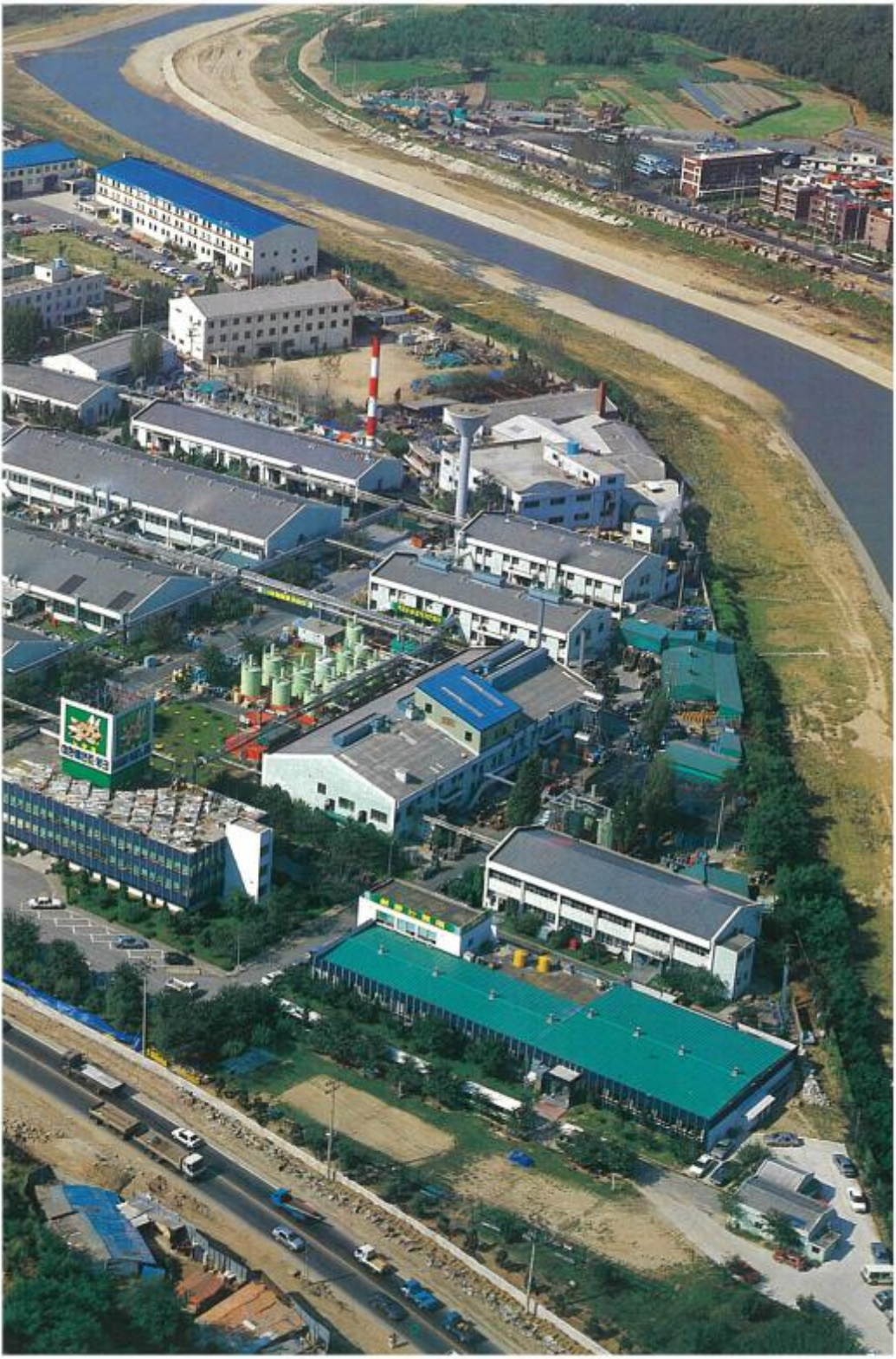
상 무 李澤龍

•대한 비 케미칼 주식회사

상 무 柳正吉

상 무 白成海


安養工場



九老工場

文來工場

일러두기

1. 本 社史는 1945년 10월 創業 當時부터 1990년 10월까지의 大韓페인트·잉크의 45年 歷史를 編年體로 記述하였다.
2. 商號와 人名에 따른 직위 또는 직책은 史實 발생시점을 기준으로 표기하였다.
3. 國·漢文을 혼용하였다.
4. 外國語는 우리말로 옮겨 표기함을 원칙으로 하였으며, 初出일 경우에 ( )안에 原語를 記入하였다.
5. 外國語의 우리말 표기 중 業界에서 常用되는 전문용어나 고유명사는 문교부 제정 외래어 표기법에 대해 예외를 인정했다.
6. 숫자는 아라비아 숫자로 표기하였으며, 편의상 '억·만·천' 등의 보조 단위를 사용했다.
7. 국내 회사의 명칭은 初出이외는 주식회사를 생략하고, 외국회사명은 ( )안에 그 原語를 표기했다.

目　　次

제 3 장 確立期 — 大望을 품고

제 4 장 激動期 — 試鍊을 이기며

제 5 장 成長期 — 苦難속의 발전

제 6 장 內實期 — 跳躍의 준비

제1장

創業前史

제1절 인쇄잉크의 起源

인쇄잉크공업의 胎動

인쇄잉크는 인쇄술과 더불어 발전되어 왔다. 그러나 인쇄잉크의 源流인 墨 또는 회화용 그림물감은 인쇄술이 발명되기 훨씬 오래전부터 筆寫用 잉크로 쓰여 왔다.

기원전부터 옻(漆)을 이용하여 글을 썼던 中國人들은 魏晉時代에 와서는 소나무나 식물기름 등을 태워, 그 그을음(煤煙)과 아교를 녹인 물을 혼합한 墨을 만들어 사용했다. 唐나라 玄宗(740년경)시대에 이르러 木版인쇄술이 발명되면서부터는 이 墨이 인쇄잉크로 사용되었다.

우리나라에서도 일찌기 三國時代에 良質의 墨이 생산되어 中國에까지 *수출되었다. 이는 신라시대에 이미 木版印刷가 성행할 수 있었던 요인이 되었다. 1234년에서 1241년 사이(高麗 高宗 時代)에 세계 최초의 금속활자를 만들 수 있었던 것도 우수한 墨의 생산이 가능했기 때문이었다.

西洋에서도 筆寫나 木版인쇄에 墨을 사용해 왔으나 1440년경에 畫家들이 *亞麻仁油를 *展色劑로 이용한 그림물감을 고안해 내었다. 獨逸의 구텐베르그(Gutenberg)는 이를 이용하여 안료를 유성바니

쉬로 개어 만든 油性 인쇄잉크를 개발했으며, 이것이 1444년에서 1448년 사이에 현재와 같은 납합금활자를 이용한 활판인쇄를 완성할 수 있게 한 원동력이 되었다. 1454년에는 마인츠(Mainz)의 요한 포스트(Johann Fost)와 페터 씨에퍼(Peter Schöffer)가 版을 따로 따로 짜서 색잉크를 묻히고 組版하여 3색인쇄를 시도했다. 그때까지는 인쇄한 다음에 손으로 색잉크를 칠하거나 그림과 글자를 새겼다.

구텐베르그의 활판인쇄술은 세계 각국으로 보급되었고, 아울러 인쇄잉크 제조법도 活字의 鑄造術과 함께 전파되어 나갔다. 초기에는 인쇄작업자들이 油煙 및 그밖의 色料와 아마인유 등을 배합하여 잉크를 직접 만들어 사용했으나, 1775년에 英國의 윌리암 브랙웰(William Blackwell)이 런던에 인쇄잉크제조공장을 세우고 墨잉크를 제조·판매하기 시작했다.

1823년에는 美國의 윌리암 사베지가 2색이상 30색에 이르는 木版多色印刷로 정교한 版畵集을 완성했다. 이 판화집에는 18種의 색잉크견본이 상세한 처방과 함께 게재되어 있었다. 이것이 인쇄잉크 색견본의 시초였다. 1930년에 가서는 美國의 윌리암 에프 프로가 색인쇄용 인쇄잉크를 제조 판매했다. 몇 종류의 原色뿐이었으나 이것은 원색잉크 상품화의 시초였다.

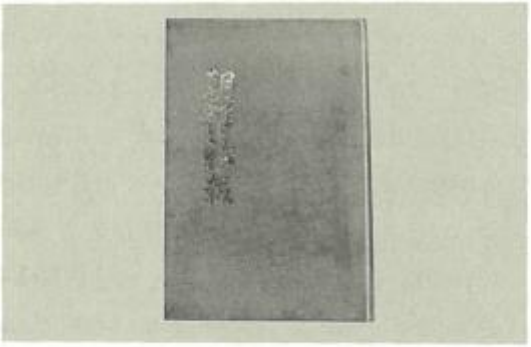
인쇄기계도 18세기 산업혁명과 함께 눈부시게 발전되었다. 1800년대에는 活字鑄造機, 自動植字機, 제본장치와 함께 활판윤전기, 윤전식 그라비아인쇄기, 금속평판윤전기가 발명되고 사진제판, 원색분해법, 금속평판인쇄, 원색인쇄가 實用化되었다. 이와 함께 인쇄잉크의 종류도 다양화, 고급화되어 各國마다 인쇄잉크공장이 자리를 잡아갔다. 출판물의 중요성과 함께 인쇄잉크산업이 주요산

업으로 정착되기 시작한 것이다.

인쇄잉크의 전래

우리나라에는 1880년 초에 처음으로 근대인쇄술과 함께 인쇄잉크가 전래되었다. 釜山지역 日本人 거류민단체인 釜山港商法會議所가 1881년 12월에 '朝鮮新報'를 창간했고 이를 위해 일본에서 인쇄기기, 인쇄용지 등과 함께 인쇄잉크를 들여왔다. 잉크의 중요성분, 제조원 등은 확인되지 않으나 植物性 溶劑를 사용한 油性인쇄잉크였다. 2년 후인 1883년 (高宗 20년)에는 政府가 서울 재동에 근대식 활판인쇄시설을 갖춘 博文局을 세우고 그해 10월 1일 '漢城旬報'를 창간했다. 그리고 開港地를 중심으로 신문사와 인쇄소가 연이어 개설되었다.

1900년대에 들어와 인쇄소의 수가 늘어나자 국내에도 인쇄재료상이 등장했다. 그 대부분이 日本製品을 취급했으나 1890년에 설립된 培材學堂 印刷所는 印刷機, 裁斷機, 羊皮紙(Parchment)등과 함께 인쇄잉크를 美國에서 수입했다. 또 이때쯤 石版인쇄소가 생겨났고, 農商工部 印刷局에서는 李花우표 인쇄 등에 색잉크를 사용하기



朝鮮新報 影印本 ▶

도 했다.

국내에서는 언제부터 인쇄잉크를 제조했는가에 대한 직접적인 기록은 없다. 다만 光武 9年(1905년) 1월에 度支部에서 制定 公布한 '度支部 印刷局의 分課規定'*의 인쇄잉크제조에 관한 사항과, 또한 度支部 印刷局 이전에 설치되어 있던 典圜局 印刷課 時代에 이미 인쇄잉크제조 전문의 일본인 기술자가 고용된 기록이 있다. 이러한 사실들로 미루어 1905년경부터 국내에서 印刷잉크가 제조된 것으로 믿어진다.

日帝治下의 인쇄업계

日帝治下의 인쇄업계도 예외없이 日本人들에 의해 장악되고 있었다. 3·1운동 이후 朝鮮總督府가 문화정책을 표방하고, 朝鮮日報·東亞日報 등의 민간지가 창간되고 京鄕각처에 한국인이 경영하는 인쇄소가 많이 생겨났으나 그 零細함과 기술 및 시설의 부족으로 일본인 인쇄업체와는 비교할 수 없을만큼 낙후되어 있었다.

1920년대에 들어와서 알루미늄평판인쇄, 옵셋인쇄, 多色石版印刷 등 인쇄기술의 향상과 함께 인쇄잉크도 그 품질이 크게 나아졌다. 그러나 당시 인쇄잉크는 사용할 때 건조제와 粘着力을 주는 보조제를 첨가해야만 사용할 수 있는 반제품이었다. 인쇄잉크에 사용되는 안료는 200여 종 이상이었고, 바니쉬의 종류는 약 150종류가 넘었으며 인쇄잉크 종류 또한 1,000여 종에 달하고 있었다. 바니쉬는 주로 鑛物油를 사용한 浸透乾燥型과 아마인유를 사용한 酸化重合型으로 그 점도의 差에 의해 여러 종류로 분류되었다.

1930년대에 와서 도서출판 및 상업인쇄물이 급증하자 국내인쇄업계는 호황을 누렸다. 이때에 콜로타이프(Collotype : 사진 인쇄),

• 1943년 전체 공업중 인쇄공업의 생산액

부 문 별	공산액	부 문 별	공산액	부 문 별	공산액
紡織工業	17%	化學工業	29%	가스, 전기공업	2%
金屬工業	14%	資材, 製品工業	6%	기 타 공 업	2%
機械, 器具工業	6%	印刷, 製本業	1%		
窯 業	4%	食料品工業	19%	합 계	100%

〈資料〉 朝鮮銀行 調査部 發行(朝鮮經濟年報) 第1部(1948)

그라비아 인쇄가 보급되었다. 또한 원색분해가 시도되고 원색인쇄도 시작되었으나 多色인쇄물인 경우 여러색을 石版으로 1度씩 겹쳐 인쇄하는 방식을 주로 사용했던 만큼 그 번거러움으로 인하여 원색인쇄잉크가 많이 보급되지는 않았다.

1937년 7월 中日戰爭의 발발이후 일제의 국가총동원령에 따라 인쇄잉크 원자재의 대부분이 군사주요물자로서 엄격히 통제되었다. 動物油, 植物油는 물론 카본블랙, 染料中間物 등 모든 원료가 고갈되다시피 하자 다른 물자와 같이 인쇄잉크도 배급제로 공급되었다.

日帝末期인 1940년대 국내에는 적어도 2개 이상의 인쇄잉크제조회사가 있었다. 하나는 서울 北倉洞의 朝鮮잉크工業株式會社였으며, 또 하나는 釜山 영선동의 朝鮮잉크株式會社였다. 이들은 전쟁이 長期化되고 日本 本土와의 수송이 어려워지자 현지 잉크제조시설의 확보를 위해 日本人들이 세운 공장들이었다. 이 중 서울의 朝鮮잉크는 평판 인쇄용 조색잉크를 제조했고, 釜山의 朝鮮잉크는 활판용 및 신문용 墨잉크만 제조했을 뿐이었으며 두 회사 모두 원색잉크를 만들지 못했다.

당시 전국에는 300여개의 인쇄 工場이 亂立되어 있었으나 규모가 큰 인쇄공장은 日本人業體인 서울의 朝鮮印刷株式會社와 朝鮮書籍

印刷株式會社 둘 뿐이었다. 전쟁의 長期化와 함께 종이의 統制 외에도 인쇄잉크, 기름, 活字 등의 원자재 求得難으로 인쇄공업은 점차 축소되어만 갔다.

解放 직후의 상황

해방과 함께 우리글의 서적과 행정서식 등 각종 인쇄물을 찍어내기 위해 모든 인쇄소가 밤새워 가동되었다. 그러나 社會의 극심한 혼란으로 기술인력의 부족과 원자재의 고갈 그리고 전력, 인쇄용지 및 인쇄잉크의 공급난에 시달려야 했다. 서울과 釜山의 朝鮮잉크는 둘다 제품생산이 거의 중단된 상태였고 인쇄잉크를 배급해주던 京畿印刷工業組合의 재고도 고갈되었다.

이러한 상황 속에서 韓鼎大會長이 대한오브세트잉크製造公社를 설립하고 국내에서 가장 먼저 잉크제조에 착수했다. 곧 이어 잉크제조업체들이 생겨나기 시작했으나, 초기의 국내 인쇄잉크제조업은 시설이나 규모면에서 家內手工業 단계에 불과했다. 溶劑用 油脂를 드럼통 등에서 끓인 다음 안료와 혼합한 후 3본롤밀로 연육하는 원시적인 제조방법이었다.

---

* 墨의 中國 수출
  高麗 文宗 34년(1080년) 宋에 墨 400挺 수출(韓國貿易史).
* 亞麻仁油
  아마의 씨로 부터 짠 乾性油.
* 展色劑
  도료의 구성요소중 안료를 분산시키고 塗膜을 형성하게 하는 액체성분.
* 油煙
  기름, 관솔 등을 불완전 연소시킬 때 생기는 검은색의 탄소가루.
* 度支部 印刷局의 分課規程
  탁지부는 구한말 정부의 재무를 총괄하던 관청으로, 이 인쇄국의 분과규정 제2조의 2항의 '製肉, 製油에 관한 사항'에서 '製肉'이 인쇄잉크제조를 가리키는 것으로 보인다.

제2절 도료의 탄생

도료의 起源

도료는 人類의 歷史와 더불어 발달해 왔다. 이미 紀元前에 인류는 藝術的 表現의 衝動으로 赤土와 白土를 물에 分解시켜 동굴의 壁에 칠했으나, 구석기시대 후기의 동굴 중 지금까지도 鮮明하게 보존되어 있는 벽화는 植物性 樹液이나 果汁이 結合劑(Binder)로 使用되었을 것으로 보고 있다. 이들 벽화의 色은 백색, 흑색, 적색, 황색 등으로 청색이나 녹색은 별로 발견할 수 없었다. 이것으로 보아 적철광, 망간, 탄산칼슘 및 동물의 뼈를 구워 빻아 만든 것 등을 顔料로 사용하였을 것으로 볼 수 있다.

古代 이집트인들은 기원전 2,000~3,000年前에 진흙 물감으로 벽화를 塗色하였으며 기원전 1,000年前의 벽화는 고무 수액을 결합제로 사용하였다는 記錄이 있다. 古代 그리스 문명에서는 더욱 광범위한 안료를 사용하였는데 유리가루를 사용하거나, 昆蟲의 분비물에서 얻어낸 적색 재료를 그림에 이용하기도 하였으며 鉛白(鹽基性炭酸鉛 : 납)이나 鉛朱를 사용하기도 하였다. 그러나 이들 안료를 分解시켜 굳히는 材料인 展色劑로는 卵白, 石灰乳, 아라비아 고무, 蜜蠟 등이 주로 사용되었던 것으로 짐작된다. 東洋에서는 옻나무와

진(津)을 이용하여 塗裝을 했으며, 古代 中國 秦始皇의 침대가 朱色 옻칠로 塗布되었다는 기록이 남아있다.

우리나라는 古代 中國의 영향을 받은 것으로 보이는 三國時代의 古墳 壁畫와 丹靑 그리고 옻칠이 도료의 起源이 되고 있다. 서민들의 생활속에서는 연지, 함지박, 장농(옷장, 옷함) 등의 옻칠에서 찾아볼 수 있다.

高麗시대에 들어와서는 象嵌靑磁를 비롯한 陶磁器製造에서 繪畵具, 釉藥(세라믹계의 일종) 등 화려한 도료의 精髓를 살필 수 있으며, 이는 李朝 白磁器로 전래되었다.

近代 도료의 출현

中世에는 동서양을 막론하고 도료는 회화나 종교목적에 주로 사용되었다. 이때까지 도료의 제조기술은 祕傳하여, 도장공이 직접 도료를 만들어 사용했으나 18세기 중엽 산업혁명시대에 이르러 도료제조방법의 근대화와 함께 家內手工業的으로나마 도료제조업체가 생겨났다.

당시 展色劑는 주로 아마인유였으며, 도료제조업체들은 안료를 이 아마인유에 개어서 풀(paste)상태의 堅練塗料를 공급하였다. 그것을 도장공들은 現場에서 다시 아마인유로 희석해서 사용했다. 이러한 제조방법은 20세기 초기까지 계속되었다. 이때까지의 대표적 백색안료는 鉛白이었다. 1840년경에는 亞鉛華(酸化亞鉛)가 개발되어 도료에 응용되었는데 연백을 사용한 도료에 비해 광택, 퍼짐성, 내구성이 좋았으며 도막도 단단하였다. 그러나 아연이 鉛에 비해 오일(油)의 건조를 촉진시키지 못하기 때문에 건조성은 좋지 않았다. 이를 개량하기 위해 아마인유에 건조제를 첨가한 보일油가

개발되어 사용되었다. 1704년에는 베를린에서 청색안료가 개발되는데, 이것을 베를린 青이라고 했다. 이 청색 안료는 1724년 이후 세계 각국에서 만들어졌으며 아연화와 함께 가장 초기에 사용된 안료였다.

19세기말부터 20세기초에 이르러 機械, 化學, 冶金, 電氣 등의 공업분야가 근대화되자 이러한 분야와 밀접한 관련이 있는 도료공업도 근대화의 기틀을 마련했다. 도료공업의 근대화는 합성염료와 합성수지의 출현에서 시작되었다. 1856년에 英國人 윌리엄 헨리 퍼어킨이 콜타르에서 최초의 아닐린染料를 발견하였다. 이 合成染料의 발견은 곧 有機顔料의 다채로운 발전과 직결되었다.한편 19세기 前까지 전색제는 天然油脂와 天然樹脂에 한정되어 있었으나 1833년 스웨덴의 베르쉐리우스가 화학 반응중에 未知의 원인으로 형성되는 樹脂狀物質을 발견하고 폴리머(Polymer)라 총칭하였다. 이것이 高分子化學의 발단이었다. 또한 같은 해 프랑스의 프라코에가 니트로셀룰로오스를 만들었다. 그 성분 중 硝化度가 높은 것은 화약에 사용되었으나, 낮은 것은 코로지온이라고 불러 혼합유기용제에 녹여 도막을 만들 수 있었다. 1855년 英國人 파크스는 이것을 도료에 이용하는 특허를 출원했다. 이어서 1872년에 獨逸의 화학자 바이야가 석회산과 포르말린이 촉매에 의해 不溶性의 物質을 형성하는 것을 발견하였는데 이것이 合成樹脂를 출현시키는 최초의 실마리였다. 그후 1927년에 美國의 제너럴일렉트릭(GE)社의 킨루는 에스테르 교환기술을 이용하여 油變性 알키드수지를 만들어 종래의 기름(油)과 천연수지에 의해 만들어지던 바니쉬의 대체에 성공함으로써 新合成樹脂의 기틀을 마련하였다.

도료의 傳來

韓國의 近代도료는 主로 日本의 影響을 받았다.

日本은 明治維新 以後 西歐文物을 받아들이면서 홀란드(Holland : Netherland의 英語名)人의 技術 指導로 도료를 제조하기 시작했고, 造船工業의 부흥과 함께 점차 그 기틀을 잡아나갔다. 1879年 以後 乾性油를 主로 한 堅練도료, 鉛丹 등이 生産되고, 10여 년 뒤에는 油性바니쉬가 생산되었으며, 1920年代 美國 듀폰(Du Pont)社에서 니트로셀룰로오스의 工業化에 성공하고 스프레이건(Gun)이 발명되자 1925年 경에 이를 導入하여 速乾性락카를 생산해 내었다.

*1910年代부터 日本의 도료회사들이 도료를 韓半島에 들여다 팔기 시작했다.1930년대 초에는 日本 關西페인트株式會社가 서울에 朝鮮총대리점을 설치하는 등 日本 塗料商들이 國內에 代理店을 차리며 販賣網을 펴나갔다.

비록 日本人에 의해 도료가 韓半島에 도입되었으나 이 땅에서 도료를 처음으로 製造한 것은 德世洋行이었다. 德世洋行은 곧 이어 설립된 朝鮮페인트와 함께 韓國人이 세운 업체였다.

그러나 日本의 植民地수탈 정책으로 韓國人의 企業活動은 극도로 저해되어 民族資本에 의한 공업은 家內手工業的인 규모를 벗어나지 못하고 있었다. 德世洋行과 朝鮮페인트도 예외가 아니었으며, 그 活動은 극히 미미하였다.

解放 前夜의 도료업계

1930年代 末에 이르러 日本은 大陸進出의 교두보로서 韓半島를 兵站基地化하였으며, 이에 따라 日本의 도료업체들이 韓半島에

도료공장들을 세우기 시작했다. 日本 關西페인트株式會社가 仁川에 京城化學工業株式會社를 設立한 것을 필두로 仁川에 東亞化學工業株式會社, 釜山에 朝鮮塗料油脂化學株式會社, 元山의 益村油工業所가 日本資本에 의해 設立되었고, 서울에서는 永罔化學社, 大陸化學工業所 등이 韓日合同經營體로 생겨났다. 이들 업체들은 亞鉛華, 리도폰, 群青 등의 顔料와 堅練도료, 油性에나멜, 粉末形水性塗料, 硝化綿塗料, 松脂變性石炭酸系바니쉬 및 에나멜 등을 생산하여 국내수요를 充當하고 臺灣, 滿洲 등지로도 수출하였다. 당시의 도료 생산량은 年間 約 350M/T로서 그중 80%이상인 290M/T~300 M/T을 京城化學에서 생산하였다.

이에 비해 韓國人業體들은 겨우 니스만을 生産하는 零細한 규모였다.

解放 직후

1945년, 해방으로 日本人들은 물러가고 日本人 도료업체들은 敵産으로 閉鎖되었으나 곧 이어 管財廳에 의해 새로운 管理人이 임명되고 기존 시설과 원자재를 활용하여 우리나라 기술자만으로 操業이 再開되었다. 그러나 時局이 안정되지 못하고 在庫 원자재도 충분하지 못할 뿐 아니라 무역도 아직 불가능한 극히 어려운 상태여서 생산이 원활할 수가 없었다. 당시 각처에 貯藏되어 있던 제품만이 거래되어 수요를 충당해 왔을 정도였다. 이듬해에 와서 在庫도 고갈되고 수요가 부족하게 되자 새로운 群小工場들이 생겨나기 시작했다.

그러나 이들은 모두 資金과 生産施設의 빈약, 原資材의 購入難 등으로 처음부터 영세성을 면할 수 없었다. 生産은 油性 堅練도료를

主軸으로 천연수지 쿠킹바니쉬(Cooking Varnish), 酒精니스, 천연수지 에나멜類 등의 기초적인 제품 뿐이었으며, 生産量도 해방전의 생산량에 훨씬 못 미치는 年間 약 150M/T에 지나지 않았다.

그러다가 점차 도료의 수요가 늘고 貿易도 비교적 자유로워지자 국내도료업계는 원자재를 수입하여 조합페인트, 유성에나멜, 유성바니쉬, 휘발성바니쉬를 생산하였으며, 黃鉛, 크롬綠, 紺青 등의 안료를 가내수공업형태로나마 생산하기도 했다. 그러나 당시의 조합페인트는 일제시대부터의 습관이 그대로 이어져 거의 대부분이 堅練타입으로 제조되어 도장할 때 보일油에 溶解하여 사용해야만 했다.

그나마 6 · 25전쟁으로 인하여 대부분 京仁地域에 集結되어 있던 도료공장들이 모두 재로 변하고 말았다. 大邱와 釜山 등의 공장들도 전쟁의 혼란속에서 거의가 生産을 중단한 상태였다. 전쟁 중 韓國에 진주한 美軍은 兵舍用 철판 등의 자재와 병기류의 보수를 위해 대량의 도료를 사용했으나 그 대부분을 日本에서 구입해야만 했다.

점차 軍需要 뿐만 아니라 민간수요가 늘어나고 美國의 원조자금으로 기계 및 원료의 수입이 허가되자 도료제조업에 참여하는 업체가 늘어나기 시작했다.

---

* 卵白(난백)
  알의 흰자위.
* 蜜蠟(밀랍)
  꿀벌의 집을 이루는 주성분으로, 꿀을 짜내고 남은 찌꺼기를 끓여서 만드는 油脂를 말한다.
* 日本에서의 도료수입
  1912년 제정된 '朝鮮關稅率令'을 보면, 일본에서 들여온 바니쉬 및 塗料, 染料, 顔料, 彩料 등에 관한 수입세율이 7分 5里였던 것으로 기록되어 있다.

제3절 소년 韓鼎大

다리건내

咸鏡南道 咸興市의 북쪽에는 盤龍山이 우뚝 솟아있고 남쪽으로는 함흥평야를 가로지르듯이 城川江이 東海를 향해 흐르고 있다. 이 성천강 위에 걸려있는 나무 다리 萬歲橋는 咸興에 이르는 유일한 關門이 되며 이 다리를 건너 서면 바로 속칭 '다리건내'라는 西上里가 된다. 이 고장에는 李太祖에 얽힌 유적과 전설들이 많이 간직되

▲ 城川江을 東西로 가로 지른 만세교. 역대 君王의 장수무강을 기원한다는 뜻에서 李太祖가 명명했다.

어 있으며 그 아름다운 자연과 함께 교통의 요지가 되어 비교적 활발한 商易의 중심지가 되기도 했다.

大韓페인트 · 잉크 株式會社의 창업주 韓鼎大會長은 이곳 咸興市 西上里 78번지에서 1920년 11월 2일(陰曆 9월 22일) 부친 韓昇鎭 公과 모친 林昌雲 氏 사이에서 4남 2녀중 차남으로 태어났다.

祖父의 교훈

祖父 韓免稷 公은 中國 滿洲에까지 거래의 손을 뻗칠만큼 큰 규모로 포목 및 잡화류를 취급하는 상점을 경영하고 있었다. 따라서 조부의 생존시에 韓會長의 집안은 이 고장에서 제일가는 재산가로 꼽히고 있었다.

상점은 咸興市의 入口에 위치하여 이 도시를 출입하는 모든 人馬가 상점 앞길을 지나야만 했다. 그때 소나무 낙엽을 채집하여 땔감으로 팔러 다니는 마차도 상점앞을 자주 왕래하였다. 그러나 평탄치 않은 흙길이라 떨어지는 낙엽이 많았다. 조부는 동이 트기가 무섭게 상점 앞길을 몸소 청소하는 것에서부터 日課를 시작하였다. 이 곳을 청소하다 낙엽을 모으면 땔감이 된다. 또한 아침 일찍 일어나서 청소를 하면 부지런해지고 건강에도 좋다. 종업원들에게 솔선수범하는 뜻도 있다. 이러한 것이 조부가 어린 韓소년에게 일러주는 이유였다. 엄격하면서도 자상한 조부는 이렇게 無言중에 勤勉과 儉約의 美德을 일깨워 주었다.

조부는 또 손자들을 극진히 사랑하면서도 헛된 용돈은 단 한푼도 주지 않았다. 손자들이 용돈을 졸라 대면 반드시 낚시를 위한 지렁이를 잡아오게 하거나 장터에 나가 실, 초, 성냥 등을 직접 팔게 한 다음에야 용돈을 주었다. 그것은 오늘의 韓會長에게 있어 다시없

이 값진 無形의 財産이 되어 있다.

조부는 아들 삼형제에게 유달리 엄격하였고 알뜰하였다. 그러한 조부가 作故한 후 長男이었던 부친과 그 형제들은 水産業 등 새로운 사업에 착수했으나 경험부족과 당시의 시대상황에 적응치 못하여 크게 손해를 보고 家運은 점차 기울어 갔다. 그러던 차에 더욱 견디기 어려운 불행이 韓소년네 집안을 강타하였다.

外家의 불행

韓소년의 外家는 독실한 기독교신봉의 집안으로 나라를 잃은 울분과 종교탄압에 못이겨 1913년 北間島로 移住하고 말았다. 韓소년의 *外祖母 朴氏(세례명 林페베)는 龍井교회의 집사일을 보면서 間島전역을 신앙의 터전으로 만들어 보겠다는 큰 포부를 지닌 女丈夫였다. 그녀는 龍井을 찾는 독립투사들을 위해서도 헌신적으로 뒷바라지를 했다. 어머니의 영향을 받은 外叔 林國楨 씨도 鐵血光復團의 단원으로 독립운동에 참여했다. 1920년 1월 외숙 林國楨 씨는

▶ 林페베와 林國楨 의사에 대한 신문기사(1981년 2월 1일자 韓國日報)

4인의 동지들과 함께 독립운동 자금의 조달을 위해 朝鮮銀行 淸津지점에서 龍井지점으로 가는 현금 수송마차를 습격하여 15萬圓을 탈취하는데 성공했다. 그러나 間島人 嚴仁燮의 밀고로 日警에 잡히고, 1921년 8월, 27세의 나이로 西大門 형무소에서 처형되었다. 1963년 3월 1일 건국공로훈장을 수상한 그는 지금 국립묘지 殉國先烈墓域에 안장되어 있다.

외숙의 죽음으로 모친은 슬픈 나날을 보내고 있었다. 그런 가운데에서도 모친은 자식들의 교육에 온갖 정성을 기울였다. 韓소년은 모친의 분부를 따라 5, 6세 때 낮에는 유치원에서 신식교육을, 저녁에는 서당에서 한문을 배웠다.

商人으로의 첫걸음

불행은 끝나지 않았다. 외숙의 죽음은 아무도 감히 입밖에 내지 못하는 집안의 비밀이었다. 韓소년에게도 외숙의 죽음을 말해주는 사람은 없었다. 그러나 그보다 11세 위였던 친형 韓鼎彬 씨는 독립운동가였던 외숙에 대하여 잘 알고 있었다. 咸興高等普通學校 학생회장이었던 친형은 1928년 졸업을 반년 앞두고 전교학생을 이끌고 전격적으로 독립만세 시위 운동을 일으켰다. 이 때문에 친형은 日警에게 쫓기는 몸이 되고 온 가족은 매일 같이 찾아오는 일본형사들에게 시달려야만 했다. 견디다 못해 식구들은 친척집으로 피신하고 어린 韓소년만이 집을 지키게 됐다. 그런 지 1년 넘어 지난 어느날 밤을 타고 이웃 산속 깊숙한 암자에 피신하고 있던 친형이 일경의 눈을 피해 집을 찾아왔다. 그러나 당장에 일본순경들에게 눈치채여 친형은 황급히 담을 넘어 옆집 마당에 뛰어 내리다가 잘못하여 말뚝에 가슴을 부딪히고 말았다. 그래도 간신히 암자로 돌아갔으나 그

밤을 넘기지 못하고 끝내 숨지고 말았다.

스님 혼자 지켜 보는 가운데 눈을 감은 한맺힌 임종이었다.

친형의 참변은 韓소년에게도 결정적인 영향을 주었다. 큰 아들의 죽음을 학교교육의 탓이라고 여긴 부친은 남은 자식들에게는 절대로 상급학교에 진학시키지 않겠다는 결심을 하게 되었다. 이 때문에 韓소년은 보통학교를 마치자마자 咸興市에 있는 어느 일본인의 의복상점에서 使童으로 일하게 되었다.

韓소년은 여기서 숙식하면서 근 3년간을 하루도 쉬는 날이 없이 고된 일을 해 나가야 했다. 비록 家勢가 기울었다고 하지만 진학을 못할 만큼 집안이 가난했던 것은 아니었다. 또한 어제까지도 막일이라고는 해본 적이 없는 소년이었다. 그렇지만 韓소년은 조금도 꾀부리지 않고 일본인 주인의 심부름을 했다. 이리하여 그 근면과 성실성으로 주인의 각별한 신임을 얻게 되었다. 韓소년은 그 곳에서 日本人 主人의 치밀한 商術을 익힐 수 있었다.

인쇄잉크와의 인연

그보다 한두 살 어린 주인집 아들도 그를 몹시 따랐다.

그런데 상급학교 진학에 실패한 주인아들이 日本 오사카(大阪) 근방에 있는 중학교로 진학하게 되었다. 向學의 꿈을 버리지 못한 韓소년은 자기도 日本에 가서 공부하고 싶다는 뜻을 주인에게 비추었다. 주인은 오히려 이를 기특하게 여기고 자기 아들과 함께 공부할 수 있는 길을 마련해주었다.

韓소년이 15세 되던 그 해에 부친이 작고하였다. 부친의 작고로 더욱 심약해진 모친은 멀리 日本으로 떠나겠다는 韓소년을 완강히 말렸다. 그러나 한번 뜻을 굳힌 아들의 마음을 돌릴 수는 없었다.

여러날의 실랑이 끝에 결국 마음을 돌린 모친은 집을 떠나는 韓소년에게 당신이 끼고 있던 결혼반지를 건네주며 어려울 때 요긴하게 쓰라고 일러주었다. 韓소년이 日本에서의 생활에서 좌절하지 않고 견딜 수 있도록 도와준 것은 반지에 어른거리는 母情의 깊이였다. 그렇게나 소중히 여기던 반지였으나 學費를 마련하기 위해 결국 팔 수밖에 없었고, 이를 韓會長은 오늘날까지 가슴아파한다.

日本人들의 괄시와 어려운 생활 속에서도 韓소년은 학업에 열중했고 마침내 1941년 3월에 오사카(大阪)工高 應用化學科를 졸업했다.

韓소년은 졸업과 함께 오사카의 후지(富士)化學硏究所에 화학기사로 취직하였다. 그곳은 재학중에도 저녁에 실습생으로 일해오던 곳이었다. 韓會長이 그 후 한평생을 두고 걸어야 했던 인쇄잉크, 도료산업에의 큰 걸음은 실로 이때부터 시작되었다고 봐야 할 것이다.

---

* 外祖母 朴氏
1854년 咸興에서 태어났으며, 남편 성을 따라 林씨 성을 갖게 된 개화여성이었다.

제2장

創業期 — 創業의 苦鬪

제1절 창업의 어려움

나의 祖國을 위하여

韓社長이 25세가 되던 해에 大阪에서 8 · 15 解放을 맞이했다.

그 해 9월에 歸國하였으나 當時 국내는 日本의 억압에서 벗어난 감격도 잠시 뿐, 大韓民國 政府의 정식수립을 앞둔 소용돌이 속에서 좌익·우익의 극렬한 대립과 美軍政의 시행착오 등으로 國內情勢는 극히 不安했다. 그런속에서 韓社長은 자기가 할 수 있는 길이 무엇인가를 의논하고자 서울에 살던 外四寸兄인 林炳哲 씨를 찾았다.

당시 東亞日報 편집국장으로 新聞의 復刊준비를 서두르고 있던 林炳哲 씨는 다음과 같이 의견을 내놓았다.

"사람은 누구나 각기 자기의 타고난 자질과 능력을 살릴 수 있는 제 길을 찾아야 한다. 자네는 모처럼 일본에서 여러 해를 두고 잉크제조기술을 습득했다. 그것을 살리는 것이 최선이 아니겠는가. 더욱이 建國에 있어 가장 중요한 것은 문화교육이며, 문화교육에서 절대 불가결한 것은 출판인데 잉크 없이는 책 한 권도 만들어 낼 수 없다. 만일에 자네가 새나라의 새일꾼들을 기르기 위해 필요한 잉크를 만들어 낼 수만 있다면 그처럼 큰 문화적 공헌도 없다."

그것은 또한 韓社長 자신이 막연하게나마 마음먹고 있던 방향이

기도 했다.

韓社長은 解放된 祖國의 實相을 잘 보고 決斷을 내리라는 林炳哲 씨의 권유에 따라 서울 桂洞에 있던 그의 집에 머물렀다.

林炳哲 씨의 집에 머무르며 곳곳을 돌아 보는 韓社長의 눈에 비치는 서울은 비참했다. 모든 것이 궁핍했다. 日帝 36年間 統制당했던 言論界와 出版界는 自由를 되찾자 서적과 출판물을 쏟아내고 있었으나, 日本人 技術者들이 물러간 다음의 印刷業界는 기술부족으로 허덕이고 있었다. 또한 심각한 인쇄잉크의 供給難으로 國內에 남아 있던 잉크는 부르는 게 값이었다.

韓社長이 인쇄잉크를 제조하기로 決心을 하기까지에는 여러날 걸리지 않았다.

잉크제조는 소자본으로도 시작할 수 있다는 것이 거의 무일푼인 韓社長에게는 또 하나의 매력이기도 했다.

會賢洞의 목조건물

서울에서 잉크제조업을 시작하기로 뜻을 정한 韓社長은 한시를 지체하지 않고 사업장소의 물색에 나섰다.

우연히 會賢洞 골목길 안에서 낡은 일본식 목조가옥을 발견했다. (會賢洞 1가 34-4의 垈地 33.1坪과 31-4의 垈地 7.1坪 자리에 있던 6.7坪의 사무실 한 채와 27坪의 倉庫 壹棟) 당시 잉크 소매상들이 乙支路2街와 3街사이에 집결되어 있던 만큼 地理的으로도 工場을 차리기에는 안성맞춤이었다. 그런데 그 집은 日本人 소유로 양복수리점(中村 洋服店)이 세들어 있었다. 日本人 집주인은 韓社長에게 한가지 조건만 지켜주면 無償으로 讓渡해주겠다는 제의를 했다. 그 조건이란 자기는 가족과 함께 곧 日本으로 돌아가겠으나 여기에

서 살다가 滿洲로 시집간 딸이 이곳을 찾아오는 경우에 자기가 남기고 가는 편지와 물건을 꼭 전해 달라는 것이었다.

無政府상태나 다름없던 당시, 日本人들의 財産은 먼저 차지하는 사람이 곧 主人이었다. 그렇다해도 韓社長에게는 너무도 고맙기만 했다. 韓社長은 2년후에 찾아온 日本人의 딸에게 보관하고 있던 편지와 물건들을 약속대로 전해주었다. 그리고 그녀가 日本으로 돌아가는 데 필요한 도움을 아끼지 않았다.

대한오브세트잉크

1945년 10월 會賢洞의 작은 목조건물에 '대한오브세트잉크'라는 간판이 걸렸다. 해방 후 韓國人의 손으로 설립된 최초의 잉크회사였다. 이때 韓社長은 이 나라 최고의 잉크회사를 만들겠다는 霸氣있는 생각으로 나라이름에서 '大韓'을 따왔다.

집 다음에 필요한 것은 사람이었다. 韓社長은 집앞에 求人公告를 붙였다. 그러자 피난민이었던 김효주가 이를 보고 찾아 왔다.

얼마후 林榮洙(현재 顧問)도 함께 일하게 되었다. 林榮洙는 龍井에서 서울에 와서 普專(高麗大學校의 前身)에 다니던 중 해방을 맞았으나 해방직후의 學園街는 좌 · 우익의 충돌이 그칠 날이 없었고 학교는 거의 휴강상태였다. 그때 홀로 동분서주하는 韓社長을 보고, 林炳哲 씨가 林榮洙에게 韓社長과 함께 일을 하도록 권했던 것이다.

朝鮮銀行으로부터 融資

공장터를 마련했지만 韓社長에게는 事業資金이 없었다.

그때 韓社長은 "이제 우리가 독립을 했으니 朝鮮銀行 돈들이

모두 조선인들의 돈이 아닌가! 조국을 부강시키기 위한 사업을 일으키는데 朝鮮銀行은 당연히 도와야 할 의무가 있다"라는 당돌한 생각을 하고 朝鮮銀行을 찾아갔다. 林炳哲 씨의 소개로 당시 朝鮮銀行 營業部*金永燦 지배인(韓國銀行 부총재, 재무부차관 역임)을 만나 사업의 목적과 자신의 소신을 밝히고 50萬圓의 대부를 요청했다. 金지배인은 朝鮮銀行은 소규모 기업과는 거래를 할 수 없다는 이유로 이를 거절했다.

韓社長은 굴하지 않고 계속 찾아가 貸付를 요청했다. 결국 工場을 본 다음에야 결정하겠다는 지배인을 會賢洞으로 案內하기에 이르렀다. 말뿐인 공장안에 발을 들여놓은 지배인의 얼굴에는 실망의 표정이 역력히 감돌았다. 이를 아랑곳하지 않고 거의 원시적인 공장안의 시설을 앞에 두고 사업계획을 열심히 설명하는 韓社長의 말도 귀담아 듣는 것 같지 않았다.

韓社長의 요청은 銀行家의 상식으로는 도저히 받아들일 수 없는 것이었다. 무엇보다도 韓社長에게는 그가 요청하는 50萬圓의 대부에 걸맞는 담보가 없었다. 그런 지배인을 설득시킨 것은 誠實하고도 진지한 韓青年의 抱負와 熱情이었다. 마침내 朝鮮銀行으로부터 50萬圓을 융자받을 수 있었다.

그 후 1950년 6월 韓國銀行의 발족과 함께 朝鮮銀行이 해산될 때 朝鮮銀行의 일반업무가 商工銀行으로 넘어갔다. 이때 대한오브세트잉크를 비롯하여 朝鮮銀行 영업부와 거래하던 대부분의 일반기업들이 商工銀行과 거래를 지속하게 되었다. 商工銀行은 이어 興業銀行을 거쳐 韓一銀行으로 바뀌었다.

그로부터 40여년이 지난 1986년 7월 11일 韓一銀行은 朝鮮銀行에서 商工銀行으로 넘어 왔던 수 많은 기업 중 지금까지 유일하게

▶ 薛洪烈 은행장으로부터 감사패를 받고 있는 韓會長

▼ 감사패

感謝牌

THE PLAQUE OF APPRECIATION

Mr. Chang Tae Han
Chairman
DAIHAN PAINT & INK CO., LTD.

July 11, 1986

This plaque of appreciation is presented to you in recognition of the outstanding contribution rendered to our bank during the past forty-odd years since Oct. 1945 with your steadfast patronage, support and encouragement for the growth of our bank.

Hong Yul Sul
Chairman of the Executive Committee
& President
HANIL BANK

韓一銀行

거래를 지속하고 있는 大韓페인트 · 잉크의 韓鼎大 會長에게 감사장을 수여했다.

제아무리 뛰어난 기술로써 우수한 제품을 생산하더라도 신용이 없는 기업은 오래가지 못한다. 신용을 바탕으로 고객에게 이익을

주는 기업은 오래도록 지속되기 마련이다. 이 신용은 자체의 평가보다는 외부의 다수가 평가하고 인정해 주어야 한다.

그런 의미에서 韓一銀行의 감사장은 韓會長이 기업의 생명으로 여기고 있는 '신용과 성실'을 상징하고 있다. 그것은 회사창업 당시부터 41년동안 신용과 성실을 바탕으로 한 은행과 지속적인 거래를 해 온 국내 유일의 전통을 세웠으며, 이는 한국경제의 신용질서확립에도 기여했기 때문이다.

苦鬪의 나날

인쇄잉크는 바니쉬를 끓인 후 바니쉬와 안료를 혼합하여 이를 分散시켜 만들어진다. 이때 樹脂를 끓이는 溶解 가마솥, 顔料와 樹脂를 혼합하는 攪拌機, 그리고 안료와 수지를 分散하는 分散機가 필요했다.

궁리 끝에 수지는 浴室에서 물을 데우던 큰 놋쇠솥을 이용하여 끓이고 수지와 안료를 혼합할 때는 드럼통을 이용하기로 했다. 그리고 靑坡洞 근처에 즐비했던 고물상을 모조리 뒤져 화장품회사에서 사용했던 22인치짜리 三本롤밀 분산기 1대를 구입했다.

이러한 생산설비를 창고에 설치했다. 이때 창고 바닥에 시멘트로 분산기를 고정시키려고 했지만 시멘트와 모래의 배합이 틀려 굳지를 않았다. 모두 파내고 다시 시멘트로 굳혔지만 이번에는 바닥이 수평이 되지 않아 롤이 맞물리지를 않았다. 결국 다시 바닥을 파내고 바닥의 균형을 맞춘 후에야 간신히 롤밀을 고정시킬 수 있었다.

22인치 三本롤밀 1대, 놋쇠솥, 드럼통 그리고 나무막대 등이고작이었으나 생산설비를 갖추고 생산을 시작했다.

최초의 國産잉크

당시 바니쉬는 콩기름, 들기름 등 주로 식물성기름으로 만들었는데 이때 기름이 過熱되어 불이 나거나 또는 거품이 넘쳐 引火하는 일이 빈번했다. 더욱이 기름이 끓을 때의 지독한 냄새는 견딜 수 없을 만큼 심했다.

결국 거품이 넘치지 않도록 폭은 좁으나 깊은 일본솥을 구입했다. 그리고 그 솥뚜껑 위로는 양철 연통을 연결시켜 집밖으로 증기와 냄새가 빠져 나가도록 했다. 또 솥뚜껑 위에 작은 구멍을 내고 온도계를 집어 넣어 바니쉬의 온도를 유지했다.

顔料로는 카본블랙(Carbon Black), 프러시안 블루(Prussian Blue), 크롬 옐로우(Chrome-Yellow), 레이크 레드 씨(Lake Red C), 지단 화이트(White) 등을 이용했다. 이러한 안료는 인쇄잉크와 도료 그리고 화장품에 아울러 사용되었는데 주로 日本人들이 두고 간 工場 등에서 흘러나온 재고를 구입한 화공약품상에서 팔았다. 그러나 얼마 가지 않아 시중의 재고는 거의 떨어졌고 美軍政廳에서 안료를 배급받았다. 그때 배급받은 美國産안료는 품질이 월등하여 작업하기가 훨씬 쉬웠지만 배급량은 극히 소량이었다. 심각한 원료 부족현상 속에 안료를 구하는 일이 가장 어려웠다.

바니쉬와 안료를 배합할 때는 각기 저울로 무게를 달아 드럼통 안에 붓고 삽으로 개었다. 이때 안료가루가 날려 얼굴, 손, 머리 할것 없이 온 몸이 분말에 뒤덮여버렸다. 특히 검정안료는 굴뚝의 검댕과 똑같은 상태여서 휘저을 때마다 날려 옆집의 빨래까지 얼룩지게 했다.

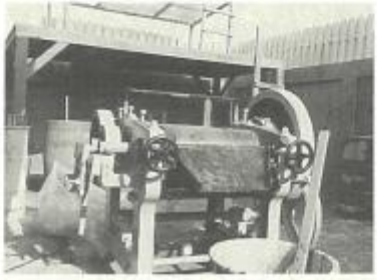
마지막으로 혼합된 안료와 바니쉬를 삼본롤밀에 걸어 분산했다. 롤밀은 천정에 벨트를 연결하여 전기모터로 가동하는 舊式이었다.

• 創業 당시 會賢洞工場 생산시설(1989년 11월 기업영화제작차 再演)

◀ 안료여과통

▶22인치 3본롤밀

▼ 樹脂를 끓이는 솥



▲ 실험실 모습

그 당시의 안료는 입자가 고르지 못해 보통 다섯번, 여섯번 또는 그 이상을 반복해서 연마해야만 했다. 또한 롤의 길이가 22인치밖에 되지 않는 三本롤밀 1대로는 24시간을 쉬지않고 稼動해도 극히 少量밖에 생산할 수 없었다. 이러한 속에서도 최초의 국산잉크가 생산되었다.

漢江邊의 分工場

그러나 1주일도 채 못 되어 악취와 粉塵 그리고 모터의 소음 등에 견디지 못한 주민들이 몰려와 거세게 抗議하기 시작했다. 바로 이웃한 여관(금주여관)에서는 투숙한 손님들이 악취와 소음으로 나가 버리곤 했다. 급기야는 돌을 던지는 주민들이 있어 창문이 깨어지고 직원들이 돌에 머리를 맞기도 했다.

철모를 구해 쓰고 작업을 하기도 했으나, 결국 주민들의 항의에 굴복하고 人家가 없는 곳을 찾아 나섰다. 마침 韓社長의 소학교 동창가족이 월남하여 뚝섬에서 야채를 재배하고 있었다. 그 야채밭 사이에 있던 타작장 위에 樹脂를 끓이는 솥을 설치했다. 韓社長, 韓鼎鎬, 林榮洙 그리고 직원들은 몇명씩 교대로 이른 새벽에 도시락을 싸들고 전차를 타고 뚝섬으로 갔다. 바람막이 하나 없는 작업장에서 바람과 비, 겨울의 모진 추위를 견뎌가며 바니쉬를 끓여야만 했다. 땔감은 한강상류에서 띄워진 原木을 끌어 올리던 뚝섬 原木場에서 구해 잘게 잘라 사용했다.

그 곳에 설치한 4개의 솥에는 1호, 2호, 3호, 4호로 번호를 매기고 솥마다 온도와 시간을 달리하여 바니쉬의 粘度(Viscosity)를 조정했다. 잉크의 생명은 바니쉬였고, 바니쉬의 생명은 점도였는데 점도의 強度에 따라서 인쇄롤러에 묻지 않고 잉크가 번지지 않을 수 있었

다. 즉 잉크의 品質은 점도의 강도가 좌우하는 것이었다.

끓인 바니쉬는 자전거를 이용하여 會賢洞으로 운반했다.

6 · 25가 나기 전에는 한강철도 밑 모래사장 위에서 바니쉬를 끓였다. 여기서도 심한 강바람과 눈보라, 그리고 한강철도를 경비하는 軍人들의 철수명령에 시달려야 했다.

자전거로 나른 커피통

당시 국내의 인쇄방식은 활판인쇄가 80%를 차지했고, 20%가 옵셋 또는 석판인쇄였다. 그러나 인쇄잉크는 거의 共用되었다.

처음에는 당시 가장 수요량이 많던 墨잉크를 만들었으나 차츰 黃, 赤, 青色잉크도 만들었다. 원료의 부족 속에서 간신히 잉크를 제조하는 데는 성공했으나 이를 담을 마땅한 容器가 없었다. 있는 것 보다 없는 것이 더 많은 때였다. 韓社長은 커피통(Coffee Can)에 着眼했다. 해방과 함께 進駐한 美軍에 의해 커피통이 쏟아져 나오고 있을 때였다. 韓社長, 林榮洙 등 모두가 서울시내를 돌아다니며 커피통을 모았다. 그러나 어렵게 구한 것 중 容器로 사용할 수 없는 것도 많았다. 궁리 끝에 다방 등에 돈을 미리 맡겨 놓고 잉크 容器로 사용할 수 있도록 뚜껑을 따는 방법 등을 설명한 후 나중에 수거해 오기도 했다. 직원들의 日課중에는 리어카로 市內의 다방들을 돌며 커피통을 모으러 다니는 일도 있었다.

또한 잉크의 品質을 검사하는 器具는 전혀 없었다. 따라서 잉크의 酸度는 혀끝으로 잉크를 맛보며 가늠했으며 粒度는 롤러 위에 잉크를 떨어뜨린후 헤라로 잉크를 옆으로 밀어보고 光澤으로 判別하였다. 또 끈기(Tack)는 종이에 잉크를 몇방울 떨어뜨린 후 손가락 끝으로 잉크를 계속해서 찍어보아 촉감으로 測定하는수밖에없었다.

韓社長은 잉크 생산에 성공한 후 서울시내의 인쇄소를 찾아 다녔다. 그러나 인쇄소들의 반응은 매우 냉담했다. 이름도 들어보지 못한, 그것도 국산잉크라는 말에 문전박대하기 일쑤였다. 그때까지만 해도 일제잉크 재고품이 유통되고 있었던 것이다. 韓社長은 잉크 見本을 나눠 주며 시험해 보도록 부탁했다. 처음에는 매우 탐탁치 않게 여기던 인쇄소들이 견본을 사용해 본 다음부터는 하나둘씩 注文을 해오기 시작했다.* 서울 옵셋, 寶晉齊 인쇄소 등이 이때부터 거래하기 시작한 인쇄소였다. 점차 서울시내의 거의 모든 인쇄소와 踏十里에 있던 專賣局 인쇄공장에까지 인쇄잉크를 납품하게 되었다. 한번에 다량으로 주문하던 전매국 인쇄공장에 납품이 있을 때는 며칠간을 밤낮없이 롤밀을 돌려야만 했다.

납품은 주로 韓鼎鎬와 林榮洙가 자전거 뒤에 매단 대나무 바구니 안에 30~40kg의 잉크를 싣고 인쇄소를 돌았다. 踏十里에 있던 專賣局 인쇄공장에 납품을 하고 돌아온 날은 완전 녹초가 되다시피 했다.멀기도 하였지만 길이 험하여 몇번이나 자전거 타이어가 펑크나기도 했다. 물량이 많을 때는 삼륜차를 불러 납품을 했다.

창업초기의 수금사정은 극히 어려웠다. 그것은 인쇄소 사람들이 大部分 日本人밑에서 일을 했던 사람들이었으므로, 납품 후 몇개월 혹은 1년후에야 代金을 지불해주던 日本人들의 慣習을 그대로 물려받았기 때문이었다.

---

* 林炳哲
  1946.4 – 1947.7 동아일보 편집국장
* 金永燦(1911.11.8生 / 1983.8.21 別世)
  1951.1 한국은행 부총재 / 1954.7 재무부 차관 / 1956.1 한국은행 수석부총재
* 서울옵셋, 보진재 인쇄소
  당시 옵셋인쇄는 서울옵셋과 보진재인쇄소가, 활판인쇄는 박문인쇄소가 도맡아 했었다.

제2절 다시 찾은 글과 돈

우리 손으로 만든 돈

1910년 8월 韓日合邦이 이루어지면서 日本은 경제적 침투의 거점을 구축하고자 金融制度의 改編作業에 착수하고, 그 첫 단계로서 1911년 2월에 「朝鮮銀行法」을 공포하고 8월 1일에는 舊 韓國銀行을 朝鮮銀行으로 改編하였다.

1944년 말까지 조선은행권은 대부분 日本大藏省印刷局에서 제조되었다. 그러나 1945년에 들어서면서 戰勢악화로 해상 보급로가 차단되어 韓國과 臺灣 등에의 수송이 어려워지자 日本은 1945년 4월에 조선은행권의 현지 제조계획을 세웠다. 인쇄는* 朝鮮書籍印刷株式會社와 朝鮮印刷株式會社를 이용하며 잉크는 당분간 日本에서 공급하고 빠른 時日내에 당시 北倉洞에 있던 朝鮮잉크株式會社 시설을 정비하여 현지에서 공급하도록 한다는 내용이 있었다. 그리하여 原版이 日本으로부터 空輸되어 1945년 7월말부터 8월초에 걸쳐 日本大藏省印刷局 주관하에 朝鮮書籍印刷株式會社에서 조선은행권(乙100圓券)이 인쇄되었다.

해방 후 日本人들이 물러간 후에도 朝鮮書籍은 은행권 인쇄를 계속하였으나 日本으로부터의 인쇄잉크의 공급이 끊기자 이를 국내

에서 조달할 수 밖에 없게 되었다.

韓社長은 朝鮮書籍에 대한 日本으로부터의 잉크공급이 원활하지 못하다는 것을 알고, 朝鮮書籍을 찾아가 잉크의 납품을 교섭했다.

그러나 韓國人 기술자들조차 국산잉크의 品質을 믿지 못했다. 근 한 달동안을 매일같이 찾아 간 후에야 시험인쇄의 약속을 받아낼 수 있었다. 결과는 그들의 기대이상이었다. 1945년 12월 10일 舊朝鮮銀行券의 색채를 약간 달리한 乙5圓券과 乙10圓券을 시작으로 대한오브세트잉크로 인쇄된 朝鮮銀行券이 발행되기 시작했다. 朝鮮書籍에서 인쇄하던 각급 학교의 교과서, 관공서의 인쇄물에도 대한오브세트잉크가 사용되었다.

그러나 지폐용 잉크의 제조는 용이한 일이 아니었다. 지폐용 잉크에는 耐侯性, 耐水性, 色相 등에 있어 최상의 품질이 요구되는데 이를 위해서는 프러시안 블루(Prussian Blue), 크롬 옐로우(Chrome Yellow) 등 無機顔料만을 사용해야했기 때문이다. 안료를 구하는 일이 무엇보다도 어려웠다.

그리고 朝鮮書籍의 納品代金은 납품 후 국고수표를 받아 朝鮮銀行 軍政廳課에서 현찰과 교환해야 했다. 韓社長은 그때 군정청의 담당과장*金奉殷 씨(外換銀行 · 長期信用銀行長 역임, 現 長期信用銀行 顧問)를 알게 되었고 지금껏 두터운 친분을 유지하고 있다.

안료제조에 성공

해방의 혼란이 어느정도 가라앉자 사회질서가 조금씩 안정되어 갔다. 그리고 인쇄잉크의 수요도 늘어갔다. 그러나 미군정청에서 배급받는 원료만으로는 주문받은 잉크를 만들기에는 어림도 없었다. 韓社長은 수금이 될 때마다 市中에 흘러나온 原料를 확보했고

▲ 1945년 12월 10일 발행된 乙 10圓券

시설보강에 全力을 기울였다. 늦게나마 攪拌機(Mixer)도 한 대 구입했다.

당시 많은 인쇄잉크제조업자들은 할당받은 원료배급표를 암시장에 내다 팔았다. 잉크를 제조해서 파는 것보다 몇배나 이익이 많이 남았기 때문이었다. 잉크의 부족은 물론이었고 業界의 商道德은 땅에 떨어진 지 오래였다.

韓社長은 그러한 와중에서도 눈앞의 이익에 흔들리지 않았다.

原料 중에서도 특히 顔料難이 심했다. 전국을 다 돌아다니며 안료로 이용할 수 있는 것은 모조리 구입하였으나 거의 枯渴상태에 이르렀으며 대부분의 잉크 제조업체들이 생산 중단의 위기에 몰리게 되었다. 韓社長은 日本 후지化學硏究所에서의 경험을 바탕으로 안료제조공법 등의 기술서적을 구입하여 안료를 직접 제조하기로

했다. 南大門 시장과 釜山을 오가며 化工藥品原料는 모조리 사모은 후 實驗製造에 들어갔다.

마침내 황색안료 등을 組成하고 여과해 내는 데 성공했다. 다만 청색 안료는 여과과정에서 물과 함께 안료도 다 빠져버리곤 했다. 그것은 당시 여과포를 구할 수 없어 광목·옥양목 등을 사용함에 따라 특히 미세한 청색안료를 걸러내지 못했기 때문이었다. 문제는 또하나 있었다. 안료는 물에 적당히 세척하여 안료 속에 남아있는 酸性을 제거해야만 잉크를 만들었을 때 酸이 화학반응을 일으켜 잉크가 굳어버리는 것을 방지할 수가 있었다. 그러나 안료의 원료들마다 酸度가 달라 안료를 많이 세척하면 색소가 다 달아나 버리고 적게 세척하면 잉크가 굳어버리곤 했다. 돌덩이처럼 굳어져 버리는 잉크가 마당 가득히 쌓이곤 했다. 그러나 결국은 청색안료의 제조에도 성공할 수 있었다.

이것은 업계 최초의 안료제조로서 家內工業의 영역을 벗어나지 못한 대한오브세트잉크가 이룩한 크나큰 개가였다.

녹색안료의 개발

1947년초에는 표면의 색채가 변경된 戊 100圓券을 인쇄하기 위해 朝鮮書籍에서 녹색잉크를 주문해왔다. 그러나 그때 국내에서는 녹색잉크를 생산해낼 수가 없었다. 대한오브세트잉크가 녹색잉크를 납품하지 못하면 수입을 할 수 밖에 없었고, 그렇게 되면 지폐에 사용되는 다른 색상의 잉크마저 함께 수입하게 될 지도 몰랐다. 대한오브세트잉크로서는 가장 큰 去來先의 하나인 朝鮮書籍을 놓친다면 큰 타격이 아닐 수 없었다. 게다가 우리 지폐에 外來잉크가 사용된다는 것은 더욱 참을 수 없이 부끄러운 일이었다.

韓社長은 食飮을 全廢하다시피해가며 녹색잉크의 개발에 매달렸다. 그리고 마침내 프러시안 블루(Prussian Blue)와 크롬 옐로우(Chrome Yellow)를 혼합하여 綠色顔料 개발에 성공하였다.

1947년 6월 3일 戊 100圓券이 발행되었다.

品質優先의 信念

잉크는 만들기가 무섭게 팔렸다. 경쟁자도 많지 않았다. 韓社長은 일손이 나는대로 보다 더 나은 품질과 보다 多樣한 色相의 잉크를 제조할 수 있도록 궁리해 나갔다. 그것은 損得을 초월한 것이었다. '내것이 제일 좋다'는 긍지를 언제까지나 지속시키고 싶은 마음에서였다.

그러는 사이에 잉크業이 收支가 맞는다는 소문과 함께 잉크제조업체들이 많이 늘어났다. 인쇄잉크제조업은 기술습득이 용이하고 소규모 資本으로도 경영이 可能한 때문이기도 했다. 기술에서 뒤지고 있던 그들은 품질을 고려하지 않고 粗惡한 잉크를 만들어 덤핑해가며 市場에 파고 들었다.

대한오브세트잉크 안에서도 여기에 맞서기 위해서 품질을 떨어뜨려서라도 싼 잉크를 만들자는 의견도 나왔다. 韓社長은 이를 단호하게 물리쳤다. '짧은 안목으로 볼 때에는 價格싸움에서 이기는 것이 유리하다. 그러나 긴 눈으로 볼 때에는 價格이 아니라 品質의 싸움에서 이겨야 企業이 발전한다.' 이런 信念은 오늘에 이르도록 一貫되어 온 韓社長의 信條이다.

또한 돈만을 벌기 위해서가 아니라 새 나라 만들기에 도움이 되겠다는 굳은 신념에 따라 잉크공장을 차린 것이다. 그런 자기가 남들과 마찬가지로 이해타산만 생각할 수는 없었다. 이것이 좋은 品質의

유지를 고집한 韓社長의 또 다른 이유였다.

韓社長이 會賢洞에 정착하고 2년후 쯤 그는 그때까지 咸興에 남아있던 가족들을 서울로 올라 오도록 했다. 이무렵까지도 咸興의 길이 전혀 막혀 있지는 않았던 것이다.

이때부터 동생 韓鼎鎬가 형의 일을 돕게 되었다. 會賢洞 공장이 가동되고 얼마 후 공장에 들어 온 한희동과 함께 모두 다섯사람이 되었다. 유달리 손재주가 좋아 다루지 못하는 機械가 없었던 韓鼎鎬의 합류는 韓社長에게 큰 힘이 되었다. 그는 자동차의 미션에 착안하여 삼본롤밀의 기어를 浸油방식으로 改造하여 기어의 소음을 줄이는 데 성공하는 등 생산기구들의 잦은 고장을 거뜬히 고쳐나갔다. 대한오브세트잉크는 더욱 活氣를 띠게 되었다.

초기의 판매방식

대한오브세트잉크는 競爭社들의 덤핑攻勢에도 불구하고 우수한 품질을 내세워가며 착실히 판매량을 늘려 나갔다.

1947년 9월에 선전 및 店頭판매를 목적으로 退溪路 큰 길 옆에 있던 2층목조건물을 구입했다. 아래층에는 선반을 설치하고 잉크를 진열하여 판매했고 2층은 韓鼎鎬와 그의 가족들이 기거했다.

그전까지는 朝鮮書籍, 專賣局印刷工場 등은 물론 일반 시중인쇄소에 잉크를 직접 납품했었다. 그러나 시중인쇄소 및 잉크사용처가 급증하여 일일이 購買者들에게 납품하러 다니기가 어려워진 것이다.

다만 朝鮮書籍과 專賣局印刷工場 등 정기적으로 다량 공급을 필요로 하는 직거래처는 종전처럼 직접 납품했다.

당시 지방의 인쇄소 등은 직접 서울에 와서 인쇄잉크를 사가곤

했다.

*東洋製罐의 파업을 푼 韓社長

생산량이 늘어가고 市場이 확대되어 감에 따라 모든 원 · 부자재의 부족과 함께 容器가 절대 부족했다. 처음에는 직원들이, 나중에는 고물상을 시켜 서울 장안을 다 돌아다니며 구해서 사용하던 커피통만으로는 도저히 수요를 감당하기 어려웠다. 생각 끝에 韓社長은 製罐工場을 찾았다. 그러나 당시 서울에는 제관공장다운 것이 없었다. 商工部에 들어가 조사해보니 釜山 影島에 容器를 제조하는 東洋製罐(韓一製罐의 前身)이 있었다. 韓社長은 급히 釜山으로 내려갔으나 공교롭게도 東洋製罐은 파업중이었다. 韓社長은 며칠을 여관에서 묵으며 파업이 끝나기를 기다렸으나 좀처럼 분규가 끝날 것 같지 않았다.

서울에서는 용기가 없어 잉크를 담을 수 없다는 절박한 연락이 왔다. 韓社長은 공장내에서 파업중인 근로자들을 만났다. 그리고 현찰을 내놓고 잉크를 담을 용기를 만들어 줄 것을 요청했다.

결국 근로자들이 작업을 시작했으나 당시 釜山에서는 매일 4시간씩만 전기가 공급되고 있었던 만큼 하루에 4시간씩 밖에는 작업을 할 수가 없었다. 따라서 원하는 물량을 제조하기 위해서는 한달이상이 소요되어야만 했다. 韓社長은 궁리 끝에 오전에는 오전에 전기가 들어오는 影島의 東洋製罐에서, 오후에는 오후에 전기가 들어오는 東萊의 금형시설이 있는 공장을 빌려 양쪽을 오가며 생산을 계속하자는 아이디어를 냈다.

東洋製罐의 근로자들은 韓社長이 내놓은 생산계획에 따라 일했고, 무사히 作業기간을 단축시킬 수 있었다.

結婚

1948년 韓社長이 28세가 되던 해였다. 朝鮮銀行의 貸付條件이 바뀌어 未婚者에게는 貸出이 禁止되었다. 事業에 餘念이 없었을 뿐 만 아니라 그럴만한 여유도 없는 韓社長이었지만 結婚을 서두를 수밖에 없었다. 林炳哲 씨의 소개로 5살 아래인 지금의 趙信行 부인과 맞선을 봤다. 그러나 故鄕이 以北인데다 해방의 混亂이 채 가시기도 전에 事業을 한다고 뛰어 다니는 韓社長을 올바르게 보아 주는 사람은 없었다. 오히려 그를 의심하여 신분을 조사하는 등 우여곡절 끝에 결국 貞洞의 작은 敎會에서 결혼식을 올렸다. 1948년 5월이었다. 항상 자금조달에 쪼들려오던 형편에 예물은 생각할 수도 없었다. 겨우 금반지 하나를 마련했다. 禮服도 간신히 빌릴 수 있었다. 禮式 때에는 朝鮮銀行사람들이 자진하여 들러리를 서 주었다. 桂洞의 林炳哲 씨 집에서 新婚 初夜를 보내고 會賢洞공장으로 왔다. 당시 會賢洞공장에는 방이 하나뿐이었고 그 곳에서 韓社長, 林榮洙, 한희동이 기거하고 있던 참이었다. 할 수 없이 林榮洙와 한희동이 번갈아 한 사람은 욕실에서, 한 사람은 工場바닥에 다다미를 깔고 자야 했다. 사업의 틀이 잡혀져 나갔다해도 돈이 걷히기가 바쁘게 원료구입과 시설확장에 투입해나가던 때였던만큼 따로 살림집을 마련하여 아기자기하게 신혼살림을 즐길 경황이 전혀 없었던 것이다.

잿더미 속에서 再起

事業은 매우 순조로웠다. 그러나 뜻하지 않은 엄청난 試鍊이 엄습했다. 1949년 12월 크리스마스를 며칠 앞두고 길 건너 목재소(大成木材)에서 일어난 불이 강풍을 타고 삽시간에 대한오브세트잉크까

지 번졌다. 사람들은 급히 피했으나 工場안의 물건은 하나도 끄집어 내지 못했다. 때마침 工場마당에는 거의 모든 자금을 투자해 中國으로부터 수입한 亞麻仁油 드럼이 쌓여 있었다. 뒤늦게나마 소방차가 출동하기는 했으나 인화된 드럼들의 연쇄폭발로 진화작업을 할 수가 없었다. 창업이래 쌓아 올린 모든 것이 잿더미로 변했다.

넋을 잃고 서 있던 韓社長은 그때 어린 長女를 업은 夫人이 잿더미 속에서 무엇인가 열심히 찾고 있는 것을 보았다. 불탄 家具들을 뒤지던 그녀가 허리를 폈을 때 그녀의 손에는 결혼반지가 놓여 있었다. 韓社長의 가슴이 뜨거워졌다. 그리고 지금껏 苦生만 시킨 夫人과 아이를 위해서라도 다시 일어서야만 한다고 다짐했다.

대한오브세트잉크가 火災로 재만 남았다는 소문이 퍼지자 印刷業界는 물론이요 銀行까지도 韓社長의 再起는 불가능할 것이라고들 豫測했다.

그러나 韓社長은 잿더미를 헤치고 복구작업을 서둘렀다. 人夫를 살 돈도 없었으므로 온 직원이 직접 복구에 뛰어들었다. 韓社長, 韓鼎鎬, 林榮洙 등 모두가 鍾路에서 會賢洞까지 손수레로 벽돌을 나르는 등 엄동설한 속에서 작업은 강행되었다. 시멘트를 바르는 손이 얼어 터져도 난로 불에 손을 녹일 여유도 없었다.

화재가 난 후 거래선에 남아있던 잉크代金을 수금하여 工事를 진행시켰으나 工事費用을 충당하기에는 어림도 없었다. 그런 중에서도 韓社長의 딱한 사정을 들은 專賣局 인쇄공장을 비롯한 큰 去來先들이 韓社長의 성실성을 믿고 쾌히 물품대금을 先拂해 주어 복구작업을 무사히 마칠 수 있었다. 무서운 것은 재난 그 자체가 아니다.재난이 전진에의 의욕과 용기를 꺾기 쉽기 때문에 무서운 것이다. 재난에 부딪히면 부딪힐수록 더욱 적극적으로 행동해야한다는

▲ 會賢洞工場

진취의 기풍이 이때부터 경험으로 다져졌다.

복구작업은 당초의 예상보다 빨리 끝나 1950년 4월 9일(음력 2월 23일) 上樑文을 올렸다. 뿐 만 아니라 불이 발생했던 목재소 부지인 會賢洞 35-5(垈 31.20坪)과 35-10(垈 16.20)을 買入하고 매입한 부지 위에 사무실(건평 23.10평) 1동을 더 지었다. 지금의 會賢洞 건물(총대지 87.60평, 총건평 63.50평)은 이때 갖추어진 모습을 그대로 남겨주고 있다. 모든 기계가 불타버렸으므로 27인치 三本롤밀

1대 등 생산도구를 다시 구입하고 생산을 재개했으나 바니쉬는 역시 한강다리 밑에서 끓여 會賢洞 공장으로 운반했다.

＊朝鮮書籍印刷株式會社

朝鮮書籍의 前身은 총독부 인쇄공장이었으며 총독부는 1923년 3월에 이 공장을 日本人 민간인에게 불하하였다. 京城府 元町 三丁目 一番地에 위치했던 이 회사는 각급 학교의 교과서와 官需인쇄물의 발행 등으로 당시 朝鮮印刷株式會社와 함께 우리나라 최대의 인쇄소로 1936년에 지금의 서울 龍山區 龍門洞 38번지 1의 19, 499여평 부지위에 인쇄공장을 신축, 이전하였다.

＊ 金奉殷

1945 조선은행 입행 / 1955 한국은행 동경지점장 / 1971 상업은행장 / 1975 외환은행장 / 1980 한국장기신용은행장

＊ 戊 100圓券

이 화폐는 6 · 25 때까지 계속 인쇄되었으며, 48기호를 마지막으로 6 · 25를 맞았는데 북괴가 인쇄 남발한 소위 '48A' 기호는 그 때의 版을 그대로 이용했던 것이다.

＊ 東洋製罐

당시 부산시 영도구청 학동에 있던 제관공장. 1968년 韓一製罐으로 바뀜.

제3절 전쟁과 잉크사업

잇따른 시련, 6 · 25

두번째 試鍊은 뜻밖에도 너무나 빨리 닥쳐왔다. 6 · 25가 몰고온 4년동안은 엄청난 民族의 受難이었다. 北傀軍의 남침공격 소식을 들은 韓社長은 會賢洞공장에서 자전거를 타고 한강철교 밑에 설치해 놓은 바니쉬공장으로 달려갔다. 아무 이상이 없음을 확인하고 돌아오려는데 한강다리위를 국군들이 뛰어다니며 기관포를 설치하고 있었다. 큰길은 위험할 것 같아 龍山驛 쪽으로 뻗쳐있는 둑을 따라 내려오는데 비행기 소리가 나서 올려다 보니 2대의 비행기가 낮게 내려오고 있었다. 이상한 예감이 들어 계속 비행기를 쳐다보며 페달을 힘껏 밟았다. 비행기가 머리위를 지나갈 때 본능적으로 둑 아래로 몸을 던졌고 그때 바로 옆에서 고막이 터질듯한 소리가 났다. 한동안 정신을 잃었다가 사람들의 비명소리에 눈을 떴으나 한참 후에야 앞이 보이기 시작했고 폭약냄새가 코를 찔렀다. 몸 위에는 파편들과 흙더미가 쌓여 있었다. 간신히 일어나 주위를 살펴보니 龍山驛 창고 등이 다 무너져 있었다.

韓社長은 가족과 직원, 일가친척들에게 피난갈 준비를 하여 會賢洞으로 모이게 했다. 그러나 막상 피난갈 생각을 하니 발이 떨어지

지가 않았다. 心血을 쏟아가며 세운 工場이었다. 그것을 버린다는 것은 생각만해도 비통한 일이었다. 주위에서는 고향이 이북이고 社長이라는 신분 때문에 共産黨에게 잡히면 위험할 것 같으니 韓社長 혼자만이라도 피난하라고 권했다. 그러나 가족을 두고 혼자 떠날 수도 없었다. 결국 韓社長은 국군과 UN군이 공산군을 다시 밀어낼 것이라는 확신에서 피난을 가지 않기로 작정했다.

6월 28일 北傀軍이 서울을 점령했다.

직원들은 국군이 반격해올 때까지 각자 흩어져서 숨어있기로 했다. 국군이 돌아오면 會賢洞공장에서 다시 만나기로 하고 韓鼎鎬와 가족들은 泰陵쪽으로 피신했고 會賢洞에는 林榮洙, 한희동, 김효주가 남기로 했다. 韓社長은 만약 그와 함께 잡히면 다른 사람들도 위험할 것 같아 혼자 紫霞門 밖 平昌洞의 農家로 피신했다. 악몽같은 은신생활이었다. 가끔 농부차림을 하고 紫霞門에 나가 서울의 소식을 듣곤 했다. 그때 UN軍은 비행기로 삐라를 뿌려 그 지역의 사람들을 피하게 한 후 폭격을 하곤 했다. 입수한 삐라에 의하면 朝鮮書籍을 8월 15일에 폭격한다는 것이었다. 그곳에서 북괴군이 돈을 마구 찍어내기 때문이라는 것이었다. 韓社長은 8월 15일 위험을 무릅쓰고 서울에 들어갔다. 폭격으로 수도관들이 터진 元曉路는 완전히 물바다였고, 朝鮮書籍과 그 주위는 완전한 폐허였다.

9월 28일 마침내 UN軍과 국군이 서울을 탈환했다. 모두가 무사했으나 김효주만은 끝내 돌아오지 않았다. 그는 工場에 남아있다가 친구의 꾐에 빠져 부역에 가담했던 죄로 서울수복 후 동네 사람들에게 고발당해 국군에 인계된 후 소식이 끊기고 말았다.

1·4 후퇴

다시 공장에 모인 직원들은 시설을 재정비하고 生産을 再開하였으나 곧 중공군의 介入에 따른 戰勢의 역전으로 1951년 1·4후퇴 때 모든 것을 버리고 피난해야만 했다.

韓社長은 9·28收復이후 서울의 어수선한 분위기 속에서도 끝내 국군이 승리할 것이라고 확신하고 있었기 때문에 顔料와 亞麻仁油 등을 대량 구입한 직후였다. 또한 롤밀 등 비록 老朽하고 빈약한 機械들일망정 대한오브세트잉크에게는 다시 없이 소중한 資産이었다. 이것들을 그냥 내버려 둔 채 피난 갈 수는 없었다. 그러나 이미 한강 다리는 끊어져 없고 浮橋는 군수물자만 통과할 수 있는 상황이었다. 더욱이 모든 민간 차량이 軍에 징발 당한 후였다.

수소문한 끝에 軍人 中에 對民事業의 名目 下에 돈을 받고 군용트럭으로 짐을 수송해 준다는 정보를 알아냈다. 그러나 군용트럭을 이용하자면 새 차 가격의 3배에 상당하는 돈이 필요했다. 韓社長은 용하게 韓國商工銀行 小公洞支店(舊 朝鮮銀行 영업부)에서 피난자금을 융자받을 수 있었다. 당시 小公洞支店長이었던 李圭尙 씨는 피난시절에는 釜山 南浦洞의 商工銀行 支店長으로 근무하며 거래를 지속했다.

후일 그는 사업가로서의 韓社長을 두고 이렇게 회고했다.

"그는 한번 약속을 하면 반드시 지켰다. 특히 어려운 조건속에서도 銀行과의 약속을 철저히 지켰다. 그것을 1,2년이 아닌 몇십년을 두고 행한다는 것은 결코 쉬운 일이 아니다. 그의 사업은 성공할 수밖에 없었다. 또한 그의 友誼는 철저하다. 그와 한번 인연을 맺은 사람은 영원히 그를 잊을 수 없다. 내가 은행가 시절 친구의 보증을 섰다가 집이 날라 가게 되었다. 그때 그는 아무 조건없이 당시 몇백만원의 돈을 갚아 주었다."

그후 李圭卨 씨는 은행을 정년퇴직한 후 1973년 5월부터 1977년 2월까지 大韓잉크 · 페인트 副社長으로 재직하였다.

피난 자금을 마련했다지만 시설과 원료들을 後送시키는 일이란 쉬운 일이 아니었다.

原料와 기계를 수송해 주기로 한 소령의 지시에 따라 트럭에 원료 드럼과 기계를 실었다가 다시 내리기를 거듭해가며, 부교의 경비상태를 노렸다. 마침내 캄캄한 밤에 亞麻仁油 드럼을 실은 군용 트럭에는 韓鼎鎬가 타고 안료와 기계를 실은 트럭에는 林榮洙와 소령이 탔다. 부교 경비병에게는 휘발유드럼이라고 속였다.

林榮洙 고문은 '양옆으로 늘어선 軍人들 사이를 지나갈 때 심장이 멎는 기분이었다'고 당시의 상황을 회상했다.

무사히 부교를 통과한 트럭은 國道를 피해 地方道路를 통하여 거래가 있던 大邱의 慶北印刷所에 도착했다. 그 곳에서 韓社長, 韓鼎鎬, 林榮洙, 한희동이 合流하였다. 얼마 후 韓社長은 다시 임시수도인 釜山으로 내려가기로 했다. 釜山까지는 기차로 원료와 기계를 운반했다.

假工場에서 조업 재개

釜山으로 내려간 韓社長, 韓鼎鎬, 林榮洙 등은 각기 흩어져 숙소를 정하고 주로 다방을 이용하여 만나 事業의 再開방안을 논의했다. 6 · 25전쟁 후, 釜山 等地에서는 많은 다방들이 새로이 생겨났다. 피난온 事業家들은 다방을 사무실처럼 이용하곤 했다.

사업재개의 기회는 예상보다 쉽게 찾아왔다.

6 · 25와 함께 軍費支出과 UN軍에 대한 貸與金 등 급격히 증가되는 韓國銀行券의 수요를 충당하기 위하여 은행권의 제조가 시급한

▲ 한국조폐공사 20년사에 실린 韓社長에 대한 記事

문제였으나 朝鮮書籍이 파괴된 후 국내에 銀行券을 제조할 만한 시설이 없었다. 戰爭 初期에는 할 수 없이 한국은행권을 日本內閣印刷局에 의뢰하여 인쇄하였다. 이것이 1950년 7월 22일에 발행된 최초의 한국은행권이었다.

그러나 언제까지나 외국정부에 의존할 수 만은 없었다. 1950년 12월 6일 金度演 재무부 장관은*具鎔書 韓國銀行 총재에게 국내에서의 은행권 인쇄를 지시하였다. 이에 따라 韓國銀行은 釜山에 임시로나마 긴급히 인쇄공장을 세우기로 하고 東萊에 있던 크레용공장(東萊區 明倫洞 506番地)을 임대하는 한편 1·4후퇴 직전 朝鮮書籍과 專賣局에서 사용할 수 있는 인쇄기계를 그 곳으로 옮겼다. 그리고 그 곳을 財務部直轄印刷工場으로 정했다.

工場長으로는 韓國銀行 發券部長*吳正煥씨가 임명되었다. 그는 전쟁전까지 朝鮮書籍에 지폐용 인쇄잉크를 공급하던 韓社長에게

은행권 인쇄에 필요한 인쇄잉크의 공급을 요청했다. 이리하여 韓社長은* 財務部直轄印刷工場 技術囑託으로 임명되었다.

大韓잉크의 첫선

韓社長은 기술촉탁으로 한국은행권의 인쇄에 참여하는 한편 다시 공장터를 마련해야 했다. 수소문 끝에 西面 범내골에서 슬레이트지붕의 빈창고(건평이 약80평)를 발견하여 이것을 빌렸다. 1951년 5월경이었다. 창고안에 생산시설을 설치하고 있을 즈음 韓社長과 同鄕의 辛英燮(現 顧問)이 찾아왔다. 또 개성에서 피난온 黃三顯도 함께 일을 하기로 했다. 이들은 기존의 韓鼎鎬, 林榮洙 등과 함께 가장 어려운 시기를 韓社長과 함께 극복한 사람들이다. 비슷한 시기에 金致雄, 鄭治島, 이용우, 주만규, 송기덕 등의 직원들이 들어왔다. 피난온 직원들 중 결혼을 하지 않은 사람들은 공장의 반쪽을 막아 다다미를 깔고 부엌을 만들어 그 곳에서 기숙하였다. 金致雄의 부인 姜任順(당시 19세) 씨가 還都할 때까지 공장 직원들의 식사를 도맡았다.

시설부족, 원료구입난 등 갖은 어려움을 겪어가며 잉크제조에 들어갔다. 바니쉬는 人家가 없던 東萊의 미나리밭 주변에서 끓이기로 했다. 판자를 엮어서 겨우 비를 피할 수 있도록 하고 솥을 설치했다. 여기서 제조된 바니쉬를 범내골공장으로 옮겨서 다음 작업을 했다. 이때에도 바니쉬와 안료는 삽으로 개었는데 안료가루가 날려 공장안은 물론 모든 직원의 온 몸이 안료로 뒤범벅이 되었다.

인쇄잉크가 생산되자 주로 財務部 直轄 印刷工場에 납품하기 시작했다. 1년쯤 지나 어느정도 사회가 안정이 되자 서울지역 등에서 피난온 일반 인쇄소들의 注文도 늘어나기 시작했다. 잉크 포장은

1kg짜리 容器와 20kg짜리 석유통을 이용했으며 주로 지게꾼을 시켜 납품했다. 그리고 이때부터 商標를 '대한오브세트잉크'로 하지 않고 '大韓잉크'로 했다.

전력과 물 그리고 원료의 부족

이처럼 어렵게 잉크제조에 着手하기는 하였으나 戰時經濟體制 아래에서 原料 및 物資는 물론이고 電力과 工業用水마저 절대적으로 부족하여 작업을 이어 나가기가 여간 어렵지 않았다.

電氣는 하루에 3~4시간씩만 송전되었고, 그나마 들어오는 時間이 정해져 있는 것이 아니었기 때문에 직원들은 24시간을 기계 앞에서 대기하다 전기가 들어올 때 급히 기계를 稼動시켜야 했다. 그러나 3~4시간의 작업으로는 하루에 몇십 kg도 생산해 낼 수 없었다. 궁리 끝에 주위의 工場主들과 함께 변전소를 찾아가 얼마간의 돈을 집어 주고 1~2시간씩 전기를 추가로 공급받기도 했다. 그러나 이정도로는 전력의 부족을 메꿀 수는 없었다.

凡一洞에는 군수물자를 수리하던 造兵廠이 있었다. 그리고 이곳에는 24시간 전기가 공급되고 있었다. 당시 많은 생산업자들이 이 송전線으로부터 전기를 당겨 쓰곤 했다. 물론 엄연한 不法이었으나 大韓잉크도 線을 당겨쓰지 않으면 안되었다. 그야말로 전기 도둑이었다. 낮에는 어려우니까 밤을 기다려 作業을 하기 시작했다. 그것은 완전히 낮과 밤이 바뀐 生活이었다. 그러나 오래가지 않아 발각되었고, 직원 모두가 헌병대에 연행되어 심한 고초를 당하기도 했다.

凡一洞工場이 가동되고 1년쯤 지난 후 韓社長은 日本에서 삼본롤밀 2대와 야마 디젤모터(20HP) 1대를 輸入했다. 電力難을 조금이나

마 해소시키기 위해 전기가 들어오지 않을 때 디젤모터로 롤밀을 돌리려했던 것이다. 그런데 凡一洞일대는 바다를 埋立한 곳이라 지반이 약했다. 모터가 진동할 때마다 인근의 家屋이 흔들렸다. 주민들의 抗議를 견디다못해 하는 수 없이 모터의 사용을 중지해야만 했다.

물은 수돗물이 없었기 때문에 우물물을 길어 사용해야 했다. 특히 기계가 가동될 때 그 열을 냉각시키는 데 많은 물이 필요했다. 지붕위에 큰 드럼통을 설치하고 사다리를 세워놓고 하루에 수십 번씩 지게로 우물물을 길어 올렸다. 여기서 흘러내리는 물로 기계를 냉각시킨 후 다시 工業用水로 이용했다. 당시 凡一洞 주변에는 고무공장이 많이 있었고 그 공장들이 모두 우물물을 길어 작업을 해야 했기 때문에 우물가는 항시 전쟁터를 방불케 했다.

전쟁 직후의, 그것도 피난생활의 대혼란 속에서 生産을 계속해나가기란 여간 어려운 일이 아니었다. 그러나 國家의 造幣事業에 참여한다는 자부심으로 서둘러 잉크를 공급해 나갔다.

또하나의 災難

그런데 1951년 5월 26일 財務部直轄印刷工場의 목조건물이 火災로 全燒했다. 화재가 간첩의 소행이라 단정한 政府는 복구작업은 뒤로 미룬 채 犯人색출에만 열중했다. 심지어는 女寄宿舍에 있던 약 500여명의 女社員마저 모두 수사기관에 소환되어 일일이 조사받기까지 했다. 납품은 중단되고 회사는 더욱 어려운 상황에 처하게 되었다.

참다못한 韓社長은 吳正煥 工場長과 함께 당시 재무부장관*白斗鎭 氏를 만나 공장복구의 시급함을 力說했다. 결국 白斗鎭 장관의

진력으로 大統領의 裁可를 받아 정부는 복구작업을 서두르기로 했다. 韓社長은 인쇄공장직원과 여사원들까지 총동원하여 복구작업을 진두 지휘했다. 남자는 世代별로 구분하여 체력에 맞는 일을 배분했다. 그리고 여사원들에게는 브러시에 석유를 묻혀 기계세척 작업을 시켰다. 복구작업은 불과 3개월만에 完了되었다. 화재원인은 그후 전기누전으로 판명되었다.

1951년 9월 韓社長은 具鎔書 한국은행 총재로부터 우수한 지폐용 인쇄잉크 공급공로에대한 감사장을 받았다.

韓國造幣公社의 밑거름

釜山 피난시절에 大韓잉크를 괴롭힌 또하나의 문제는 빈번한 위조지폐사건이었다. 당시 인쇄시설과 기술 그리고 造幣紙의 부족으로 銀行券도 일반 모조지에 平版印刷를 할 수밖에 없었고 그것은 일반인쇄소에서도 손쉽게 인쇄를 할 수 있을 정도로 용이했다.그런데 사건이 발생될 때마다 韓社長은 수사기관에 소환되어 조사를 받아야만 했다. 大韓잉크에서 지폐용 인쇄잉크를 생산했던 만큼 피할 수 없는 혐의이기도 했다. 韓社長은 여기에 시달린 끝에 財務部直轄印刷工場의 잉크수요를 공장자체내에서 생산하도록 해야겠다는 생각을 하게 되었다. 그리하여 財務部直轄印刷工場의 임원들과 함께 공장내에 잉크제조시설과 제조기술을 비축할 계획을 세우기에 이르렀다.

한편 財務部直轄印刷工場은 戰時下 造幣機能의 正常化를 위하여 긴급설치되었던 만큼 그 體制와 工場施設에 있어 부족한 점이 한둘이 아니었다. 따라서 戰爭의 長期化와 함께 보다 확고한 체제와 시설을 보강한 機關이 필요했다. 그리하여 관계자들 사이에서 臨時

措置로 설립된 假設工場을 해체하고 장기적인 안목에서 확고한 法的 根據를 갖춘 현대적인 造幣機關을 설립하는 것이 좋겠다는 의견이 대두되기 시작하였다. 그 결과, 1951년 8월 31일 國會에서 『韓國造幣公社法』이 통과되었고, 같은 해 9월 2일 公社法이 공포되었다.

公社法의 공포와 함께 韓社長은 인쇄잉크 제조에 관한 모든 기술을 조폐공사측에 제공하고 지폐용 인쇄잉크의 납품을 중단하였다.

1951년 10월 1일 財務部直轄印刷工場의 재산일체 및 직원 275명을 인수한 韓國造幣公社가 설립되었다.

---

* 具錫書
  1950.6 – 1951.12 한국은행 총재
* 吳正煥
  1950.6 – 10 조선은행 발권부장 / 1951.9 – 1952.6 조폐공사 이사
* 재무부 직할인쇄공장 기술촉탁에 임명된 韓사장
  "이때 잉크에 관해서는 大韓잉크製造株式會社의 협조를 많이 받았다. 특히 사장 韓鼎大 氏는 재무부 직할인쇄공장의 기술촉탁으로 되어 잉크에 관련된 모든 기술을 지도하여 주었다."(한국조폐공사 20년사 / p.49)
* 白斗鎭
  1951.3 – 1953.9 재무부장관 / 1953-54 국무총리 / 1970 – 71 국무총리 / 1971 국회의장

제4절 착실한 성장

大韓잉크製造公社

공장의 잉크생산능력이 늘어나자 韓社長은 市中印刷所에 대한 판매를 강화하기로 하고 市內에 영업사무실을 연기로 했다. 마침 서울에서 피난온 京鄕實業(社長 韓格綠)의 사무실이 南浦洞(南浦洞 3街 18番地)에 있었다. 韓社長은 京鄕實業 사무실의 한쪽 구석을 빌렸다. 그리고 辛英燮, 黃三顯 등이 그 곳에서 영업을 담당했다.

이때쯤 大韓잉크 뿐 만 아니라 대부분의 企業들이 피난살이에 어느정도 익숙해졌고, 사업기반도 안정되어 갔다. 大韓잉크는 合同圖書, 大韓印刷, 亞南印刷 그리고 東洋精版 등 釜山의 거의 모든 인쇄소에 잉크를 납품했다. 또한 당시 大邱에 있던 專賣局 印刷工場에까지 잉크를 納品할 만큼 사업이 번창하자 南浦洞 영업소가 들어 있던 2층 건물전체를 賃借하여 아래층은 荷置場으로 사용하고 위층은 영업소로 했다. 그리고 英國製 오스틴자동차를 구입하여 손님접대 및 잉크배달에 사용했다.

특히 이때는 共産分子의 색출과 함께 당시 범람하던 밀수품의 운반을 적발하기 위해 市道 경계선마다 검문검색이 철저했다. 영업부문을 담당하던 辛英燮은 차량도 귀했지만 번거로운 검문을 피하

기 위해 專賣局의 트럭을 빌려서 납품하기도 했다.

당시 직원으로는 韓鼎鎬, 林榮洙, 辛英燮, 黃三顯, 鄭治島, 金致雄, 한희동, 최충근, 이용우, 주련, 김도일, 주만규, 송기덕, 서상국 그리고 경리를 맡고 있던 김모 양이 있었다.

釜山 피난 후, 1년간의 악전고투 끝에 사업의 기반이 안정되자 韓社長은 株式會社로 전환하기로 했다. 사업목적에 무역업도 추가했다. 그것은 주로 인쇄잉크 원자재의 구입을 쉽게 하기 위한 것이었다.

1952년 8월 26일 株式會社 大韓잉크製造公社가 設立되었다. 피난 중이었으나 遷都에 대비하여 본사를 서울특별시 中區 會賢洞 1가 39번지로 하고 代表 取締役에는 韓鼎大, 취체역으로는 朱鍾國 · 吳正煥, 監事役에는 朴完善이 취임하였다. 자본금은 1億圓이었다.

전쟁의 혼란이 어느 정도 안정되고 商業이 활발해지자 상품의 라벨, 포장지 등의 수요가 늘어났고 이는 바로 인쇄잉크의 수요증대로 이어졌다. 당시는 서적물의 인쇄물보다도 상업인쇄물이 오히려 더 많았다. 그러나 原始的인 시설과 電氣 및 用水의 절대적인 부족으로 거의 每日같은 徹夜 작업에도 불구하고 1일 生産量은 겨우 2백kg 정도에 불과했다. 낮과 밤이 따로 없었다. 2,3일씩 쉴 사이도 없이 철야로 일하기도 했다. 모두가 교대로 먹고 자고 외출을 해야 했다. 다만 그 어려운 피난생활 속에서도 大韓잉크의 직원들은 다행스럽게도 별로 궁하지 않은 생활을 할 수 있었다.

1952년에는 체인지캔믹서(Change can Mixer)를 1대 구입하여 작업능률을 올릴 수 있었다. 그리고 黑, 赤, 青, 黃 등의 原色잉크를 미리 半製品상태인 페이스트 (Paste: 된반죽) 化하여 드럼통에 보관했다가 주문이 들어오면 즉시 完製品으로 加工하는 생산방식을

開發한 것도 이때부터였다. 이는 생산기간의 단축과 함께 상당한 원가절감을 가져왔다. 이때 주문이 있을 때는 등사잉크도 만들었다.

심각한 原料難

공장운영에 있어서 가장 심각한 것은 여전히 원료난이었다. 外貨의 여유가 전혀 없던 때라 政府는 원료도입의 엄두조차 내지 못했다. 하는 수 없이 상공부에서는 차관형식으로 日本에서 안료를 들여와 제조업자들에게 배급해 주었다. 그러나 배급량으로는 수요의 극히 일부분만을 감당할 수 있었다. 결국 密輸를 통해 國內에 유입되는 원료는 부르는 게 값이었다. 그러나 공장을 움직이기 위해서는 원료가 아무리 비싸도 사들여야만 했고 원료의 有無, 원료가격의 變動 등에 따라 생산량이 결정되었다. 이로 인해 계획성있는 공장운영을 하기란 여간 어렵지 않았다. 원료가 없어 작업을 중단할 때도 많았다. 이는 당시 국내의 모든 기업의 공통된 현실이기도 했다.

피난 초기에 지폐용 잉크를 만드는 안료가 떨어졌을 때 크레용을 만드는 안료를 발견하고 궁여지책으로 이를 사용하여 잉크를 만들어낸 적도 있었다. 그러자 그 잉크로 인쇄한 國債들이 얼마 안있어 색이 날라가 위조라는 큰 소동이 벌어지기도 했었다.

원료구입을 주로 맡아 했던 辛英燮은 그때의 원료사정과 원료조달의 어려움을 이렇게 회상하고 있다.

'원료가 없어 생산을 못할 때가 많았다. 자금이 없어 원료를 구입하지 못했던 때도 있었지만, 돈이 있어도 원료를 살 수 없었던 경우도 많았다. 원료의 有無에 따라 생산여부와 생산량이 정해졌다.'

商工部長官을 설득한 韓社長

6 · 25動亂은 인쇄업계를 거의 再起不能의 상태로 만들어 놓았었다. 인쇄시설은 朝鮮書籍, 朝鮮印刷 등 大規模 印刷工場을 비롯하여 대부분이 서울에 밀집해 있었는데 그중의 70%이상이 파괴되었다. 1 · 4후퇴 때 남은 시설을 釜山, 大邱 등지로 간신히 疏開시켰던 인쇄업계는 부족한 시설로나마 각종 인쇄를 계속해 나가야 했다. 인쇄업계와 마찬가지로 맨손으로 釜山, 大邱 등지로 피난왔던 인쇄잉크 제조업자들도 시설부족 등 모든 것이 零細한 상황에서 근근히 잉크를 生産해 내었다.

이들을 괴롭힌 것은 원료의 부족과 함께 外國産 잉크 輸入問題였다. 당시 원료는 AID(Agency for International Development: 국제개발처) 자금 등으로 수입이 가능했으나 인쇄잉크제품만은 수입이 금지되고 있었다. 그런데 인쇄업자들은 국산잉크의 품질이 떨어진다는 이유로 외국산 잉크를 수입할 것을 강력히 정부당국에 요청했다. 그것은 가뜩이나 영세한 국내 인쇄잉크 제조업계의 사활이 걸린 요구였다. 韓社長은 인쇄잉크 제조업계의 이해를 代辯하고 외제잉크수입을 저지하기 위해 하루가 멀다하고 商工部를 출입해야만 했다.

1953년도에 商工部에서 인쇄잉크의 수입을 허가하기로 했다는 정보가 들어왔다. 국산잉크의 질이 낮아 좋은 인쇄를 할 수 없다는 인쇄업계의 주장을 받아들인 것이다. 韓社長은 그 길로 商工部로 뛰어 들어갔다. 商工部에서는 인쇄업계에서 제시한 국산인쇄물과 외국인쇄물을 비교하며 인쇄잉크수입을 결정한 이유를 설명했다.

그러나 商工部장관 李載瀅 씨를 직접 만난 韓社長은 '인쇄기술과 인쇄잉크 그리고 용지의 3가지 요소가 맞을 때 좋은 인쇄가 나올

수 있다. 외국인쇄물이 우수한 것은 이 세가지 요소가 모두 우수하기 때문이다. 만약 같은 인쇄기와 용지를 사용하여 외제잉크와 국산잉크를 번갈아 인쇄해 본다면 잉크의 품질을 비교할 수 있을 것이다'라고 주장했다.

결국 韓社長의 비교시험 제안이 商工部와 印刷協會에 의해 수락되었고 商工部, 印刷協會, 잉크協會, 그리고 製紙協會에서 파견한 참관인들이 참석한 가운데 日製잉크, 美製잉크 그리고 國産잉크를 비교시험했다. 국산잉크 중에서는 大韓잉크가 선택되었다. 그 결과 大韓잉크의 품질이 외제잉크에 비해 조금도 뒤떨어지지 않다는 것이 증명되었다. 결국 수입계획은 취소되었고 이때부터 잉크수입 문제는 반드시 이 엠파이어 시험을 거치기로 합의했다.

이렇게 해서 인쇄잉크 제조업계는 위기를 넘기게 되었다. 감히 一面識도 없는 長官을 직접 만나보겠다는 것부터가 여간 당돌한 일이 아니었다. 더욱이 장관을 설득시킨다는 것은 굳은 신념과 순수한 열정없이는 어려운 일이었다. 사람들은 이때의 韓社長을 저돌적이라고 평하지만 사실 그것은 개인적인 이해를 떠나서 나라를위한다는 使命感에 바탕을 둔 과감성일 뿐이었다.

企業의 生命은 몇사람이나마 일에 미친 사람들의 勇氣와 情熱에 있다. 이것은 그때나 지금이나 변함없는 韓社長의 信條이다.

선진기술 탐방

政府는 休戰에 앞서 1953년 초에 經濟復興 3個年 計劃을 세우고 産業의 피해복구를 서둘렀다. 美國은 휴전이후 구호원조뿐 아니라 경제안정과 투자지원을 목적으로 하는 경제부흥원조도 병행함으로써 우리 정부의 산업부흥사업을 지원하기로 했다.

인쇄업자와 잉크제조업자중에는 정부의 정식환도에 앞서 서울에의 복귀를 서두르는 사람들도 있었다. 그러나 韓社長은 어차피 폐허에서부터 공장을 재건해야 한다면, 그것은 단순한 복구가 아니라 새로운 공장의 건설을 뜻해야 한다고 믿었다. 더욱이 잉크제조업으로서의 기업의 成長 限界를 절감하고 있던 韓社長은 還都를 계기로 企業의 나갈 길을 새로이 모색해야겠다고 마음먹었다. 그것은 또 단순히 營利的으로도 유리할 뿐만 아니라 戰後의 시급한 복구사업도 큰 몫을 차지하는 것이라야 했다.

이와 같은 摸索 끝에 韓社長이 생각한 것은 도료산업이었다. 그것은 지극히 당연한 결론이기도 했다. 도료제조는 잉크생산시설을 그대로 이용할 수 있었고 원료도 대부분 같았으며, 제조기술도 잉크제조기술의 노우하우를 활용할 수 있었다.

1953년 7월 휴전이 성립되자마자 여권수속을 밟기 시작한 韓社長은 3개월후에 홀로 歐美旅行을 떠났다. 그것은 工場 복구에 앞서 先進國의 인쇄잉크와 도료제조업체들의 施設과 技術 水準을 파악하기 위한 것이었다. 韓社長은 美國, 英國, 佛蘭西, 西獨 등의 인쇄잉크와 도료공장을 두루 돌아다녔다. 공장안에서는 사진촬영은 물론 메모도 못하게 하였기에 그는 공장안을 안내받으면서 제조시설은 물론 容器 하나하나에 쓰인 글자들을 머리속에 외워나갔다. 그리고 저녁에 호텔에 돌아와서는 記憶을 더듬어 정리했다.

歐美의 많은 공장들을 돌아본 후, 韓社長은 美國의 셔윈 윌리암스社(Sherwin Williams Co.)를 통하여 수지와 안료 등 원료를 수입하는 한편 배합기술 및 선진기술정보를 지원받고자 했다. 셔윈 윌리암스社長을 만난 자리에서 韓社長은 단도직입적으로 말했다.

'저희 社會는 잠재력과 능력과 의욕에 넘쳐 있습니다. 단지 부족한 것

▶ 美國 셔윈 윌리암스社

▶ 셔윈 윌리암스社 공장내부

▲ 歐美의 잉크공장을 돌아보고 있는 韓社長

▲ 西獨 MAN 발전기社 사장과 함께

이 있다면 기술이고 이 기술을 당신 회사로부터 배우고 싶습니다.'

이렇듯 적극적인 자세로 셔원 윌리암스社長을 설득하여 대리점 계약을 맺는데 성공하였지만 여기에는 美國의 은행과 거래실적이 있어야 한다는 조건이 붙어있다. 韓社長은 그 즉시 美國 퍼스트 내셔널은행(First National Bank)을 찾아가서 거래를 텄다. 누구의 소개를 받아서 그 은행을 찾은 것도 아니며, 다만 퍼스트 내셔널은행이 미국에서 가장 크고 신용있는 은행중의 하나라고 들었기 때문이었다.

또한 뉴욕에서는 신클레어 발렌타인社(Sinclair Valentine Co.)로부터 잉크제조기술을 도입하기로 했다. 그러나 귀국 후 그 기술의 응용과정에서 신클레어 발렌타인社의 잉크배합표는 모두 신클레어 발렌타인社의 고유원료만을 사용해야한다는 것을 알았다. 이처럼

원료의 호환성을 무시한 배합은 원료의 확보가 어려울 때 생산중단의 위험이 따르기 마련이었다. 결국 韓社長은 그 배합을 모두 폐기하도록 지시했다.

西獨에 들러서는 54KW 짜리 發電機를 1대 수입했다. 피난시절 극심한 전력난 속에서 造兵廠의 電力을 끌어당겨 생산을 강행했다가 軍에게 심한 고초를 경험한 韓社長이 전력과 공업용수 등을 國家에 의존하지 않고 自力으로 해결하겠다는 결심 때문이었다.

노루표

西獨에서 큰 일을 대충 끝낸 韓社長이 본(Bonn)에 들렀을 때 우연히 한 畫廊에서 노루 그림을 발견하자 그자리에서 '한쌍의 노루' 그림을 샀다. 평소에 노루의 유순한 이미지를 좋아했던 韓社長은 會社의 商標를 노루표로 만들 생각이었다. 절대로 다른 동물을 해치지 않으며 모든 사람의 사랑을 받는 노루와 같이 남을 害하지 않으

▲ '한쌍의 노루' 그림

▲노루상표 등록증

며 萬人의 사랑 속에 영원히 발전하는 회사를 상징코자 했던 것이다.

韓社長은 다음해 2월에 歐美旅行에서 돌아왔다. 구미여행을 통해 우리의 인쇄잉크공업과 도료공업의 발전을 위해서는 무엇보다 먼저 선진 기계시설의 도입이 우선되어야 함을 새삼 뼈저리게 느낀 韓社長은 좋은 시설 속에서 높은 品質의 제품을 생산해내는 先進國의 인쇄잉크, 도료제조공장과 똑같은 工場을 세워야겠다고 마음을 굳혔다.

---

* 李載灌
1948 제헌의원 / 1952－53 상공부장관 / 1960 국회부의장 / 1985 국회의장

제3장

確立期 — 大望을 품고

제1절 도약의 발판

기업의 正道

1953년 8월 15일 政府의 서울환도와 함께 韓國의 산업도 다시 서울로 모였다. 서울환도 이후의 7~8년은 美國의 경제원조에 의한 復興事業이 본격적으로 실시된 시기였다. 부흥사업은 물가안정과 輸入代替産業의 건설 등을 중심으로 집중적으로 추진됐다.

그러나 전쟁으로 이 땅의 산업이 거의 마비된 채 밀어닥친 密輸品은 국내산업을 더욱 無力化시켰다. 수없이 거듭되던 국산품 애용 캠페인은 한낱 공허한 메아리에 불과했다. 캠페인이 實効를 거두기 위해서는 무엇보다 국산품의 품질이 외래품과 맞설 수 있을 정도로 향상되어야 했고, 품질의 개량과 고급화를 위하여는 연구시설 및 생산시설의 고급화가 前提되어야 했다. 그러나 시설의 고급화 및 확장이란 자칫 재고의 누적만을 증가시킬 위험이 있었다. 또한 아무리 우수한 상품을 생산한다 하더라도 外來品 第一主義에 병든 대다수 국민들의 의식을 계몽시키는 일은 불가능한 일 같았다. 이 때문에 기술연구와 제품개발 의욕을 상실하고 그저 가능한 한 생산비를 낮춰 속악한 제품을 생산하여 이를 싸게 시중에 판매하는 데 급급했던 것이 업계의 추세였다. 營利만을 생각한다면 그것은 安全한 經營

방식이었다.

그러나 韓社長은 영리 그 자체가 企業의 목적일 수 없다고 굳게 믿고 있었다. 기업의 궁극적인 목적은 좋은 商品을 適正한 값에 파는 데 있다.

動亂中이나 休戰 직후에나 많은 事業家들이 당장에 눈에 보이는 이익만을 추구한 나머지 생산활동에 직결된 援助品을 불하받아 비싸게 市中에 팔거나, 公賣되는 政府保有 달러를 암시세로 되팔아 가며 급속히 富를 축적해 나갔다. 이같은 지극히 非正常的인 자본축적방식은 政府와의 결탁없이는 불가능한 일이었다.

그러나 韓社長은 企業의 正道를 지켜나가려 했다. 그것은 옹고집이 아니라 信念이었다. 그리고 이 신념을 半世紀에 이른 기업생활중 단 한번도 꺾지 않은 것을 韓社長은 가장 자랑스럽게 여기고 있다. 그는 지금까지 단 한번도 權力과 유착하거나 정부에 손을 벌려 特惠를 받은 일이 없었던 것이다.

韓國印刷잉크工業協會

한편 그때까지 인쇄잉크업계는 원료, 특히 顔料의 부족과 外國産 잉크의 범람으로 그 운영이 몹시 어려웠다. 업계는 힘을 합쳐 어려운 상황을 견뎌나가고자 1954년 7월 26일에 社團法人 韓國印刷잉크工業協會를 결성했다. 국내최초의 印刷잉크同業團體였다. 協會는 인쇄잉크工業의 육성책을 政府에 건의하며, 통계조사 · 연구 등 인쇄잉크의 질적향상과 아울러 생산확충을 도모해 나갔다.

산업자금을 대부받다.

韓社長은 企業의 힘을 키우려면 보다 좋은 製品을 보다 싸게 생산

▲ 韓國印刷잉크工業協會定期總會 기념촬영(1960. 9. 23)(좌측에서 5번째가 韓社長)

해야 하며, 그러자면 계속 시설을 개선해 나가야 한다고 생각했다. 그러나 새로운 현대식 공장의 건설을 구체화시키기 위해서는 공장 건설 및 시설구입에 드는 막대한 資金의 調達이 가장 앞선 문제였다. 主去來銀行인 韓國興業銀行(韓一銀行의 前身)은 일반 시중은행인 만큼 막대한 금액의 産業資金을 貸付할 수는 없었다.

그러던 차에 韓社長은 洪升熹(韓國産業銀行 總裁, 財務部長官 등 역임) 씨로부터 1954년 4월 1일 발족된 韓國産業銀行으로부터 先融資 後取擔保로서도 시설자금을 융자받을 수 있다는 것을 알았다. 절차 등에 관한 많은 助言을 듣고 産業銀行 釜山支店(당시 지점장 홍승환씨)에 융자를 신청했다. 그러나 수많은 기업들이 시설자금의 융자를 받기 위해 産業銀行으로 몰리고 있었기 때문에 융자는

하늘에서 별을 따기보다 어려운 상황이었다.

사업계획서와 함께 융자서류를 제출한 후에도 까다로운 서류보완 등 많은 어려움을 겪어야 했다. 당시 辛英燮은 거의 매일같이 은행을 드나들었고 韓社長도 홍승환 지점장 등 産業銀行 本店의 임원들을 만나 인쇄잉크와 도료공업의 육성책을 역설했다. 융자를 신청한 후 거의 6個月이나 걸려 産業銀行 본점이 융자 결정을 내렸다. 1954년 10월 1차로 1천5백만환, 그리고 2차로 2천만환을 융자받을 수 있었다. 이 융자금액은 부지 및 건물에 대해 자기자금 25%에 대한 75%의 시설자금이었다. 그러나 융자신청 時에 비해 융자금을 支給받았을 때의 資材費가 인플레 등으로 큰 幅으로 上昇되었다. 韓社長은 부족한 工事費를 메꾸기 위하여 거의 모든 工事를

▲ 韓國産業銀行 중역진, 문래동공장 방문

직영으로 추진하기로 했다. 아울러 韓國産業銀行의 고마움을 잊지 않기 위해 文來洞工場 現場에 '당 工場은 韓國産業銀行의 자금지원으로 신축되었으며, 전 임직원은 韓國産業銀行에 감사드리며, 더욱 열심히 일해 國家에 보답할 것을 명세합니다. 임직원 일동'이라는 푯말을 세워 두었다.

1954년 12월에 서울로 돌아온 韓社長은 新工場을 건설할 부지를 물색했다.

文來洞 工場 준공 —創立 기념일

공장부지는 교통이 편리하고 電氣와 물사정이 좋은 땅이 필요했다. 마침내 1955년 4월 12일에 永登浦區 文來洞 4가 44번지의 대지 2,965.[1]평을 매입했다. 大林川을 끼고 있는 넓은 대지는 공장부지로

▲ 문래동공장 건설현장에서 첫 삽을 뜨고 있는 韓社長

▲ 문래동공장 건설현장

서는 적격이었다. 가끔 물난리가 나는 곳이었지만 대신 풍부한 지하수를 이용할 수 있다는 장점도 있었다.

韓社長은 곧 工場建設에 착수했다. 부족한 資金때문에 電氣工事 등 부분적인 專門工事만을 下請形式으로 外部業體에 맡겼을 뿐 大部分의 공사를 직영으로 시작했다. 직원들은 공장 앞 空地에 천막을 치고 그곳에서 기숙하며 공사에 참여했다.

1955년 10월 5일에 먼저 건평 107평의 잉크실과 24평의 발전실이 준공되고 부분적이나마 생산을 시작하자, 釜山 凡一洞工場은 생산을 중단하고 남은 생산 시설과 인원을 모두 文來洞 工場으로 철수했다.

韓社長은 그 해 11월 1일을 창립기념일로 정했다.

그리고 곧 이어 11월 26일에는 바니쉬실(20평) · 안료실(30평) ·

油類창고(20평)등 총건평 331.8坪의 工場이 完工되었다.

발전실에는 1953년에 西獨에서 들여온 54KW 짜리 맨(MAN) 발전기를 설치하여 그때까지도 어려웠던 電力사정에 대비했다. 또한 공장 곳곳에는 지하 300m의 지하수를 끌어올려 自家공업용 수시설을 설치했다. 이는 자가 전력시설과 함께 생산능력의 증대와 제품의 품질안정에 절대적인 힘이 되었다.

韓社長은 釜山 凡一洞 시절의 물지게를 남겨 놓게 했다. 하루에도 수십번씩 거듭되던 斷電으로 기계 앞에서 전기가 들어오기만을 기다렸던 時節, 우물가에 끝없이 늘어 섰던 물지게의 순서를 기다렸던 苦難의 시절을 결코 잊을 수 없었던 것이다. 그리고 생산되는 모든 제품에 노루표 商標를 붙였고 사원들은 노루표 배지를 옷깃에 부착했다. 이때부터 大韓잉크는 노루표 회사로 더욱 유명해져 갔다.

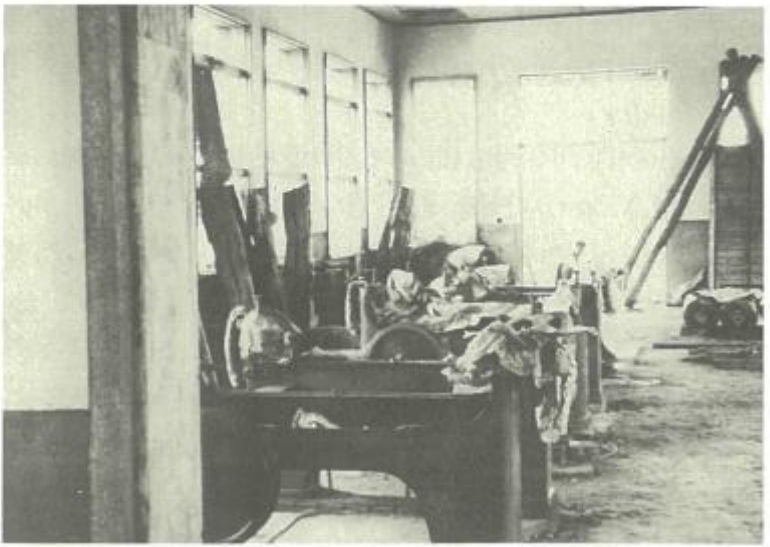
◀ 발전실

▲ 최초의 노루표 배지

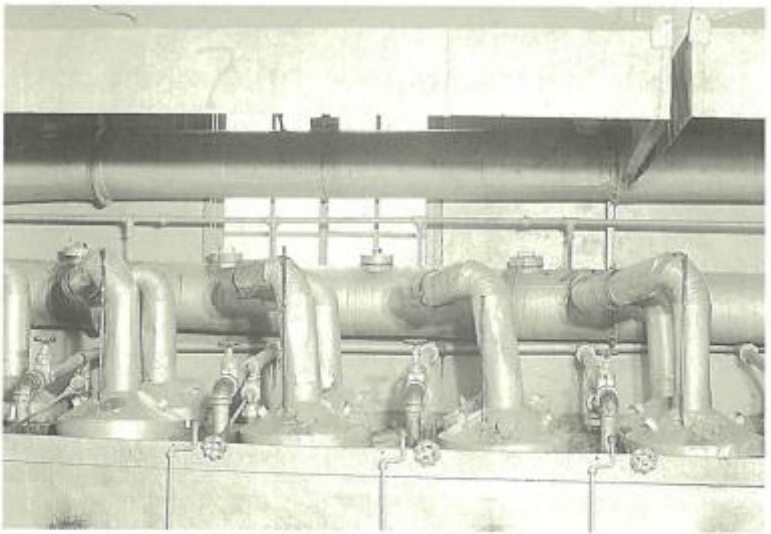
◀ 자가공업용수시설

建物工事를 진행시키는 한편 기계설치작업도 서둘렀다. 당시 운반기계가 없어 기계를 하나하나 分解하여 운반한 후 다시 조립해야 했고, 會社의 모든 工務를 담당했던 韓鼎鎬는 청계천 工具商들을 샅샅이 뒤져 필요한 工具들을 구했다. 시설 대부분이 수입기계인 만큼 기계의 部品을 구할 수가 없었고 부품의 고장은 기계에 치명적이었다. 그런 때마다 머리를 짜내어 다른 部品들을 改造해서 활용해야만 했다. 그렇지 않으면 기계 전체를 못쓰게 될 판이었다. 韓鼎鎬는 자동차의 데후를 이용하여 顔料室의 여과기(Filter Press)를 설치하는 등 重機와 自動車 部品들을 활용하는 아이디어를 수없이 짜 나갔다. 필요가 낳은 아이디어와 發明의 연속이었다.

文來洞 工場에 와서부터는 공장내에서 바니쉬를 끓였다. 火力은 장작을 사용했는데, 이때 永登浦區 堂山洞에 火木商들이 몰려 있었다. 그들로부터 火木을 大量구입하면 톱질하는 人夫, 도끼질하는 人夫 등을 함께 보내어 工場마당에서 잘라 쌓아주었기 때문에 공장마당에는 항시 장작이 散積해 있었다. 이는 外觀上으로도 좋지 않을 뿐만 아니라 經費와 작업의 능률 측면에서도 좋지 않았다. 장작불의 취급 부주의로 작은 화재가 빈번히 발생하기도 했다. 韓鼎鎬는 연료를 대체할 수 있도록 바니쉬솥(Kettle)을 개조하려고 했으나 온도조절 등의 문제로 번번히 실패했다. 그러나 마침내 火木대신 조개탄 및 버너를 사용할 수 있도록 바니쉬솥을 改造하는데 성공했다. 이때 솥에 레버를 장치하여 온도를 조절하고, 블로우(Blow)를 장치하여 통풍을 자유롭게 하며, 뚜껑을 유동성있게 하여 火災 時에도 폭발하는 일이 없도록 했다. 처음 불을 붙일 때는 장작을 사용하지 않고 기계를 닦은 후 버리는 기름걸레를 이용하여 연료를 절약하도록 했다.



▲ 기계설치 작업



▲ 문래동공장에 설치된 바니쉬솥(kettle)

그리고 바니쉬를 끓일 때 아마인油의 악취로 인하여 住民들의 항의가 빈번하자 물을 살포하여 이를 제거하는 장치도 韓鼎鎬의 아이디어였다.

안료실에서는 비록 자연건조의 원시적인 방식이나마 크롬 옐로우(Chrome-Yellow), 라이트 옐로우(Light Yellow), 알루미나(Alumina: 酸化 알루미늄) 등의 顔料를 자가생산했다. 이때 건조실이 없어 공장마당에서 건조시켰기 때문에 안료 속에 날려 들어간 흙, 모래 등의 이물질을 제거하기에 애를 먹었다. 이 밖의 안료들은 日本 후지제품을 수입, 사용했다.

바니쉬실에는 밥통 모양의 알루미늄솥을 설치하고 아마인油를 主劑로 하여 바니쉬를 끓였다. 처음에는 장작불을 사용했으나 점차 조개탄, 석유버너 그리고 열매보일러로 발전시켜 나갔다.

최초의 現代式 生産시설

잉크실에는 7대의 분산기 등 대량 생산시설을 갖추었다. 그것은 당시 국내 잉크, 도료업계를 통틀어 최초의 현대식 생산시설이기도 했다. 이 시설로서는 月間 잉크 4천kg(당시 1천만원 상당), 도료 3천 G/L(당시 5백만원 상당)을 생산할 수 있었다.

생산 제품은 주로 黑, 赤, 黃 등 기본색의 옵셋잉크로 이러한 기본색은 대개 100kg을 작업단위로 했다.

文來洞工場부터는 인쇄실에 옵셋 단색인쇄기 1대를 설치하여 印刷適性을 시험한 후 제품을 出庫했다. 실험실에서는 색상조절기와 현미경 등의 實驗機器를 갖추고 잉크상태를 조정했다. 電氣와 수돗물이 부족한 時期였던 만큼 특별히 自家發電시설과 自家공업용 수시설은 生産作業에 크나큰 도움을 주었다.

▲ 실험실

公開採用制 실시

大韓잉크는 文來洞工場의 준공과 때를 맞춰 당시로서는 극히 드문 사원의 公開採用을 통하여 人材를 발탁했다. 이때까지는 일반 기업들이 學校, 姻戚관계에 따른 緣故採用을 하는 것이 관례가 되어 있었다. 따라서 대부분의 대학졸업생들에게 문호가 개방된 職場이란 銀行, 官公署 그리고 약간의 일반기업뿐이었다. 그나마 公開採用하는 곳은 은행과 극소수의 기업뿐이었으므로 就業門은 엄청나게 좁았다.

大韓잉크는 1956년 1월 각 대학교 및 관계기관에 사원의 공채모집을 알리고 응모자중 14명을 공채1기생으로 뽑았다. 20명의 견습공도 아울러 채용했다. 이들은 1주일간의 견학, 실습을 거쳐 각 부서에 배치되었다. 이리하여 釜山에서 올라온 임직원을 합쳐 사원

수가 46명으로 늘어났다.

文來洞工場이 竣工된 1955년 말까지 文來洞 일대는 대부분이 밭이었다. 공장주위에는 韓國타이어, 味元工場 등 몇 개의 공장만이 서 있었다. 그러나 황막한 주변풍경 속에서도 공장 앞으로는 安養川에 이르는 大林川이 조용히 흐르고 있었고, 공장 뒤에는 실개천이 있었다. 그 실개천에는 낮게 전신주가 걸쳐져 있어 밤이나 눈이 오는 날이면 기어서 건너가곤 했다.

"좋은 會社"

'좋은 會社란 단순히 훌륭한 建物을 갖고 공장시설을 최신화시키고 이익을 많이 내기만 하면 되는 것이 아니다. 會社란 어디까지나 인간의 集團이다. 자기가 하는 일에 보람을 느끼는 사람들이 합심할 수 있을 때 비로소

▲ 문래동공장에서 임직원 기념촬영

좋은 會社가 된다. 또한 사원들에게 愛社心을 심고 노동의 능률을 올리려면 쾌적한 노동환경이 마련되어야 한다. 근로자들은 하루의 절반을 직장에서 보낸다. 따라서 일하기 좋고 살기좋은 직장으로 만드는 것이 바람직하다.' 이렇게 생각한 韓社長은 공장주변에 나무를 심어 울타리를 대신했고 공장내부는 식당과 목욕탕, 그리고 기숙사 시설을 갖추었다. 공장 신축 때 가장 먼저 지은 기숙사에는 5개의 방이 있어 각 방에는 침대와 페치카를 설치하여 난방을 했다. 기숙사는 요(寮)라고 불렀다. 그것은 기숙사가 단순히 침식만을 위한 시설이 아니라 정신적인 함양과 수양을 겸한 곳이 되어야 한다는 취지에서였다. 그리고 규율을 매우 엄하게 하여 직원들이 탈선하지 못하도록 했다.

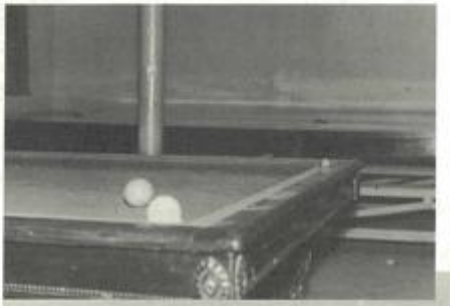
식당에서는 풍성한 식사를 준비했고, 주말이면 사장을 비롯한 任員들의 夫人들이 공장에 나와 特食을 마련해 주었다. 공장마당에는 배구장을 만들었고 기숙사 옆에 탁구대를 설치했다. 58년경에는 탁구대 대신 당구대를 설치하는 한편 전축을 가설했으며 60년초에는 22인치 TV를 설치했다. 휴일이나 연휴 때면 전 직원이 모여 야구시합을 하며 협동과 친목을 도모했다.

직원들의 봉급액은 7천圓정도로 당시 生産工場 중에서는 높은 수준이었다. 직원들은 그때를 다음과 같이 회상했다.

"文來洞工場의 재미난 에피소드는 合宿生活에 가장 많이 일어났을 겁니다. 얼마 안되는 社員들이 대부분 총각들이었고 寄宿舍에 合宿을 하고 있었거든요. 그때는 따로 잔업이 없을 때는 일이 끝나면 外出이 잦았지요. 외출 때 보면 넥타이, 중절모자 등 지금 사람들이 想像할 수 없는 모습의 일류 멋장이들이었습니다. 그 當時는 永登浦의 一帶가 모두 밭이어서 비만 오면 어떻게나 진흙탕이 되는지 永登浦가 아니라 진등포라고 했지요. 마누라 없이는 살아도 장화없이는 못산다는 얘기도 나왔어요. 그때는 休日도 없고

規定된 作業時間도 없었지요. 가족처럼 한집에서 같이 자고 일하고 한가할 때 노는 겁니다. 그리고 건조실이 따로 없었으므로 천연건조로 日氣에 따라서 그날의 作業이 좌우되지요. 잊혀지지 않는 일은 언젠가 土曜日 날 외출해서 鍾路쪽에서 놀고 있는데 永登浦 쪽이 컴컴해요. 그래서 그때부터 鍾路에서 永登浦쪽으로 뛰어오는 겁니다. 뛰어와보니 비가 쏟아지기 시작하더군요. 그때부터 우비로 덮는 작업을 시작했지요.

그때는 놀면서도 항상 會社일은 잊지 않았습니다. 잊을 수가 없었지요. 또한 공장 앞의 길도 우리 스스로 흙과 돌을 날라 만든 것입니다. 사장님께서 공장에 나오실 때는 절대 빈손으로 오시지 않았습니다. 지프차 뒤에 매단 트레일러에 과자와 과일 등을 가득 싣고 오셨습니다. 항시 저희들을 걱정해 주셨습니다."



◀ 당구대

▼ 공장마당의 배구장

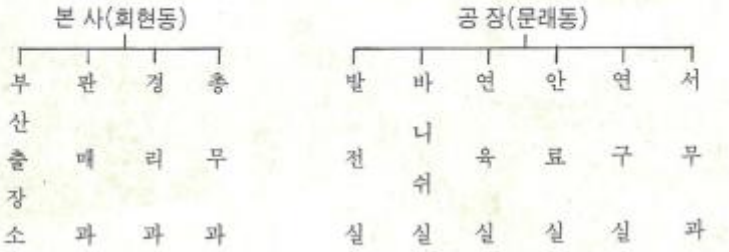
大韓잉크製造株式會社로 商號 變更

文來洞工場의 竣工으로 會賢洞事務室과 二元化체제를 갖춘 大韓잉크는 1956년 1월 12일 상호를 大韓잉크製造株式會社로 변경했다.

그리고 새로이 기구조직을 재정비했다. 會賢洞사무실에는 총무과, 경리과, 판매과를 두어 회사의 전반적인 관리와 판매를 담당하기로 했다. 文來洞工場에는 생산부서인 연육실, 안료실, 바니쉬실과 동력을 제공하는 발전실, 공장의 제반 서무사항을 처리하는 서무과 그리고 연구실을 설치했다. 初期 經營體制는 韓鼎大 社長을 정점으로 生産·營業·技術의 三大 部門으로 나누어 生産과 함께 工場의 전반적인 관리를 韓鼎鎬 부사장이 맡고, 辛英燮 상무가 영업을 지휘했으며 그리고 黃三顯 전무가 기술을 관리했다.

• 기구조직도

(1956년 1월 현재)



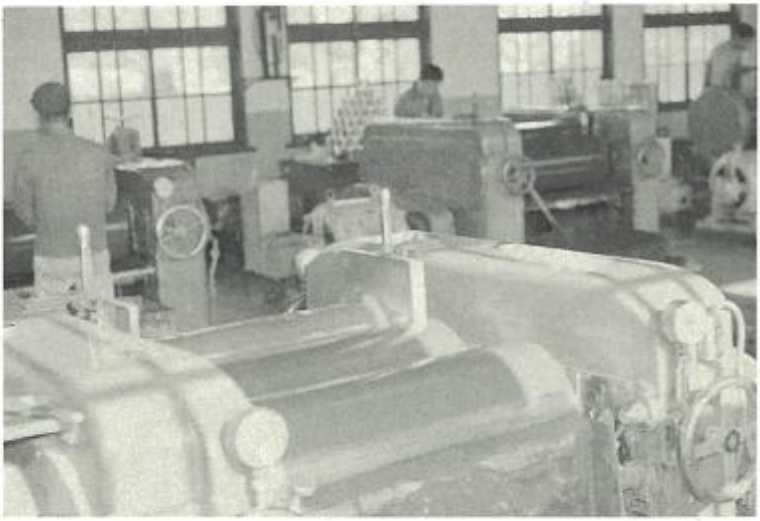
研究室

韓社長이 歐美 각국의 공장을 돌아보며 무엇보다도 감탄한 것은 생산시설보다도 연구시설이었다. '치열한 企業競爭 속에서 살아남을 수 있는 힘은 어디까지나 우수한 新製品의 開發에 있으며 이를 위하여는 우수한 研究시설이 불가결하다'고 내다본 韓社長은 연구

실에 각별한 배려를 했다.

비록 간단한 테스트기를 설치한 정도의 매우 빈약한 것이기는 했으나 당시의 업계에서는 처음 마련한 독립된 연구실이었다는 데 큰 의의가 있었다. 그리고 공개채용으로 뽑은 사원 중 大學에서 化學과 化工을 전공한 사람들을 이곳에 배치하여 인쇄잉크의 신제품 개발과 함께 도료의 생산실험에 착수했다. 3~4명의 연구원들로 구성된 연구실에서는 셔윈 윌리암스(Sherwin Williams)社를 통하여 입수한 歐美 各國의 최신 기술정보 및 제품을 연구 · 분석했다. 인쇄잉크와 함께 도료부문에서도 국내선두기업으로 나설 수 있게 한 원동력적 역할을 한 곳이 바로 연구실이었다.

휴전과 함께 차츰 사회가 안정되자 출판붐과 함께 인쇄의 고급화와 다양화가 요구되었다. 1955년 여름에 東亞金屬印刷工業株式會社



▲ 도료시험생산

는 국내에서 처음으로 金屬印刷를 시작했고, 같은 해 9월부터는 三和印刷所(지금의 三和印刷株式會社)에서 原色銅版印刷를 시작했다. 당시 일반인쇄잉크의 수입은 금지되었으나 原色銅版잉크와 金屬잉크는 예외로 수입이 허용되어 있었다. 그때까지 國産제품이 개발되지 않았기 때문이었다. 그러나 마침내 大韓잉크가 이들의 국산화에 성공했다. 또 大韓잉크는 광택바니쉬와 광택잉크의 개발에 성공, 1957년 3월부터 市販에 들어갔다. 당시 광택잉크의 國産化는 국산인쇄잉크의 품질면에서 획기적인 사건이었다. 이때부터 '女苑' 잡지 등 대부분의 출판물의 표지인쇄에 이 광택잉크가 사용되기 시작했다.

도료의 시험생산

文來洞 工場이 가동된 후 日本과 美國에서 도료수지를 수입하여, 도료 시험제조에 착수했다. 인쇄잉크와 도료는 生産施設과 製造過程이 거의 同一했으므로 作業室과 設備를 구분하지 않고 함께 使用하기로 했다.

當時 專賣廳과 國定教科書 등 서울시내 관공서의 80% 이상과 서울 시내의 거의 모든 印刷所에 잉크를 납품했으므로 현장의 직원 모두가 잉크제조에 매달리고 있었다. 특히 한번에 5톤씩 납품되는 專賣廳 印刷工場의 납품이 있을 때는 24시간 이상을 쉬지 않고 작업을 해야만 했다. 모두가 도료 실험생산을 귀찮아 할 정도로 잉크는 불티나게 팔려나가고 있었다. 그러나 도료의 시험생산은 계속해 나갔다.

※ 洪升憲
1961 한국산업은행 이사 / 1963 한국산업은행 총재 / 1964－65 재무부장관 / 1977 증권감독원장

제2절 사업의 확장

도료업에 진출

1950년대 중반에 이르러 出版社의 난립과 圖書購買力의 감퇴가 몰아온 출판업계의 不況은 인쇄업계와 인쇄잉크업계에 연이어 파급되었다. 마침내 1955년을 고비로 태반의 인쇄공장이 조업을 중단하기에 이르렀다.

1956년 초부터 文來洞工場의 倉庫에는 在庫品이 쌓이기 시작했다. 당시의 需要量에 비해 文來洞工場의 생산능력이 너무 컸기 때문이었다. 減量生産내지는 操業中斷까지 제안하는 중견사원들도 있었다.

그러나 韓社長은 유휴시설을 활용하여 도료를 생산하는 계획을 세우고 있었다. 도료생산은 文來洞工場을 건설하기 前부터 구상했지만, 그 결정적 動機는 韓社長이 북유럽을 여행할 때 스칸디나비아에서 'Paint & Ink' 회사를 보고 그 필요성을 인식했기 때문이었다. 즉 도료의 盛需期인 봄 · 여름 · 가을에는 인쇄잉크가 非需期이고 인쇄잉크의 성수기인 겨울과 이른 봄까지는 도료의 비수기로서 도료와 인쇄잉크를 동시에 생산한다면 항상 성수기의 영업이 가능했던 것이다.

다만 도료업계에의 진출에는 여러문제가 가로 놓여 있었다. 왕성한 복구작업과 국내의 공업생산의 급증은 도료의 수요를 유발시켰고 이에 따라 50년대 중반부터 도료제조업에 참여하는 업체가 속출했다. 이리하여 이들 업체들의 1950년대 말 총생산 능력은 연간 3만톤에 달했으나 국내의 도료수요는 연간 4천톤에 불과했으므로 도료제조업은 뼈를 깎는 競爭時代를 맞고 있었다.

더욱이 美軍이 使用하는 外製軍需用 도료가 市中에 다량으로 흘러나오자 일반소비자들은 외국산 도료를 選好했다. 이와 같은 소비자들의 외제선호현상을 利用한 商人들은 눈앞의 利潤만을 추구하여 密輸를 일삼았다. 뿐만 아니라 국산도료를 外來品인양 포장하여 수요자에게 공급하는 業者도 있었다. 업계로서 가장 치명적인 것은 질적으로 우수한 외래품에 비해 국산도료의 가격이 오히려 월등히 비싸다는 사실이었다. 그것은 외래품이란 대부분이 軍需品으로서 拂下品이 아니면 주로 日製密輸品인데 반해 국산도료의 原料는 거의 전부를 수입하고 있었으며 이 原料구입을 위하여 外換稅, 公賣稅 등의 세제부담이 加重되었기 때문이었다. 이러한 惡條件 때문에 국내 도료시장은 외국산 도료에 의해 잠식되고 있었다.

그럴수록 업체간의 競爭은 과열될 수 밖에 없었다.

도료의 美軍納

韓社長은 도료의 미군납에 着眼했다.

제2차 세계대전후 極東地域 및 世界 各地에 美軍을 주둔시키고 있던 美國은 주둔군이 사용하는 모든 物資의 품질을 規格化하였으며, 이를 美國聯邦規格 또는 美軍規格이라 칭하였다. 따라서 軍需物資를 납품하는 세계 각지의 모든 업자들은 이 규격에 합당하는 물품

▲ 문래동공장을 돌아보고 있는 美八軍 구매처장

을 납품해야 했다.

그러나 그때까지 韓國의 어느 업자도 미연방규격도료를 생산한 적이 없었으며, 국내에 이 규격에 대한 자료조차 없었다. 韓社長은 미국의 셔윈 윌리암스(Sherwin Williams)社에 규격에 대한 資料를 의뢰하는 한편 美八軍 購買處(K.P.A)를 방문하여 이곳 총책임자로 있던 모릴대령을 만나 납품을 교섭했다. 그때 셔윈 윌리암스社와의 대리점 계약서를 제시하여 韓國의 도료제조기술을 우려하고 있던 모릴대령의 마음을 돌릴 수 있었다. 그리고 여러 차례의 접촉 끝에 공장을 시찰하겠다는 약속을 받아내는 데 성공했다. 그러나 그때까지 도료는 실험제조단계에 머물러 있었으므로 긴급히 도료의 생산준비를 완료시켜야 했다. 1956년 말 약속대로 文來洞工場을 시찰한 모릴대령은 공장의 규모와 시설에 대해 매우 만족해 하였다.

工場의 生産施設을 확인하고 돌아간 모릴대령은 外部用 調合페인트 淡色, 즉 미연방규격 TT-P-102 코드랜드 Green과 Apple Green 등의 見本板을 요청해왔다. 연구실에서는 규격에 맞는 견본도료를 만들어 이를 견본판에 칠했다. 건조실이 따로 없었던 때라 형광등 불 밑에 놓아 두고 이를 건조시키기로 했다. 그런데 다음날 아침에 보니까 수십마리의 하루살이가 견본판에 달라붙은 채 건조되어 있었다. 약속한 견본판 제출 期日은 코 앞에 닥쳐와 있었다. 궁리 끝에 형광등 커버를 떼어내고 안에 견본판을 놓고 유리로 덮은 후 백열전구 아래에서 말리는 방법을 궁리해 내었다. 결국 견본판은 합격되었다.

마침내 K.P.A로부터 일부 제품에 대한 견적서를 제출하라는 통보를 받아낸 大韓잉크는 Paint Magazine 등의 최신 외국 잡지에 실린 원료가격을 참조하여 견적서를 제출했다. 그러나 며칠 후 K.P.A는 견적가가 內定價를 훨씬 상회하여 大韓잉크의 도료를 사용할 수 없다는 회신을 보내왔다. 韓社長은 견적서와 그 자료를 가지고 모릴대령을 찾아가 大韓잉크가 제시한 가격의 타당성을 설명했다. 그러나 모릴대령은 內定價는 워싱턴 美국방성으로부터 결정된 것이므로 조정할 수 없다고 잘라 말했다. 결국 韓社長은 기술진과 함께 며칠밤을 꼬박 새우며 규격에 어긋나지 않는 범위 내에서 생산단가를 인하시킬 수 있는 원료를 찾아야만 했다.

1957年 4月 드디어 국내 최초로 미연방규격의 調合페인트(규격명 : TT-P-102 코드랜드 Green)가 美八軍에 납품, 미군막사에 도장되었다. 이는 大韓잉크가 판매한 최초의 도료이기도 했다.

大韓잉크가 국내 최초로 미연방규격의 도료를 생산하자 이를 계기로 국내 도료공업은 품질면에 있어 커다란 전환기를 맞이했

▶ 創業 12주년 기념식 (1957년 11월 1일 문래동 공장)

다. 軍納의 실현으로 생산량의 증가는 물론 군납품으로 미연방규격 제품(F · S 또는 Mil 규격)이 요구됨으로써 제조시설 및 각종 시험기구의 증대, 原資材의 다양화 그리고 도료규격 및 품질관리에 대한 재인식이 이때부터 이루어졌다.

*가드너 시험기의 도입

美八軍 납품의 길이 트임과 동시에 비로소 도료의 본격 생산에 들어갔으나 미군규격에 맞는 제품을 생산하기 위해서는 최신의 樹脂 등 원료의 확보와 함께 생산된 제품의 규격검사를 위한 기구가 필요했다.

실험기는 비단 미군납 뿐만 아니라 品質改良을 위해서도 필요했다. 미연방규격조사 기준 항목의 가드너(Gardner) 시험기기는 값이 10여 만弗이나 되었다. 회사의 재정상태가 어려웠던 때인 만큼, 대다수 사람들이 시험기가 不要不急이라 여기고 이의 구매에 반대했으나 韓社長은 가드너 시험기를 오히려 서둘러 輸入했다. 그것을

韓社長의 값비싼 道樂이라고 등 뒤에서 비판하는 사람도 적지 않았다. 사실 가드너 시험기는 당장에는 있어도 그만 없어도 그만이었다. 그러나 책임있는 經營者는 항상 앞을 내다 보며 결정을 내려 나가야 한다. 그리고 다른 기업보다 항상 한발 앞서 가야 한다. 韓社長은 가드너기가 반드시 있어야하는 것이라 굳게 믿었던 것이다.

노루표의 미연방규격 도료가 K.P.A를 통해 駐韓UN軍 및 각 外國機關에 공급되기 시작하면서부터 文來洞工場은 더욱 활기를 띠게 되었다. K.P.A로부터의 受注量도 달을 거듭할수록 漸增되어 갔으며 국내시장에서도 노루표 도료에 대한 수요가 서서히 늘어나기 시작했다.

1957年 末에 이르러 주한UN군의 모든 시설장비를 국방색으로 再塗裝하라는 지시가 UN軍 사령부로부터 下達되었고, 이에 따라 약 100萬弗에 상당하는 막대한 量을 大韓잉크가 공급하게 되었다. 大韓잉크는 십여 일 동안 전 生産라인을 완전가동시키며 도료의 생산을 완료했다. 그러나 그때 UN軍 총사령부로부터 납품을 보류시키고 日本 요꼬하마(横浜) 소재 化學硏究所에서 제품검사를 받으라는 통보가 왔다. 이에 따라 당장에 미군검사관에 의해 픽업(Pick Up)된 제품이 화학연구소로 보내졌다.

그런데 한달이 지나도록 日本으로부터 실험결과에 대한 통보가 없었다. 공장마당에 쌓여 있는 제품은 그 관리문제 뿐만 아니라 資金 압박 등 심한 경영난을 초래했다.

再시험

한참후에 뜻밖에도 不合格 통보가 왔다. 大韓잉크로서는 너무나도 예상밖의 결과였다. 미연방규격에 지정된 가드너시험기에 의해

틀림없이 규격에 맞추었기 때문이었다. 분명 日本 요꼬하마시험소 측의 오류이거나 日本人들의 편파적인 시험방법 때문일거라는 확신으로 韓社長은 美八軍 購買處의 모릴대령에게 재시험을 강력히 요청했다. 韓社長을 신뢰하던 모릴대령에 의해 재시험이 실시되었고 이번에는 가드너시험기를 보유하고 있던 大韓잉크에서 檢査가 행해지게 되었다.

요꼬하마연구소측에서는 美國人 부소장이 왔으나, 그는 大韓잉크로서는 불합리한 사전조건들을 제시했다. 韓社長은 그러한 조건들을 모두 감수하기로 하고 시험에 앞서 시험판결을 내렸던 견본판 제시를 요구했다. 그런데 그가 제시한 일본측 표준 견본판은 정확하게 도장되었으나 大韓잉크의 견본판은 그 도막이 기준을 훨씬 下回하였다. 그러한 도막상태에서 제대로 시험 결과가 나올 턱이 없었

▲ 再시험 참관인團

다. 韓社長은 그들의 테스트 방법에 대해 강력하게 항의했다. 美八軍에서도 그 항의를 받아들여 새로 요꼬하마 연구소의 소장이 직접 왔다. 日本人 2세였다.

요꼬하마 연구소장의 요청으로 美軍이 파견되어 그들의 감시하에 재시험이 실시되었다. 이때 耐候性 촉진시험기인 Weather-O-Meter 機를 사용했다. 이것은 도막이 외부기후 조건에도 변하지 않고 원래의 도막상태를 얼마동안이나 오래 유지할 수 있는가를 최단시일내에 검사할 수 있도록 機器 內部에서 大氣의 여러 조건변화를 가하도록 설계한 器械였다. 내후성 촉진 시험기간은 약 20일간 계속해야 했으며, 계속적인 美軍의 감시하에 시험은 엄격하게 진행되었다.

결과는 합격이었다. 資金의 압박 속에서 주위의 반대를 무릅쓰고 輸入했던 가드너시험기가 궁지에 몰린 大韓잉크를 살려준 것이다. 이는 有備無患의 자세와 다각적이고 면밀한 정보수집의 결과였다.

◀ 耐候性촉진시험기(Weather-O-Meter 機)

또한 韓社長은 요꼬하마연구소장으로부터 以前의 시험결과는 요꼬하마연구소의 착오였다는 각서를 받아내었다. 그리고 이 사실을 美8軍에 항의, 국내에 주둔하는 美軍에 납품하는 군납품에 대해서는 국내에서 실험할 수 있는 길을 처음으로 터놓았다. 이때 美軍의 유력한 인쇄정보지인 '星條誌'와 '포춘(Fortune)'誌는 이 시험결과를 상세히 보도했다.

▲ 美軍納 차량 행렬(1957년)

▶ 美軍納 후 주한 UN軍 사령관으로부터 감사장을 받는 韓社長

결국 이러한 일들을 계기로 1962년 6월 韓社長은 한국물품군납조합 초대 이사장으로 선임되었다.

宣傳直賣場 개설

미군납을 계기로 大韓잉크는 본격적인 도료 생산에 들어갔다. 아울러 국내 최초로 국제수준의 미연방규격도료를 生産한다는 自負心을 가지고 國內塗料市場에 진출하기 시작했다. 판매부서도 판매1과와 2과로 구성하여 판매1과가 인쇄잉크, 판매2과가 도료를 담당하기로 했다. 그러나 예상 밖의 難關에 부딪치고 말았다.

그때까지 市中에서 유통되는 도료는 사용할 때 보일(Boil)油 등으로 풀어서 사용해야 하는 페이스트(Paste : 된 반죽) 상태의 堅練도료였다. 따라서 어려운 작업성으로 인하여 일반 소비자들이 직접 도료를 사용하는 경우는 드물었다. 그러나 大韓잉크가 市中에 내놓기 시작한 도료는 보일油를 첨가하지 않고 바로 사용할 수 있는 溶解도료였다. 따라서 종래의 堅練타입의 도료와는 사용방법이 달랐다. 또한 아연화를 사용하던 堅練도료에 비해 지단, 연백 등의 체질안료를 사용하는 용해도료는 은폐력, 도막의 強度面에서 월등하였다. 그러나 日帝 때부터 堅練도료를 사용해 버릇하던 도장공들은 현대식 도료인 용해도료를 기피하고 손에 익은 堅練도료만을 계속 찾았던 것이다.

더구나 국산도료의 질이 향상된 다음에도 일반소비자 사이에 뿌리깊게 박혀진 外製 第一主義는 좀처럼 사라지지 않았다. 전국적으로 전개된 國産品 愛用運動도 큰 성과를 거두지 못했다. 大韓잉크가 시중에 판매하기 시작한 도료는 그 품질에 있어 外製에 손색이 없는 것이었으나 외제제일주의에 밀려 판매가 부진했다.

▲ 을지로2가 직매소의 직원들(1962년 8월)

또한 당시 서울·경기지역은 三和페인트가, 釜山을 중심으로 한 영남지방은 建設化學·朝興페인트·朝光페인트 등이 각각 시장을 석권하고 있었다. 그들은 도장공들은 물론 일반 도료상에까지 판매망을 확보하고 있었다. 후발업체인 大韓잉크가 파고들어 갈 수 있는 여지는 쉽게 찾아 낼 수 없었다.

이러한 상황에서는 회사가 직접 수요자와 접촉하여 판매하는 것이 좋겠다하여 찾아낸 판매방안이 宣傳直賣場이었다. 1957년 12월에 乙支극장 맞은 편의 乙支路2街 120番地의 건물 2층을 임대하여 선전직매장을 개설했다. 이곳을 통해 일반소비자와 시중도료상에 대한 계몽활동과 함께 노루표제품을 시중에 보급하기 시작했다.

*「塗料界」

그때 인쇄잉크업계의 상황은 인쇄잉크 규격제정, 원료도입 확보 등 겹겹으로 문제를 안고 있었다. 그 중에서도 특히 시급했던 과제는 외제 인쇄잉크의 輸入을 막는 일이었다. 또한 인쇄물의 3대 요소인 인쇄잉크, 인쇄기술 그리고 紙質이 고루 갖춰져야만 인쇄의 효과를 최대한으로 기대할 수 있음에도 불구하고 무조건 외제 인쇄잉크만을 수입하려고 하는 일부 인쇄업자의 偏向된 경향을 바로잡고 인쇄잉크 수입을 감축시키도록 계몽해 나가는 일도 있었다.

또한 落後된 국내 도료공업의 발전과 업계의 공동이익을 도모하기 위해 1954년 11월 29일에 설립된 大韓塗料工業協會도 범람하는 외제페인트와 소비자들의 외제품 선호현상을 계몽하는 한편 업계의 기술교류를 목적으로 1959년 8월 '塗料界'를 창간하였다. 그러나 1960년 2,3월 합병호인 제4호를 끝으로 폐간되고 말았다.

합성수지 도료의 登場

1950년대 후반에 이르러 국내공업은 간신히 6 · 25사변의 전쟁피해에서 벗어날 수 있었다.

가장 두드러지게 성장한 산업은 방직 · 제분 · 제당 등 이른바 三白産業이었으며 이들 산업이 국내수요를 충당할 수 있는 수준으로까지 생산능력이 증진됨에 따라 국내 消費經濟는 현저히 안정화되고 民生問題도 안정되어 갔다. 다른 분야의 생산공장들도 때를 같이하여 활발히 가동하기 시작하였다. 한국경제는 새로운 국면에 접어든 것이다.

도료에 대한 일반 대중의 인식이 변하기 시작한 것도 이 무렵부터였다. 즉 도료가 단순한 美裝에만 그치지 않고 사물의 防腐 · 防錆 ·

• 국내 도료생산 추이

(단위 : 톤)

1953년	1954년	1955년	1956년	1957년	1958년
593	1,405	3,641	4,453	3,886	3,626

防汚 · 防水 등의 보호작용에 필수적이라는 것을 깨닫기 시작한 것이다.

'냉장고의 내 · 외부에 도장되어 있는 도료는 美感은 물론 녹을 방지하고 냄새를 없애 주며 電流作用에서 발생하는 화학적 변화까지 방지한다. 대형 선박의 船底에 칠해진 도료는 선저에 달라붙어 기생하는 각종 해조류를 제거하기 위한 화학적 목적으로 도장되며 비행기에 칠해진 도료는 공기마찰에서 일어나는 높은 熱과 物理 · 化學的 반응에서 비행기를 보호한다.'

이와같은 일반의 의식변화와 함께 건축 부문에서는 물론 기계, 자동차, 선박, 전기기구 등 모든 공업부문에서 도료수요가 급증하였다.

1954년에는 국내에서 처음으로 합성수지도료를 생산하기에 이르렀다. 마침내 국내에서도 합성수지도료시대가 개막된 것이었다. 합성수지를 사용한 새로운 도료들이 개발되자 생산량의 증가 또한 두드러졌다.

합성수지도료는 천연수지도료에 비해, 특히 乾燥性 · 耐熱性 · 耐알칼리성이 강하고, 도막이 強堅하여 引火性이 없으며 색채가 선명한 만큼 건축용에 비해 훨씬 가혹한 조건의 공업용에도 적합했다. 국내 도료공업은 합성수지를 사용하여 락카(Lacquer), 알키드(Alkyd) 수지도료,비닐(Vinyl)수지도료, 폴리우레탄(Poly Urethane)수지도료 등을 개발해 내기 시작했다. 그 중에서도 공업용 도료로서 락카의 우수성은 자동차공업계의 수요를 불러 일으키기도 했다.

국내 도료공업은 바야흐로 건축용 도료시대에서 공업용 도료시대로의 발전을 보게 된 것이다.

工業用도료의 開發

1957년 건축용 도료의 美軍納을 시작으로 도료공업을 시작한 大韓잉크는 곧 이어 공업용 도료의 개발에 착수했다. 그리고 50년대 말부터 機械組立工場 등에 소량이나마 공업용 도료를 納品했다. 또한 海軍에는 艦艇에 사용되는 船舶用塗料를 납품하기 시작했다.

그러나 일반 건축용 도료에 비해 한층 가혹한 조건에 견뎌야 하는 공업용 도료를 생산하기 위해서는 정밀한 제조공법과 함께 엄격한 검사가 뒤따라야만 했다. 이와 같은 까다로움때문에 다른 선발도료 업체들조차 생산을 주저하고 있던 때에 大韓잉크는 의욕적으로 공업용 도료의 개발 생산에 나선 것이다. 이것은 國家의 工業化 推進政策에 부응하는 것이기도 했다.

企業은 때로는 숨막힐만큼 급변하는 狀況속에서 여기 대응할 수 있는 수많은 選擇의 길 중에서 최선의 길을 신속히 찾아내고 굳은 의지를 가지고 이를 추진해 나가야 한다. 이런 선택의 기준이 되는 것은 이윤만이 아니다. 때로는 이윤을 초월한 것일수도 있다. 그것이 바로 企業倫理 또는 企業家精神이기도 하다.

그러나 50년대 말까지 공업용 도료의 납품처는 해군, 新進工業社(1957년 新進自動車로 상호 변경), 東洋 미싱 등 몇 군데에 불과했다. 당시 東洋미싱에는 燒付도료를 납품하였고, 新進工業社에는 車體上塗用 락카를 납품했으나 마무리 도장을 한 후에도 폴리싱(Polishing)작업을 해야 할 정도로 공업용 도료기술은 걸음마 단계였다.

▲ 도료실

大韓잉크는 자금이 허락하는 한 실험기계 및 생산시설의 증설에 온 힘을 쏟았다. 우수한 제품을 생산하기 위해서는 시설보완이 선결과제였다. 1959년 1월에 새로이 塗料室을 준공했다. 그리고 1961년 9월에는 연구실과 사무실을 신축함으로써 文來洞工場은 총건평이 451.[8]평으로 확장되었다.

保有機械는 칠트 3본롤밀, 볼밀, 고속스톤 밀, 고속교반기, 니더, 원심분리기, 필터 프레스, 옵셋 인쇄기, 교정인쇄기및 내후성 촉진시험기(Weather-O-Meter) 등으로 현상유지도 어려웠던 당시 업계의 상황으로는 오히려 과잉시설에 가까운 초현대식 시설이었다.

주요 생산품목으로는 조합도료, 방청도료, 에나멜, 락카, 바니쉬, 푸라이마, 희석제 등 건축용 도료와 공업용 도료 그리고 선박용

▲ 문래동공장 사무실(1961년 9월)

▲ 연구실과 옥외폭로시험대

도료와 잉크부문에서는 평판용 잉크, 광택잉크, 특수먼 잉크, 원색잉크, 콜로타입 잉크, 신문잉크, 특히 스크린 또는 기계날염에 적용되는 노루다이 등이 일반 市中에 공급됨은 물론 軍需要, 주요관공기관에도 납품되었다.

노루표는 잉크는 물론 도료에 있어서도 信用과 品質 양면에서 점차 그 명성을 높여 나갔다.

釜山出張所의 개설

서울 문래동공장의 가동 직전에 大廳洞으로 옮겨간 釜山사무소는 釜山을 중심으로 嶺南地域의 판매와 통관 등 무역업무를 담당했다.

판매망이 증대되고 釜山港을 통한 原料輸入이 늘어나자 1959년 10월 15일에 東光洞 4가 25번지로 확장이전하면서부터 大韓잉크 釜山出張所로 정식개설되었다. 이때부터 서비스 스테이션을 병설하고 도료 및 도장에 대한 계몽운동과 함께 도료의 판매도 시작했다.

그때부터 30년이상을 釜山出張所를 지켜온 林榮洙 고문은 그

▲ 大廳洞 釜山사무소

◀ 東光洞 釜山출장소

당시를 이렇게 回顧한다.

'釜山을 중심으로 밀집해 있던 경쟁회사들에 비해 모든 것이 열세였다. 釜山驛에 내려진 잉크는 구루마배달꾼을 시켜 출장소로 옮겼고, 주로 자전거를 타고 인쇄소를 돌았다. 그런 속에서도 동업계에서 그들이 가는 곳마다 大韓잉크의 직원들이 먼저 와있다는 말이 나돌 정도로 쉬지않고 돌아 다녔다. 결국 국내 도료시장을 先導했던 합판, 선박, 중방식도료 시장을 회사가 석권할 수 있었던 것도 가장 먼저 市場情報를 입수할 수 있었기 때문이었다.'

---

* 미국 연방규격
  미국 연방 표준규격.(Federal Standard)
* 가드너 시험기
  미국 가드너회사에서 제조 판매한 세계공인 시험기.
  (특히 미연방규격 검사시 지정 시험기)
* '塗料界'
  1959년 8월부터 대한도료공업협회가 발간한 도료전문월간지로 1960년 3월 폐간됨

제3절 끊임없는 도전

*美國의 바이 아메리칸정책

적극적인 설비투자와 의욕적인 사업전개로 賣上은 날로 늘어갔다. 이에 따라 회사의 규모도 커져갔다. 1960년 3월 회사는 주주할당에 의한 有償增資를 통하여 자본금을 3千萬圜으로 늘렸다.

1960년의 4 · 19와 이에 따른 自由黨 政權의 붕괴, 그리고 張勉政權 등으로 이어지는 일련의 정치적 격동 속에서도 경제계는 별다른 타격을 입지 않았다. 그러나 5 · 16의 군사정권 수립은 경제계를 잠시나마 크게 위축시켰다.

美國政府는 그동안 계속되어 오던 年間 2億 달러 수준의 無償援助를 有償借款으로 바꾸었다. 美國으로부터의 無償援助資金은 매년 2억 달러를 웃도는 貿易收支赤字를 메워주는 중요한 역할을 담당해 왔던 만큼 그것은 큰 타격이 아닐 수 없었다. 설상가상으로 1962년의 凶作으로 곡물가격의 急騰, 급격한 통화팽창으로 인한 인플레현상은 韓國의 經濟를 위기로 몰아넣었다. 貿易逆調 현상은 1962년에 이르러 더욱 深化되었다. 이에 당황한 政府는 '輸入의 全面的許可制'를 실시하고 外貨支出에 급제동을 걸었다. 政府의 갑작스러운 제동에 원료수입가공업은 原料求得難과 原料價 폭등으로 휘청거

리기 시작했다.

도료와 인쇄잉크업계도 예외일 수 없었다. 더욱이 4·19이후 換率의 대폭적인 하락은 국내기업들 중 특히 輸出業者와 軍納業者들을 심한 資金難으로 몰고 갔다.

그래도 國家再建最高會議가 수립한 經濟開發 5個年計劃의 出帆과 함께 국내산업계는 서서히 활기를 띠고, 각종 건설붐이 造成됨에 따라 도료업계도 다시 활개를 펴는 듯했다. 그러나 이번에는 美國의 바이 아메리칸(Buy American : B.A) 정책이 업계의 景氣에 찬물을 끼얹었다.

1960년 11월에 "美國의 國際收支改善과 달러가치의 보전"을 위하여 케네디 大統領이 소위 경제개발 7개원칙을 발표했을 때 이 정책이 韓國經濟에 적지않은 영향을 줄까 염려되었었다. 다만 韓國의 軍納額이 미미하기 때문에 별다른 영향이 없을 것이라는 美國 高位層 當局者의 言明처럼 바이 아메리칸정책의 강화조치는 처음에는 우리나라에 별다른 영향을 미치지 않은 듯이 보였다.

그 영향이 우리나라에 反映되기 始作한 것은 1962年 6月에 美國의 맥나마라(R. McNamara) 國防長官이 일련의 달러보호책으로서 매년 9억불의 해외군사비절약을 위하여 바이 아메리칸정책을 해외군사비지출면에서 가일층 강화하겠다는 발표가 있은 직후 부터였다. 특히 建設 군납부문에서는 美國政府의 관급물자 공급증대, 신규공사의 억제, 보수공사의 연기 및 미국인 업자에 지정입찰 등으로 군납이 중단 상태에까지 이르게 되었다. 이에 따라 美軍에 物資를 供給하던 他 業界와 마찬가지로 미군납에 치중하던 도료업계도 큰 위기를 맞게 되었다.

• 塗料美軍納 實績

(單位 US G/L, 불)

연 도	수 량	금 액	연 도	수 량	금 액
1956	2,082	7,912	1961	72,908	159,393
1957	18,320	69,586	1962	4,632	11,467
1958	17,610	66,978	1963	0	0
1960	194,518	610,393			

韓國페인트 · 잉크工業 協同組合

1962년에 이르러 도료와 인쇄잉크 제조업체는 全國에 58개 업체가 亂立되고 있었다. 그중 個人企業이 40개, 法人企業이 18개로서 영세한 가내공업 규모의 개인기업이 69%에 달하고 있었다. 그것은 도료 및 인쇄잉크업이 許可制가 아니고 登錄制로, 기업의 설립이 容易한 때문이기도 했다.

협소한 國內市場規模로서는 이들의 공급을 모두 수용할 수 없었다. 따라서 50년대의 중반부터 나타나기 시작한 업계의 過當競爭은 60年代에 이르러 더욱 심화되어 갔다. 업계는 出血競爭을 막고 印刷잉크 및 塗料工業의 건전한 발전을 도모하기 위한 구심점이 필요하게 되었다.

韓國페인트 · 잉크工業協同組合은 이같은 배경아래 設立되었다. 곧 大韓塗料工業協會와 韓國印刷잉크工業協會의 두 團體로 각기 독립되어 있던 도료업계와 인쇄잉크업계가 통합되어 韓國페인트 · 잉크工業協同組合이 설립되었다. 1962년 3월 20일 創立總會를 開催하고 4월 14일에는 商工部長官으로부터 設立認可를 받았다. 初代理事長으로는 1959년 10월부터 韓國印刷잉크工業協會 會長으로 활동하던 大韓잉크의 韓鼎大 社長이 選出되었다. 조합은 원자재 공동구


相互融合으로 難局打開
韓國工業協同組合 創立總會 起人會

▲ 韓泰大 理事長의 記事(1964年 1月 6日字 印刷文化時報)


韓國工業協同組合 創立總會開催公告

▼ 組合 創立總會 公告

매사업, 도료 및 인쇄잉크 규격제정, 검사시설 설치, 샘플링과 분배, 기술자의 해외파견 등 11개 항목의 사업계획을 채택했다.

軍納된 노루톤

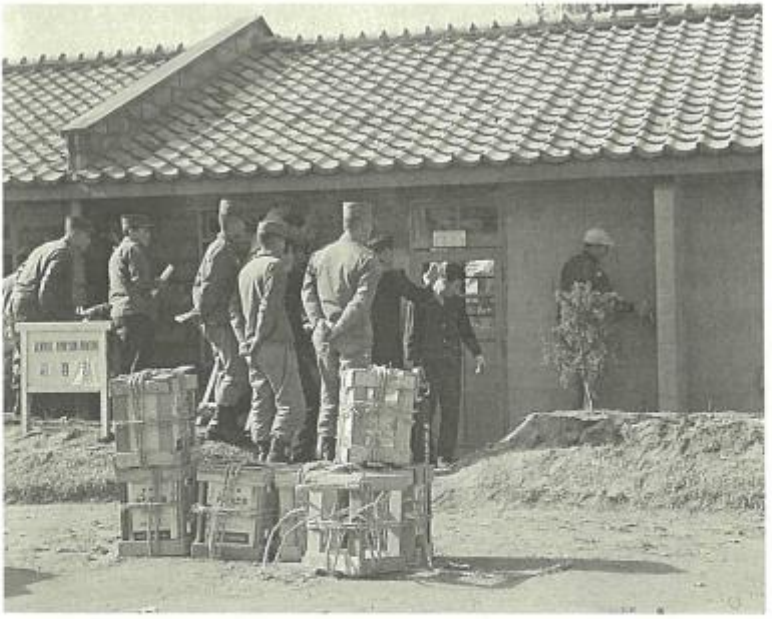
4 · 19와 함께 새로 등장한 許政過渡政府는 자유당시절에 不正蓄財한 재벌기업들의 재산을 還收하기로 했다. 이 부정축재 문제는 제2공화국이 출범하면서 張勉內閣에 이관되었으나, 5 · 16군사혁명으로 결국 國家再建最高會議에 의해 1961년 6월 14일 부정축재처리법이 制定되었다. 이 法에 의한 不正蓄財還收金으로 基幹産業施設을 건설하게 되었는데 그 중의 하나가 육군일선부대의 幕舍改築工事였다. 그런데 改築工事 後 도장을 한 대부분의 막사들이 防水가

되지 않아 비가 오면 물이 새자 육본 공병감실에서는 大韓잉크에 도장기술자문을 요청해 왔다. 大韓잉크는 발수성이 우수한 '노루톤'을 추천했으나 당시 육본의 납품내정가는 제품원가에도 미치지 못했다. 그러나 韓社長은 일선장병들의 수고에 보답하는 마음으로 그러한 손해를 감수하기로 했다.

또한 도장작업이 끝날때까지 기술직원을 파견, 도장의 감리를 철저히 했다.

그런데 당시 육본 공병감실 등에서 근무하던 장성들이 예편 후 주택공사 등 주요기관에 배치되자 그들은 政府의 각종 工事에서 노루표페인트를 추천, 사용했다.

사업은 이익만을 추구하지 말고 경우에 따라서는 손해를 감수해



▲ 육본막사 시범도장

야 한다. 그러나 결국 반드시 그 이상의 댓가로 보상받게 된다는 因果應報의 좋은 例를 韓社長은 육본군납에서 체험했다.

周南塗裝公社의 設立

도료의 판매증대는 大韓잉크로서는 반가운 일이었으나 그 副作用 또한 적지 않았다. 기존의 堅練도료와는 다른 溶解도료를 처음으로 사용하는 소비자들이 사용방법의 잘못으로 하자가 발생하면 이를 제품상의 결함으로 돌리고 배상을 요구하는 한편 노루표 제품을 혹평하기 일쑤였다.

건축업자와 도장인들도 이익을 많이 남기기 위해 올바른 도장방법을 무시하고 날림도장공사를 서슴치 않았다. 이에 따르는 하자도 제품의 결함으로 돌려졌다. 도료는 올바른 도장방법을 쓰지 않는 한 도료의 특성을 살릴 수 없다. 따라서 국내 도장업계의 건전한 성장 없이는 도료산업의 발전을 기대할 수는 없었다.

韓社長은 도장전문회사를 설립하여 도료의 올바른 사용법과 도장기술을 도장인들과 소비자 모두에게 보급시키는 일이 바람직하다고

◀ 周南塗裝의 설립등기

◀ 외국인 주택에 도장되는 노루표 페인트

판단하기에 이르렀다. 그것은 노루표제품의 우수성을 더욱 널리 입증시키는 방안이기도 했다.

1961년 1월 10일에 사업목적에 建築 및 塗裝業을 추가한 후 그 해 6월 개인기업형태로 周南塗裝公社를 설립하였다. 이때 도장공사와 건축과의 밀접한 관계를 고려하여 다년간 건설업에 종사했던 朴亨俊 사장을 영입하는 등 도장업체로서의 전문성을 꾀했다.

周南塗裝은 그 塗裝工法의 전문성과 모범적인 도장공사로 건축물에 있어서의 도장의 중요성을 일반에게 인식시키는 동시에 도장업계에 청신한 활력소가 되기도 했다.

그러나 뜻밖에도 塗裝工들의 반발이 컸다. 周南塗裝이 올바른 塗裝工法과 그 효과 등을 계몽, 보급하는 바람에 자기네에게 도장공사를 맡긴 건축업자들이 사용도료와 도장방법을 일일이 체크하여 일하기가 어려워졌다는 것이었다. 餘他 도료생산업체들의 비난도 적지 않았다.

이러한 비난 속에서도 周南塗裝은 하루가 다르게 社勢를 확장시켜 나갔다. 그리고 1966년 2월 26일 자본금 일백만원, 발행주식 2千株(1株의 금액 : 5백원)의 周南塗裝株式會社로 법인화되었다.

그러던 중 뜻하지않은 사고가 周南塗裝의 순조로운 성장을 저지하고 말았다. 광화문 중앙청 앞에 있던 中部消防署를 도장하던 중 전망대를 도장하던 도장인 두사람이 로프가 풀려 추락사했다. 이를 빌미로 하여 업계의 비판이 한층 격해져 갔다.

韓社長은 당시의 업계상황에서 도장전문업의 한계성을 실감하고 조업을 중단했다. 그 후 周南塗裝은 1987년 6월 2일 해산했다.

그러나 周南塗裝의 올바른 塗裝工法은 국내 도장업계에 널리 보급되었고, 현재까지 大韓페인트 · 잉크의 중요한 역할이 되고 있다.

*韓國物品軍納組合

군납부문에서는 1956년 6월부터 국내 군납업체들은 미8군 구매처와 미5공군 구매과를 통하여 UN軍에 소요되는 軍需品의 一部와 P.X 등에서 소요되는 일부 商品과 用役을 조달해 왔다. 60년초의 軍納實績은 수출실적에 육박할 만큼 증대했다. 그러나 국내 군납업자들 사이에서는 相互 協調의 정신을 잃은 채 추악한 반목과 경쟁이 심화되어 결과적으로 業界全體를 크게 멍들게 하고 있었다. 군납업계에 새로운 求心點과 改革이 필요했다.

이에 物品軍納業體들은 1962년 6월에 韓國物品軍納組合을 설립하고 大韓잉크의 韓鼎大 사장을 초대 이사장으로 選任했다.

그러나 때마침 강화실시된 美國정부의 바이 아메리칸정책은 韓國의 軍納業界에 決定的 타격을 주는 것이었다.

• 수출실적과 군납실적 對比

연 도	군 납(弗)	수 출(弗)	비 고
1956	25,624,000	20,436,000	
1960	32,509,000	32,385,000	
1961	38,377,000	42,901,000	
1962	33,314,000	56,701,000	B.A 정책으로 군납 감소
합 계	129,824,000	152,423,000	

▲ 美軍納 會議를 주재하고 있는 韓社長

조합은 日本에 주둔하고 있던 美極東交易處本部, 駐日美軍購買處(JPA) 등에 代表를 보내어 韓國에 대한 바이 아메리칸정책의 완화, 韓國군납품의 구매확장, 국제 입찰 時 韓國군납업자에게 入札자격을 부여할 것 등을 요청하는 한편 韓國군납의 어려운 현황을 美國側에 설명하였다. 또한 국내적으로는 간접수출형식인 군납이 수출금융대출, 원자재수입 등 여러 면에서 직접수출보다 차등대우

받고 있다는 점을 들어 最高會議財經委員長, 經濟企劃院長官, 財務部長官, 商工部長官 등에게 수정을 건의하였다. 그 결과 김훈 商工部長官은 군납자재 수입문제에 대한 군납업계의 요구를 받아들였다.

이때 韓社長은 군납제품의 품질을 향상시키기 위해 을지로社屋 4층 홀을 제공하여 「군납 품질향상강좌」를 열곤 했다. 1963년 1월 28일부터 닷새동안 을지로 社屋에서 열린 제1회 강좌에는 상공부 차관보와 주한미군 구매처장도 참석하여 군납품 품질개선방안을 논의했다.

美國防省을 찾아간 韓社長

1963년초에 상공부의 협조 아래 韓社長은 건설군납조합 이사장인 鄭源成씨와 용역군납조합이사장 조중원 씨 등과 함께 美國防省을 방문하였다.

美국방성의 번디 차관보를 만난 자리에서 韓社長은 韓國 군납계의 어려운 실정을 호소하고 韓國에 대한 바이 아메리칸정책의 완화를 촉구했다. 결국 이 회담에서 韓社長은 그때 10만불 이하의 군납액에 대해서만 주둔국의 업자로부터 납품받을 수 있다는 조항을 10만불 이상에도 美국방성의 허가가 있을 時에는 가능하다는 약속을 받아내는 데 성공한다.

1965년 2월 24일 韓國物品軍納組合은 組合 창설 이후 3年間 미군납의 再開 등 組合의 발전을 위해 공헌이 크다하여 退任하는 韓鼎大理事長에게 감사장을 수여했다.


軍納에 輸出弗과 같은 待遇
施設材를 導入
最高議 수출진흥회의 決議
流出막기 위해 事後管理

▲ 軍納에 대한 記事(1963年 12月 5日字 서울經濟新聞)


韓鼎大씨에 感謝狀
物品軍納組서 理事長職功勞로
24일 韓國物品軍納組合은
前理事長 韓鼎大씨에게 感
謝狀을 수여하였다。
韓씨는이조합창설자로3년
간을理事長직을 맡았다가지난
22일總會에서사표를내었다。

▲ 韓鼎大 理事長에 감사장 수여 記事 (1965年 2月 25日字 서울經濟新聞)

▼ ▶組合과 상공부와의 書信

값비싼 노루표 製品

바이 아메리칸정책을 완화해 주도록 검토하겠다는 美行政 當局의 호의적인 약속을 받아내기는 했으나 그것이 현실화되기까지에는 상당한 시일을 요했다. 결국 1963년부터 도료의 美軍納이 중단되었다.

美軍 需要에 대한 의존도가 컸던 大韓잉크로서는 바이 아메리칸 정책은 엄청난 岩壁이었다. 美연방규격 제품의 생산을 위하여 엄청난 시설자금을 투입하여 설치했던 生産施設 및 최신 시험기의 과잉현상으로 유휴시설이 증가하고 資金의 압박 또한 이만저만 크지 않았다. 어떻게 해서든 돌파구를 찾아야 했다. 그러나 少數의 품목을 제외하고는 대부분의 原料 내지는 半製品을 輸入하여 사용하던 國內도료업계의 실정으로서는 가격 및 기술상의 격차로 輸出은 거의 불가능한 상황이었다.

지금까지 美軍納에만 의존한 채 국내 市場에 대한 적극적인 개척을 시도하지 않았던 大韓잉크였으나 바이 아메리칸정책이 언제 풀릴지 모르는 만큼 國內시장이 유일한 돌파구였다.

노루표 잉크나 도료의 販賣에 있어 가장 큰 難題는 他社 製品에 비해 값이 비싸다는 점과 중간 이윤이 적다는 점이었다.

외국에서 購入한 최신시설과 외국의 우수한 技術을 導入하여 생산한 도료와 잉크제품은 品質이 뛰어난 대신 가격에 있어서는 소규모의 他생산업체의 제품보다 비쌀 수 밖에 없었다. 일반 塗裝業者와 印刷業者들도 노루표 제품의 우수한 品質은 인정하면서도 이윤이 많이 남는 他社의 싼 제품만을 찾았다.

시장에서 싸우려면 생산코스트로 이기거나 가격에서 이겨야 한다. 경영합리화나 기술혁신으로 생산코스트가 줄어들면 그만큼

가격이 싸진다. 또 가격이 같다해도 다른 제품보다 생산코스트가 싸면 그만큼 이윤이 많이 남게 된다.

그러나 가격이 아니라 상품가치로 싸우는 방법도 있다. 가격이 다른 제품보다 좀 비싸다해도 품질이 월등히 좋으면 그 제품은 결코 비싸다고 할 수 없는 것이다. 韓社長은 생산공장의 생명은 제품의 품질에 있다는 것을 강조해 왔다. 그것은 단 한번의 제품불량으로 잃었던 信用을 회복하는데 근 10년이 걸린 韓社長의 경험에서 나온 것이었다.

'6 · 25사변 전 會賢洞工場 시절에 赤色잉크의 반제품을 대량생산한 후, 마침 자금난에 직면했다. 결국 그 반제품들을 政府倉庫에 入庫시키고 그 창하증권을 담보로 융자를 받을 수 있었다. 은행이 담보물건을 요청했으나 마땅한 담보물이 없었던 것이다. 그러나 곧 6 · 25사변이 터졌고, 곳곳마다 폭도들에 의해 약탈이 자행되었다. 이때 政府倉庫의 물건도 모두 없어졌다. 그리고 얼마 후 釜山등지에서는 그 반제품들이 마치 완제품인 것처럼 위장되어 시중인쇄소에서 거래되었다. 이러한 사실을 뒤늦게 안 韓社長은 반제품이 유통된 이유를 해명하고 그 반제품들을 수거하고자 했으나 한번 떨어진 赤色잉크의 신용을 회복하는데 10년이나 걸렸던 것이다.'

비싼 값을 하는 상품이라면 결코 시장경쟁에서 질리가 없다. 이것이 韓鼎大 사장의 持論 이었다. 그것은 또 노루표의 품질에 대한 그의 자부심의 결과이기도 했다. 그러나 우선은 값이 비싼 만큼 비싼 값을 한다는 것을 일반 소비자에게 널리 알려줘야 한다.

韓社長은 수요의 창출을 위한 演出販賣의 새 方法을 짜고 이를 영업사원은 물론 일반사원들에게까지 教育시켜 나갔다.

당시 韓社長은 휴일이면 서울근교로 낚시를 다니곤 했는데 그곳에서 칠이 거의 다 벗겨진 農協倉庫를 발견했다. 농협창고의 대부

◀ 깨끗하게 칠해진 농협창고

분이 함석으로 되어 있었고 그때 大韓잉크는 국내에서는 처음으로 함석용 도료인 '갈바온'을 개발한 직후였다.

大韓잉크는 칠이 거의 다 벗겨져 보기 흉한 농협창고의 사진을 찍어 놓고, 그 倉庫를 무료로 칠을 해 주었다. 그리고 깨끗해진 그 모습을 다시 촬영했다. 도료의 효과를 누구나 시각적으로 당장에 알아볼 수 있게 하기 위한 것이었다. 그리고 그 사진을 가지고 農協中央會를 찾아갔다.

처음에는 도료만 납품하고자 했으나 農協中央會는 아예 도장시공까지 大韓잉크에게 맡겨 버렸다. 영업사원, 기술사원 할 것 없이 모든 직원들이 전국으로 퍼져나가 현지에서 도장공들을 모아 시공을 했다. 차가 들어가지 못하는 시골길은 우마차로 도료를 운반했다.

해외시장 개척

해외시장 진출을 위한 노력도 게을리 하지 않았다. 국내 인쇄잉크 업계는 1953년 382톤의 잉크를 생산한 이래 해마다 증가추세를

보여 1960년에는 664톤을 생산하기에 이르렀다. 비록 1960년 4월 혁명에 따른 政治的·社會的·經濟的 混亂으로 1961년, 1962년에 多少 減少하였다해도 生産量은 늘 內需를 초과하였다.

이러한 狀況下에서 좁은 國內市場에서 서로가 다투면 모두가 상처받을 뿐이다. 企業의 舞台는 국내에만 있는것이 아니다. 눈을 밖으로 돌려서 새로운 시장을 개척해 나가야 한다. 이렇게 韓社長은 마음먹었다. 그러나 인쇄잉크의 제조원료인 顔料의 70%, 化工藥品의 80%, 油脂의 25%, 樹脂의 80% 등 총원료의 65%이상을 輸入에 의존해야 했던만큼 輸入原料確保의 어려움, 높은 生産單價 등의 악조건이 겹쳐 있었다.

1960년 5월 13일 수출입업자로 등록한 大韓잉크는 동남아시아의 잉크시장을 두드리기 시작했다. 辛英燮 상무는 잉크견본 및 색상견본 등을 들고서 동남아시아의 인쇄출판 중심지인 香港으로 갔다. 막상 가보니 세계 각국의 인쇄잉크들이 시장을 점유하고 있어 국산제품이 파고들 여지는 거의 없어보였다.

다만 품질에서는 결코 뒤지는 것 같지 않았다. 香港의 인쇄업체들을 돌며 가져온 자료와 함께 견본을 주며 품질의 우수성을 역설했다. 마침내 몇 업체로부터 품질을 인정받고 수출가격을 내라는 연락을 받았다. 그러나 大韓잉크로서는 최초의 수출이었을 뿐만 아니라 국내에 체계적인 무역법이 마련되어 있지 않았기 때문에 수출가격을 산정하기조차 어려웠다. 간신히 香港에 수출가격을 알려 보내자 '금으로 만든 상자로 포장하느냐'는 回信이 날아왔다. 포장비가 잉크가격의 20%이상을 차지했기 때문이었다. 그것은 국내에서는 육송밖에 생산되지 않았는데 수출포장으로는 수입품인 미송을 사용해야 했기 때문이었다.

▲ 1962년, 홍콩으로 수출되는 大韓잉크

수출을 장려하던 商工部와 의논했다. 그리고 美8軍의목재를 불하받기도 했으나 막상 불하받고 보니 쓸모없는 각목이었다. 각목을 팔아 상자와 바꾸는 등 어려움을 헤치고 1962년 大韓잉크는 香港에 200여만불에 상당하는 옵셋잉크를 수출한 후 그 여세를 몰아 싱가포르 등 동남아 일대에 수출의 길을 텄다.

그러나 東南아시아의 인쇄잉크시장을 석권하고 있던 日本은 물론이고 英國, 佛蘭西, 西獨 등의 先進國에 비해 모든 면에서 뒤져 있던 國內業界의 수출에 대한 전망은 별로 밝지 않았다.

도료의 표준규격

1962년부터 제1차 경제개발5개년계획이 착수되면서, 국내 산업계

는 활기를 띠기 시작했고 이와 함께 도료업계도 급격하게 발전해 나갔다.

주택 · 아파트 · 빌딩 등 활발한 건축붐은 건축용 도료 및 건축물 도장기술의 급진전을 가져왔으며 합판공업의 발달로 가구 · 합판 · 악기 등의 목공도장도 크게 발전했다.

또한 자동차 · 선박 · 철도차량 등을 위한 운송기기가 국산화되면서 기계 · 자동차 · 선박등의 철재도장을 위한 스프레이 도장기술은 특히 비약적인 발전을 이룩했다.

그러나 당시 국내공업의 가장 큰 문제점은 저질품의 유통이었다. 1956년에 *大韓塗料工業協會는 市中에 범람하는 저질품을 근절시키기 위하여 도료규격을 제정하였으나 커다란 성과는 거두지 못하고 저질품은 더욱 극성을 부렸다. 이는 일반소비자들이 품질보다는 저렴한 가격의 제품을 주로 구입했기 때문이었다.

이러한 저질품 생산현상은 도료공업만이 아니라 다른 모든 공업분야에도 공통적인 것이었다. 그것은 공업의 건전한 발전을 저해하는 큰 요인이 되기도 했다.

이에 대한 대책으로 정부는 1961년 9월 30일 工業標準化法을 제정 공포하고 상공부 산하에 工業標準局을 설치하여 모든 공업제품에 대해 품질을 정한 한국공업규격(Korean Standards)을 발표했다.

이어 1962년 9월에 도료와 인쇄잉크에 대한 규격을 제정하기 위해 구성된 商工部 도료심의전문위원회는 그 해 12월에 도료제품으로서는 최초로 셀락바니쉬, 알키드바니쉬의 규격을 제정했다. 이 후 1965년 12월 7일에는 도료 KS규격 및 각종 도료에 대한 시험방법 및 품질에 대한 표준규격이 정해졌다.

乙支路에 社屋 건설

한편 大韓잉크는 보다 효과적인 업무수행을 위하여 영업의 본거지를 會賢洞에서 市內 中心地로 移轉해야만 했다. 그리고 有力한 지역으로 인쇄상 및 도료판매상은 물론이고 국내 상업의 中心地였던 乙支路가 지목되었다.

그리고 마침 乙支路 3가에 마땅한 건물이 나왔으나 時價에 비해 훨씬 高價였다. 그때 大韓잉크는 文來洞工場 건설때 빌린 융자금을 메꾸어나가야 했으나 판매가 극히 부진했다. 게다가 乙支路 2가 선전직매장의 임대료가 每年 인상되는 등 회사운영자금이 몹시 압박받고 있었다.

그런 속에서도 1962년 8월 11일 乙支路 3가 75번지(現 乙支路 3가 118의 6)의 총 坐地 74평의 3층 건물을 매입하여 9월 26일부터 社屋공사를 시작했다. 기존의 건물이 노후하고 그 구조가 조잡하여 완전하게 새로이 신축해야만 했다. 게다가 기존 입주자들이 제때에 건물을 비워주지 않아 공사는 그해 말까지 지연되었고, 결국 겨울공사를 감행하여 1963년 1월 12일 총 建坪 220평의 4층 社屋을 완공시켰다.

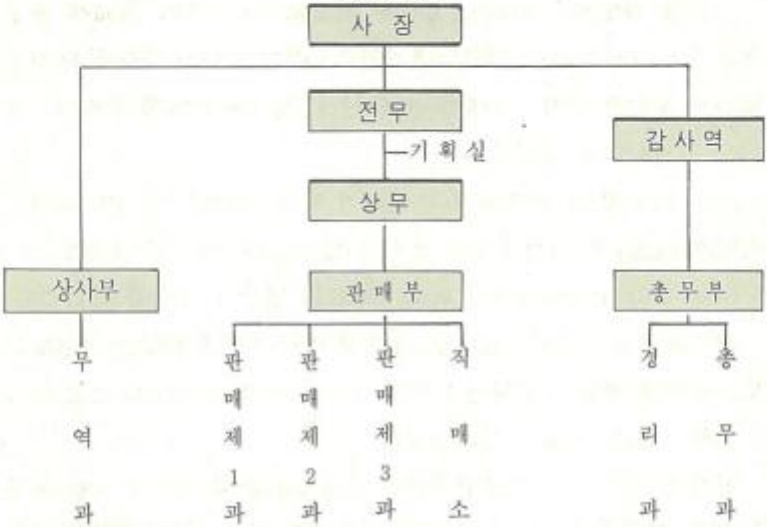
완공을 눈앞에 둔 1월 4일에는 을지극장 옆에 위치했던 乙支路直賣所가 乙支路社屋 1층으로 이전했다. 이어 1월 8일에는 會賢洞의 모든 부서가 新社屋으로 옮겨 왔다.

이에 앞서 本社와 文來洞工場의 기구조직을 크게 개편하고 1963년 1월 1일부로 시행하기로 했다. 이러한 조직개편과 사무분장에 이어 63년 1월 1일에 회사의 職制가 제정되었다.

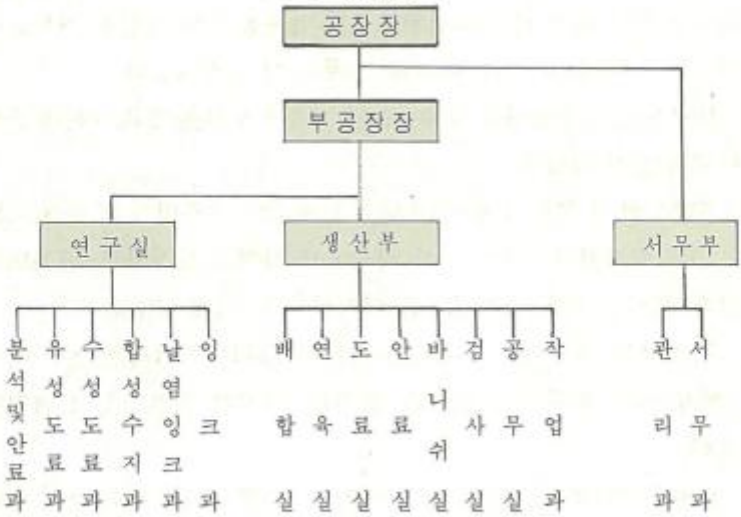
資金難 속에서도 때를 놓치지 않고 구입한 이 乙支路社屋이야말로 그 후 社勢의 확장에 가장 큰 힘을 발휘했다.

• 회사의 기구조직도 (1963.1.1 시행)

을지로 본사



문래동 공장



住宅公社와 노루표

노루표 페인트는 1962년 6월에 調達廳長으로부터 製品에 대한 우량상을 수상하는 등 政府관계기관으로부터 品質의 우수성을 인정받았으나 수요의 저변확대를 위해서는 일반소비자에게 뿌리내리는 것이 첩경이라고 생각했다.

韓社長은 國家住宅事業을 추진하기 위해 1962년 7월 1일 설립된 大韓住宅公社의 건설현장에 초점을 맞추었다. 때마침 住宅公社는 국내 최초의 고층아파트인 麻浦아파트의 건설에 착수하고 있었다.

韓社長은 住宅公社의 張東雲 總裁를 만나서 外人주택 건설현장의 도료납품 문제를 의논하던중 麻浦아파트 건설 얘기가 나오고 여기 필요한 도료의 납품을 의뢰받았다.

이때 韓社長은 각 도료업체간의 품질경쟁을 통해서 도료를 선정할 것을 건의했다. 이것은 국내 도료업계의 품질보증체제와 건전한 유통질서를 확립하고자 하는 韓社長의 신념에 의한 것이었다. 韓社長의 의견에 따라 각 도료업체로부터 견본을 받아 실험을 거쳤으나 결과는 大韓잉크의 水性페인트 '노루톤'이 지정되었다.

住宅公社와의 인연은 大韓잉크가 건축용 도료를 市販하는데 중요한 전환점이 되었다.

住宅公社의 모든 工事에는 노루표 제품이 이용되었고, 住宅公社는 工事현장마다 大韓잉크의 직원으로 하여금 도장을 監理하도록 했다. 도막에 대한 하자보증을 실시한 것도 이때부터였다.

이리하여 새로이 주택을 마련하고자 하는 소비자들 사이에서 주택도장은 노루표 페인트로 한다는 인식이 자연스럽게 퍼져나갔다.

도시에서는 住宅公社 도장 공사가, 그리고 지방에서는 농협창고

▶ 麻浦아파트(1963년)

보수도장의 전개가 大韓잉크로 하여금 국내 건축용 도료시장에서 단단한 몫을 차지하는 데 결정적인 힘이 되었다.

大韓잉크는 國家의 住宅事業의 일익을 담당한다는 긍지에서 利潤을 초월하여 住宅公社를 지원했다. 원료파동으로 원료가가 폭등하자 餘他 業體들이 生産을 중단하였을 때도 大韓잉크는 큰 손해를 甘受하면서까지 納品에 차질이 없도록 했다.

住宅公社는 달러파동 등 모든 어려운 여건을 극복하고 優秀한 제품을 공급하여 住宅事業에 공헌한 데 대한 감사의 뜻으로 1963년 12월 16일 大韓잉크 · 페인트에 감사장을 수여했다.

---

* 바이 아메리칸 정책(Buy American)
  1960년 美國 아이젠하워 대통령이 제창한 달러방위 정책으로 미국의 연방정부로부터 보조를 받는 공공사업에 대해 미국상품의 우선적 구입사용을 요구하는 정책이다.
* 한국물품군납조합
  1962.6 주한 미8군에 물품을 납품한 업체들이 상호 공동이익과 유통질서 확립을 위해 설립한 단체.(기타 군납조합으로는 한국건설 군납조합, 한국용역군납조합 등이 있었다.)
* 대한도료공업협회
  1954.11.29 국내도료업체들이 상호발전과 공동이익을 도모하기 위해 설립한 동업단체
* 張東雲 1962 주택공사 총재 / 1970 원호처장

제4절 새로운 포석

合成樹脂로의 전환

1950년대까지 국내의 인쇄잉크는 魚油, 松根油, 重油 등의 油類로 만든 천연수지를 사용했다. 顔料는 주로 黃鉛·柑青·카마인(Carmine) 6B를 수입했다.

그러나 日本은 1950년대 초부터 美國과의 기술제휴로 합성수지잉크를 개발하기 시작하여 1958년경에 市販하기 시작했다. 국내에서는 60년대에 와서야 日本의 기술을 도입하여 합성수지잉크를 생산하기 시작했다. 천연수지에서 합성수지로의 발전이야말로 인쇄잉크업이 現代 工業의 한 분야로 정착할 수 있었던 轉機였다.

1963년에 大韓잉크가 생산한 옵셋용 합성수지 光澤잉크인 '킹 그로스(King Gloss)'와 '네오 그로스'는 가히 독보적이었다고 자랑할만하다. 그 중 赤, 黃, 藍의 3원색 잉크는 국내에서는 최초로 Kodak Scale에 준해 개발한 것이었다. 또한 謄寫印刷잉크에 있어서도 油中水 에멀젼형 등사잉크를 개발해내었다.

그리고 1968년경에 가서 大韓잉크는 합성수지잉크를 국내에 완전히 정착시켰다. 이는 국내 인쇄잉크제조기술의 혁신이었다. 비로소 국내에도 합성수지잉크시대가 열린 것이다.

최초의 海外硏修

60년대에 접어들면서부터 輸出産業의 급격한 성장과 함께 包裝産業이 새로운 脚光을 받고 등장하게 되자 인쇄업계와 함께 인쇄잉크 업계도 一大 轉換期를 맞이하게 되었다. 곧 옵셋잉크, 후레소 잉크, 금속잉크, 수용성잉크 등 多樣한 수요증대에 따라 기존 옵셋잉크 공장중 일부업체는 시설을 확충하고 一部 塗料工場에서도 겸업으로 인쇄잉크를 생산하기 시작했다.

그러나 60년대 초까지만 해도 현상유지에 급급했던 업계로서는 품질의 개선과 고급화를 위하여 시설확장 및 연구개발에 투자한다는 것이 용이한 일이 아니었다. 그런 가운데에서도 '시설투자와 연구개발 없이는 품질향상을 바라기 어려우며 不斷한 技術革新없이는 최고의 이미지를 유지해 나갈 수 없다. 또한 競爭力의 강화는 기술혁신에 의해서만 보장된다'는 것이 韓社長의 일관된 信念이었으며 이런 '품질 우선주의'에 의해 자금의 여유가 있을 때마다 생산시설과 연구개발에 투자했다.

韓社長은 꾸준히 연구개발에 전념하는 한편 品質改良을 위한 선진기술 습득을 위해 적극적인 해외연수계획을 펴나갔다. 1961년 10월부터 이듬해 2월까지 韓鼎鎬, 李祥烈이 大日本잉크化學工業株式會社 이다바시(板橋)工場에서 기술연수를 받았으며 이것이 최초의 해외연수였다.

大韓잉크 · 페인트製造株式會社로 商號 변경

이와 같은 부단한 기술개발에의 노력으로 노루표의 우수성은 확고하게 다져나가게 되었다. 그것은 곧 社勢확장의 결과를 가져오기도 했다.

1962년 5월 24일 한국은행법 시행령 제1076호로 公布된 財産再評價法의 特別措置法에 의거하여 大韓잉크는 1962년 9월20일 韓國産業銀行 기술부에 감정을 의뢰하여 文來洞과 會賢洞의 垈地 및 建物 그리고 機械設備 일체에 대한 재산재평가를 실시했다.

그리고 1963년 3월 27일 재평가 금액 중 1,950만원을 자본에 轉入함으로써 기존의 拂入資本金 3백만원과 함께 총불입자본금이 2,250만원으로(발행주식의 총수 22만5천주, 1주의 금액:100원) 增額되었다.

이어 1963년 5월 25일에는 주식병합으로 발행주식의 총수가 4만5천주, 1주의 금액이 500원으로 변경되었다.

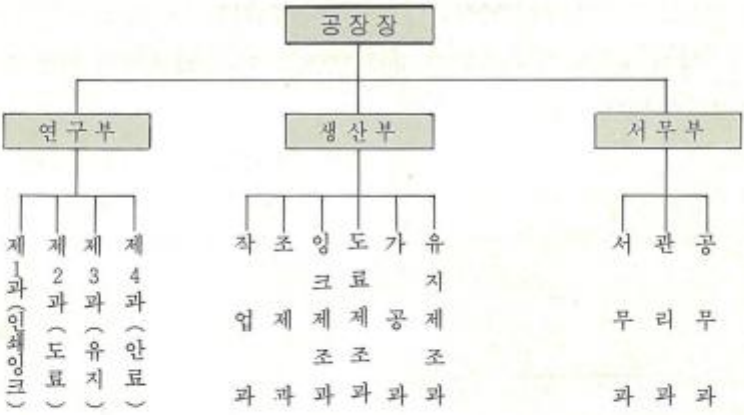
이에 앞서 大韓잉크는 1963년 1월 20일부로 商號를 大韓잉크·페인트製造株式會社로 변경하고 같은 해 1월 30일 등기를 마쳤다. 이는 도료사업에의 적극적인 참여를 의미하는 것이었다.

당시 종업원 수는 140여 명에 달했고, 이는 업계에서 가장 많은 인원이었다.

◀ 韓國産業銀行 평가서

▲ 창립 18주년 기념식

• 공장의 기구편제 (1964.1.15 시행)



또한 사세의 확장에 발맞춰서 職制도 1964년 1월 15일에 일부 개정하였다. 이때 공장 생산부예하의 공무실이 서무부로 이관되는

등 제품과 공정상의 성격으로 구분하여 13과로 편성함으로써 공장의 기구편제도 본사와 같이 部·課制를 확립했다.

大韓管理規定의 制定

이렇게 회사의 모든 기구조직과 업무가 확대 세분화되었으나 관리체제에 있어서는 여전히 일정한 기준이 없이 慣行에 의존하여 오던 때문에 때때로 관리소홀 내지는 관리부재의 병폐가 노출되기도 했다.

이때부터 모든 부문에서 능률향상·품질향상·원가절감 등 경영합리화를 위한 관리체계를 확립시켜 나갔다. 1963년 1월 관리체계화의 기틀이 되는 "大韓管理規定"이 마련되었다. 이어 '종업원 업무상 재해 처리위원회 규정' '이사회규정', 그리고 종전까지의 종업원의 징계에 관한 사항을 심의 판정하던 징계위원회규정을 폐지하고 새로이 '사문위원회규정'을 제정하고 1963년 2월 1일부로 실시하는 등 회사의 제반 규정이 확립되었다.

또한 1963년 3월 19일에는 社員의 상호친목과 상호공조를 도모하는 同時에 업무향상을 목적으로 社友會를 發足시켰다. 社友會는 社員給與의 1%를 會費로 積立하고 보조금 및 기타수입으로 사원의 경조사를 지원하는 한편 생활필수품의 공동구입·판매, 본사와 공장내 매점운영, 회원에 대한 대여금 취급 등 사원의 복지를 위해 활동했다.

기업의 기본은 어디까지나 건전하고 원만한 인간관계에 있다. 사람은 보람을 느끼고 신이 나서 일할 때 자기 능력의 전부나 그 이상을 발휘할 수가 있다. 그렇지 않고 직장에 불만을 느끼고, 일에 보람을 느끼지 못하고, 상사가 자기를 알아주지 않고, 일 자체보다

• 을지로 사옥 낙성식

• 을지로 사옥 사무실 모습

• 을지로 사옥 1층 직매장 개장

도 인간관계에 불필요한 신경을 쓰게되면 자기능력의 절반 밖에 발휘하지 못하게 된다.

사람들이 시키는 일이나 억지로 하는 것이 아니라 자발적으로 일을 찾아서 할 때 기업은 뻗어나간다. 그렇지 못할 때에는 기업은 사소한 좌절에도 맥을 못 갖추게 된다. 社友會는 그후 계속 화목한 직장, 밝은 회사를 만들기 위한 소중한 조직이 되어 왔다.

'전 사원의 세일즈맨化'

50년대의 인쇄잉크, 도료업계는 영업보다도 생산에 더 注力했었다. 미숙한 제조기술, 빈약한 생산시설, 그리고 원료난 등으로 먼저 제품을 만들어 내는 일이 중요했다. 販賣는 二次的인 문제였다.

60년대로 접어들면서부터 상당 수준의 제품들을 다양하게 생산할 수 있을 만큼 業界의 기술 및 생산시설이 향상되었다. 이와함께 생산량이 수요량을 초과하게 되었고 이는 同業界의 치열한 판매전쟁을 초래했다.

大韓잉크 · 페인트는 63년 초에 乙支路 新社屋 完工을 계기로 지금까지의 앉아서 고객을 기다리는 소극적인 자세로부터 고객을 찾아다니는 적극적인 판매전략을 세우기로 했다.

그리하여 1963년의 회사목표를 「전 사원의 세일즈맨化」로 삼고 社員 모두가 일반소비자의 문의와 요구에 응할 수 있도록 하기 위하여 인쇄잉크와 도료의 제품 전반에 대한 것은 물론이고 도장방법, 인쇄법에 이르기까지 철저한 社員敎育을 실시했다. 이러한 교육의 결과로 영업사원들이 직접 현장에서 塗裝監理 및 제품의 도장까지 실시할 수 있게 되었다.

이와 아울러서 全國의 塗裝工들과 印刷工을 대상으로 塗料와

인쇄잉크에 대한 全般的인 知識과 塗裝法 그리고 인쇄법에 대한 教育을 실시하기도 했다.

1963년 1월과 1963년 5월에 乙支路 社屋 4층에서 개최된 「도장공 교육 세미나」에는 全國에서 온 200여 명의 도장공이 참석하였다. 이 중 특히 회사 제품의 普及과 판매에 功勞가 많았던 도장공들에게 감사장과 상품을 수여하였다.

販賣網의 擴大 강화

大韓잉크 · 페인트가 그 판매영역을 넓혀감에 따라 乙支路 본사 아래층의 직매소만으로는 전국의 수요를 감당할 수 없게 되었다.

그리하여 서울지역에 直賣所를 확장하는 동시에 지방에는 釜山出張所외에 大邱, 光州, 大田에 출장소를 설치하기로 했다. 국내 5大 도시를 거점으로 전국에 거미줄 같은 판매망을 치기로 한 것이다. 이러한 계획하에 1962년 11월 1일 釜山出張所를 釜山市 東光洞 4가 18번지로 확장이전 하는 한편 1963년 2월에 大田出張所, 그리고 4월에 光州出張所를 설치했다. 그리고 이듬해 2월에 大邱出張所를 설치했다.

△ 釜山出張所 : 부산시 동광동 4가 18번지

△ 光州出張所 : 광주시 충장로 4가 19번지의 2

△ 大田出張所 : 대전시 원동 25번지의 2

△ 大邱出張所 : 대구시 북성로 1가 35번지의 3

이중에서도 특히 역점을 둔 곳은 大田出張所였다. 그것은 60년대 초까지만 해도 서울, 京畿, 釜山 등 그 지역의 도료업체들이 시장을 주도하고 있었기 때문에 그들의 세력이 약한 中部지방을 1차 전략 시장으로 정했던 것이다.

또 한편으로 경제기획원 통계자료에 의하여 당시 中部지방이 인구밀도가 높고 주택수도 가장 많았다는 점과 잉크·도료제조회사가 없었다는 큰 이유도 있었다.

그러한 영업정책은 맞아 떨어졌고, 忠淸지방과 湖南지방의 건축용 및 공업용 도료 시장을 노루표가 先占할 수 있었다.

또한 서울지역의 판매조직확장을 위하여 기존의 乙支路直賣所 외에 淸涼里, 敦岩洞, 新堂洞, 西大門, 龍山, 鷺梁津, 永登浦의 7개처에 직매소를 신설하여 1963년 5월 6일을 기해 일제히 문을 열었다.

이러한 직매소와 출장소의 확산은 판매방식에 있어서 큰 변혁을 뜻했다. 곧 그간의 판매활동이 주로 거래선 방문에 의한 受注方式이었으나 서울 곳곳에 직매소와 전국 주요도시의 출장소 설치로 일반 소비자들도 직접 상품과 서비스에 접할 수 있게 되었으며 그동안 주로 서울과 釜山을 중심으로 한 慶尙道지역에 국한되었던 판매활동이 전국적인 규모로 확산되었다. 이는 이른바 시장광역화 체제로의 전환을 보게 된 것이었다.

• 직매소

직매소명	소 재 지
淸涼里 直賣所	서울시 동대문구 전농동 617의 2
敦岩洞 直賣所	서울시 성북구 돈암동 458의 396
新堂洞 直賣所	서울시 성동구 신당동 257
西大門 直賣所	서울시 서대문구 충정로 1가 101
龍 山 直賣所	서울시 용산구 한강로 1가 270
鷺梁津 直賣所	서울시 영등포구 노량진 본동 9
永登浦 直賣所	서울시 영등포구 영등포동 3가 42

◀ 서대문 직매소

▼ 신설동 직매소

▼ 돈암동 직매소

판매조직체계도 1964年을 기해 一新되었다. 기존의 판매과가 판매부로 승격되어 판매제1과, 판매제2과, 판매제3과, 직매과로 구성되는 한편 별도로 商事部 貿易課를 두고 수출관련 사무를 취급했다.

관공서 등 기관에서 행하는 입찰과 지방판매를 담당하던 판매3과는 1965년에 가서 판매2과로 흡수되었다. 그 후 판매1,2과는 업무규모의 확대에 따라 각각 부로 승격되어 판매1부 판매1과, 판매2부 판매2과로 개편되었다.

이어 1967년 10월에는 판매관리과가 신설되어 판매대금의 출납

및 기장, 제품의 수송 등 판매부서의 관리업무를 담당했다. 그것은 판매부 직원들이 판매활동에 전념할 수 있도록 하기 위한 것이기도 했다.

1968년 11월 9일부터는 효율적인 판매를 위하여 제품별 판매제도를 시행하기로 하고 기존의 판매1부의 판매1과를 잉크판매과로 하고 판매제2부의 판매제2과를 도료판매과로 개칭하고 각각 잉크와 도료를 전담하여 판매키로 했다.

이어 1969년 4월 15일자로 판매2부에 도료판매과 외에 판매촉진과가 증설되었다. 그리고 도료판매과는 공업용 도료를, 판매촉진과는 건축용 도료를 중점 판매했다. 아울러 이때 직매과가 乙支路直賣所로 개칭되었다.

特約店제도의 도입

1963년도에 이르러 大韓잉크 · 페인트는 起亞産業, 海軍, 新進工業社, 交通部 등에 공업용 도료를 납품하는 한편 大韓住宅公社와 農協 등에 건축용 도료를 납품하는 등 도료분야에서 급신장을 보였다.

1964년도에 접어 들자 직매소마다 20～30여 곳의 시중 도료상들을 관리할 정도로 전국의 시중 도료상들이 노루표 제품을 취급하게 되었다. 판매창구를 더 늘려야 할 상황이었다.

그러나 회사가 모든 것을 투자하고 직접 관리해야 하는 직매소를 더 이상 확산시키기에는 재정상의 난점, 파견 직원 등의 문제가 뒤따랐다.

직매소제도에 대한 시중 도료상들의 불만도 컸었다. 직매소와 시중 도료상들의 판매가격에는 차이가 날 수 밖에 없었고 소비자들

이 직접 직매소를 찾는 경우도 많았기 때문이었다.

회사는 직매소를 이전 또는 합병하여 직매소 운영의 합리화를 꾀하기로 했다. 1964년 4월에 淸涼里직매소를 東大門區 新設洞 85번지로 이전하였고 永登浦직매소는 永登浦區 永登浦洞 4가 66번지로 확장이전했다. 그리고 1965년 4월 鷺梁津직매소를 龍山직매소로 흡수병합, 1966년 11월 敦岩洞직매소를 新設洞직매소에 흡수, 1967년 10월에는 龍山직매소가 다시 永登浦직매소로 병합되어갔다.

그리고 점차적으로는 직매소를 폐지하고 특약점 제도를 도입하기로 했다. 이때 많은 시중 도료상들이 특약점으로 거래하기를 원했기 때문에 회사에서는 도료상들의 신용도와 경력사항 등을 조사한 후 선별해야만 했다.

1964년 7월 全州市 高士洞 1가 377번지 1호에 개설된 특약점이 大韓잉크 · 페인트 최초의 특약점이었다.

두번째 歐美여행

韓社長이 처음으로 歐美시찰을 한 것은 1953년이었다. 그후 10년이 지나는 동안 잉크·도료 산업에는 눈부신 발전이 있었다. 이를 직접 알아보고 기술정보를 수집하기 위해 韓社長은 또 다시 歐美로 떠났다. 1963년 1월 12일의 일이었다. 그러나 예상 이상으로 사정이 달랐다. 어느 공장도 韓社長의 방문을 반가워 하지 않았다. 그것은 지금까지 그들의 고객이기만했던 아시아의 後進國家들이 점진적인 기술개발과 함께 원료 및 中間製品까지 직접 생산해가며 그들의 잠재적 경쟁자로 등장하고 있었기 때문이었다.

그런 어려움을 헤치며 韓社長은 자료와 정보를 수집했고, 그것을

◀ 이태리 로마에서 韓社長 (1963년)

바탕으로 신제품개발에 더욱 박차를 가해야 겠다고 결심했다. 韓社長은 3개월후에 귀국했다.

공업용도료에의 착수

政府의 工業化政策과 함께 1960년대 초부터 생산공장들이 급속히 늘어났다. 이에 따라 大韓잉크 · 페인트의 서비스스테이션에는 도료에 대한 문의가 급증하였고 새로운 도료에 대한 요구도 늘어났다. 외국산 도료를 사용하다가 부족분을 요청해 오기도 했다. 그러나 그때까지 업계는 주로 건축용 도료에 치중하고 있었고, 그 기술수준 또한 건축용 도료에 비해 가혹한 조건에 견뎌야 하는 공업용 도료를 생산하기에는 부족한 점이 많았다. 당시 同業界 공장들은 건축용 도료에 치중하고 있었기 때문에 생산공장들의 工業用 塗料 見本 요청을 거절하곤 했다.

韓社長은 消費者 第一主義에 따라 소비자들의 어떠한 요구사항이라도 모두 해결해 준다는 방침을 세웠다. 서비스스테이션에서는

소비자들의 요구 사항을 일일이 체크하여 기술부로 송부했으며, 기술부에서는 이를 수렴 분석한 다음, 공업용 도료의 개발에 온 힘을 쏟았다. 그리고 그 결과는 반드시 회신해 주었다. 점차 공업용 도료 사용업계에서 大韓잉크 · 페인트는 해결 메이커로 인식되어 갔고 그 결과 공업용 도료의 직거래선들이 늘어갔다.

최초의 發明 特許

또한 기술개발에의 의지는 업계 최초의 발명특허를 만들어 냈다.

1964년 7월에 다색채무늬도료 '무늬코트'가 도료업계에서는 최초로 발명특허(제1417호)를 획득한 것이다. 다색채무늬도료는 도료에 의한 실내장식의 개념을 처음으로 가져왔다.

그 해 8월에는 윤전등사인쇄잉크가 인쇄잉크분야에서 최초로 발명특허(제1423호)를 획득했으며, 10월에는 방청도료 '메타론'

▲ 발명특허증

◀ TV-CF(KS 도료)

▼ '노루솔'로 도장한 漢江맨션아파트

과 광택인쇄잉크가 각각 발명특허(제1463호와 제1464호)를 획득했다. 다음해 8월 31일에는 수성도료 '노루솔'이 발명특허(제 1729호)를 획득했다.

기존의 수성도료에 발수성을 주어 방수효과를 가져온 '노루솔'은 건축용 도료 시장을 휩쓸다시피 했다.

1967년 9월 6일에는 品質管理委員會를 구성하고 체계적인 품질관리활동을 전개하였다. 이러한 노력으로 이듬해 7월에 도료업계에서는 최초로 아크릴에멀젼페인트(KSM-5310), 조합 광명단 페인트

(KSM-5311), 외부용 목재 푸라이마(KSM-5318)에 대한 KS표시 허가를 획득하였다. 1968년 5월 1일에는 품질관리과에 속했던 검사 사무를 분할하여 품질검사과를 신설하였다. 그것은 품질관리와 품질개량을 위한 꾸준하고도 부단한 노력없이는 노루표의 이미지를 유지시킬 수 없다는 인식에 의해 마련된 조치였다.

날염 잉크의 開發

1960년대 중반에 釜山津市場 근처에는 서울捺染, 朝鮮紡織 등 날염공장들이 활발하게 움직이고 있었다. 그러나 捺染잉크가 따로 없던 시절이라 날염공장에서는 일반 인쇄잉크로 날염을 하고 있었다. 여기에 착안한 釜山出張所의 林榮洙 소장이 공장에 날염잉크의 개발을 건의했다.

이미 50년대 말에 안료날염 제품인 D-Dye와 F-Binder를 개발한 경험이 있던 大韓잉크 · 페인트는 연구5과에 날염잉크의 개발을 전담시켰다.

연구 5과는 1965년 12월 12일부터 1개월간 日本 긴쇼社(近庄化學)의 기술자를 초청하여 날염잉크제조에 대한 교육을 받는 등 개발에 착수하여, 이듬해에 안료고속분산기계 (Kedy Mill)를 구입, 날염잉크 접합제(Binder)와 컬러 페이스트(Color Paste)를 생산하기 시작했다. 날염잉크는 1968년까지 높은 판매실적을 올렸으나 그 후 시장감소와 군소업체의 난립으로 생산을 중단하고 말았다.

아크론 608의 開發

60년대 초에 大韓잉크 · 페인트는 도료업계에서는 최초로 아크릭에멀젼수성도료 '노루톤'을 시판하였고, 1965년에는 발수성 수성페

인트 '노루솔'을 개발하는 등 수성도료는 노루표의 대명사가 되다시피 했다. 그러나 수성도료의 원료인 에멀젼수지는 당시 국내에서는 생산하지 못하여 美國으로부터 수입한 모비리스(Mobirith), 나이트론 680 등의 수지를 사용했다.

1965년 초부터 大韓잉크 · 페인트는 에멀젼수지의 자체 개발에 착수하고 전문서적과 외국의 수지를 분석하는 등 실험을 거듭하였다.

드디어 1966년 6월 8일 에멀젼수지의 개발에 성공하였고 이날을 기념하여 아크론 608로 이름지었다. 1966년 하순부터 아크론 608로 일부 수성도료를 생산해내기 시작했다. 그러나 耐水性 불량과 겨울에는 耐寒性 불량으로 물집이 생기는 등 클레임이 속출했다. 그럴 때마다 담당직원들이 직접 현장에 나가 양잿물, 염산으로 도막을 벗겨내는 등 곤욕을 치루어야 했다.

결국 아크론 608의 내한성을 보강한 아크론 608FT를 개발, 1968년경에 수성도료를 완전 국산화하기에 이르렀다. 이어 1970년초에 개발한 아크론 A50으로 수성도료의 품질이 월등히 향상될 수 있었다.

*日本페인트(주)와 기술제휴

한국 산업계가 외국의 선진기술을 도입하기 시작한 것은 1960년대부터였다. 그러나 이때는 플랜트(Plant) 수입에 따르는 턴키(Turn Key) 형태의 도입이었으며 기술도입에 대한 정부의 개별심사나 제도적 장치는 없었다.

그후 1962년부터 플랜트 도입과 순수기술 도입은 정부의 調査 · 認可사항이 되었고 1966년에 外資導入法이 발효되면서 기술도입

▲ 日本 페인트(株)와 기술제휴(1966年 11月)

은 외자도입사항이 되었다.

또한 1960년대에 가속화된 공업화 과정으로 1960년대의 輕工業 對 重工業 비중이 79.5 : 20.5 였던 것이 제1차 경제개발5개년계획이 끝난 1966년에는 69.4 : 30.6으로 重化學工業의 비중이 높아졌다. 이와 같은 重化學基幹産業의 발전에 뒤따라서 중화학공업에 사용되는 특수도료의 개발이 시급했다. 그것은 국내 도료공업의 일대전환기를 재촉하는 것이기도 했다.

그러나 그때까지 국내 도료기술은 세계의 기술수준과는 큰 격차를 나타내고 있었다. 韓社長은 선진국과의 기술격차를 과감한 기술투자로 서둘러 메꾸어 나가기로 했다. 1966년 11월 大韓잉크 · 페인트는 日本페인트(주)와 기술 및 업무제휴를 체결하고 다음해 4월 에폭시수지 방청도료 제조기술을 받아들였다. 이것은 국내도료업계 최초의 외국과의 기술제휴였다.

起亞産業과의 인연

제3공화국이 출범할 때까지 국내 자동차공업은 원시적인 단계를 벗어나지 못하고 있었다. 새정부는 국내 자동차공업을 보호 · 육성하기 위해 1962년 5월 18일에 '自動車工業 保護法'을 공포하여 외국산 자동차와 그 부품의 수입을 억제했다. 이러한 분위기 속에서 1962년 1월*새나라自動車工業(株)가 설립되었다. 이와 거의 때를 같이해서 起亞産業(起亞自動車의 前身)도 日本 東洋工業과의 기술제휴로 국내 최초의 삼륜차인 K-360의 생산에 들어갔다. 大韓잉크 · 페인트는 起亞産業에 이어 새나라自動車에도 단독으로 도료를 납품 함으로써 국내 자동차 공업의 걸음마시절부터 자동차용 도료 생산에 참여하게 되었다. 현재까지 근 30년간을 거래해 온 起亞自動

車와 大韓잉크 · 페인트는 국내 자동차공업의 역사를 함께 걸어왔다 해도 과언이 아니다.

특히 起亞産業은 1962년 6월에 治安局에 5,000대의 자전거 납품 기일을 코앞에 두고 大韓잉크 · 페인트에 긴급히 자전거용 소부 역청질도료의 개발을 의뢰해 왔다.

이전에도 자연건조형 역청질 도료를 공급하고는 있었지만 起亞産業의 도장조건에 적합한 소부도료를 단시일내에 개발하기란 쉬운 일이 아니었다. 모든 연구원들이 밤낮으로 연구한 끝에 아스팔트, 질소나이트, 페놀수지 등을 배합하여 '자전거용 질소나이트 침지용 소부도료'의 개발에 성공했다. 이때 起亞産業의 創業主 金喆浩 社長은 관계직원을 불러 급한 상황속에서 협조한 大韓잉크 · 페인트를 잊지 말라고 당부했다고 했다. 이때부터 兩社는 상호지원과 협조 아래 거래를 지속해 오고 있다.

선박용도료의 開發

5 · 16 군사혁명 이후 美援助의 감축현상은 두드러졌고 1962년에는 韓國 해군에 지원해 오던 함정용 도료의 원조를 중단했다. 그동안 해군에 소량의 도료를 납품해 온 실적이 있는 大韓잉크 · 페인트는 해군에 도료를 대량 납품할 수 있는 절호의 기회라 여겼다. 3개월 간의 끈질긴 교섭 끝에 美製 도료와 노루표 도료를 비교 시험하고 그 결과에 따라 수입하느냐 노루표를 사용하느냐를 결정하기로 했다. 실험도장부위는 船底였다. 船底用 塗料는 방청, 방수는 물론 해초 등의 해저생물이 선저에 부착하는 것을 방지해야 하는 고도의 기술이 필요한 도료였다. 여기에는 오래도록 해저생물의 부착을 막을 수 있는 약품의 개발이 가장 중요한 관건이었다. 연구부는

▲ '마린코트'의 TV광고(1969년 KBS-TV)

▲ 船底防汚塗料 비교시험

육군 기술연구소의 협조를 받아 군사통제 구역인 鎭海 앞바다, 仁川 앞바다 등에 무수한 시편을 걸고 시험을 거듭했다.

결국 쥐약, D.D.T 그리고 아산화동을 배합한 후 쥐약, D.D.T는 단기간에 용출되며, 아산화동은 오랜 시일이 경과한 후에 천천히 용출됨으로써 2~3년간 선저를 해초 등으로부터 보호할 수 있다는 것을 알아냈다.

鎭海에서 해군함정의 선저부분을 4등분하여 미제도료와 노루표 도료를 각각 대각선으로 구분하여 도장했고 12개월 후 그 결과를 확인키로 했다. 그러나 도킹(Docking) 장소문제로 약 16개월 후 결과를 확인해 본 즉 미제도료로 도장된 선저부분에만 해초가 붙어 있었다. 이리하여 해군에 본격적으로 선박용 도료를 납품하게 되었으며 해군에 이어 大韓海運公社, 造船公社 등에도 선박용 도료를 납품하기 시작했다. 이것이 국내 선박용 도료의 시초였다.

1965년 7월 1일에 이 防汚船底塗料인 '마린코트'는 발명특허(제1657호)를 획득했다.

그러나 60년대의 국내 선박공업의 발달은 미약했다. 더욱이 일반 船主들은 법에 규정된 재도장기간을 지키지 않았고, 도장하더라도 선박용 도료 대신 값싼 일반건축용 도료를 사용하곤 했다. 大韓잉크 · 페인트는 이들을 계몽하면서 선박용 도료의 보급에 앞장서 나갔다.

合板用 도료의 생산

貿易立國의 기치를 내건 제1차 경제개발5개년계획기간이 끝나는 1966년 초까지도 도료업계는 단 한건의 수출실적도 올릴 수 없었다. 이는 선진기술과의 차이 뿐만 아니라 대부분의 원료를 수입에

▲ 1966년 1월, 간부사원 시무식 기념촬영

의존했기 때문에 가격에서 경쟁이 거의 불가능했기 때문이었다.

이때 1959년 이래 미미하게나마 시작된 合板輸出이 1965년에는 1,900만불의 외화를 획득, 단일품목으로 최고의 수출실적을 나타내고 있었다.

당시 釜山의 東明木材, 仁川의 大成木材 그리고 群山지역에 밀집되어 있던 합판공장들이 수출전선에 앞장서고 있었다. 초기에는 합판용 원목을 수출하던 이 공장들이 점차 국내에서 원목을 가공하여 합판을 수출하기에 이르렀고 이 가공과정에서 도료가 사용되었다.

그러나 그때까지 수출용 합판에 사용되는 도료는 전량 수입에 의존하고 있었다. 합판용 도료의 개발이 시급했다. 大韓잉크 · 페인

트 연구부에서는 大成木材의 협조 아래 외국산 합판용 도료를 입수하여 분석하는 등 개발에 주력한 끝에 하도용으로는 내추럴 휠러(Natural Filler), 상도용으로는 클리어 락카(Clear Lacquer)를 개발해 내었다.

1966년부터 노루표 합판용 도료는 합판업계에서 외국산 도료보다도 우수하다는 평을 들으며 전국의 합판공장으로 불티나게 팔려나갔다.

*내국신용장 등록 제1호

수출합판에 사용된 도료에 대한 代價는 도료제조업체의 외화수입으로 計上되었다. 大韓잉크·페인트는 본격적으로 수출전선에 뛰어들었다. 그러나 제품원가는 수입도료보다도 오히려 高價였다. 수입도료는 수출원자재로 취급하여 면세혜택을 받았으나 원료를 수입할 때는 수입통관세 등을 내야 했기 때문이었다.

商工部 등 관계당국을 상대로 수출용 원자재로 들여오는 원료에 대한 면세혜택을 끈질기게 진정해 나갔다. 결국 면세판정을 받기에 이르렀으나 마스타 L/C에서부터 소요량 증명을 발급받아 원료를 수입해야 하는 등 그 절차과정은 이루 말할 수 없이 복잡하고 까다로웠다.

또한 그때까지 국내는 內國信用狀(local L/C)制度가 마련되어 있지 않았다. 大韓잉크·페인트는 商工部, 農林部의 협조를 얻어 국내은행들의 내국신용장을 개설하는데 앞장섰다. 이는 국제무역을 촉진시키는 제도였으므로 관계당국에서도 적극 협조하였다. 그러나 은행에 외환증서 발급확약서 용지조차 없었기 때문에 大韓잉크·페인트가 인쇄하여 사용해야만 했다. 결국 大韓잉크·페인트는

韓一銀行, 第一銀行, 外換銀行의 내국신용장을 1번으로 등록했다.

이러한 과정을 거쳐 비록 간접수출이나마 국내 도료업계에서는 처음으로 수출을 달성했다.

外製잉크와의 비교 시험

정부의 인쇄잉크 수입금지조치 이후에도 印刷業界는 끈질기게 외국산 잉크수입을 주장했다. 국산잉크의 질이 나빠 좋은 인쇄효과를 거둘 수 없다는 이유를 내세워 특수잉크를 수입해야 한다고 주장한 인쇄업계는 급기야 1958년 10월 19일 商工部 장관 등 要路에 외국산 특수잉크의 수입을 陳情하기에 이르렀다. 이때도 韓社長은 무조건 외제잉크수입을 반대하기보다 국산잉크와 외제잉크를 비교 시험하는 엠파이어 시험을 商工部에 의뢰했다. 1953년에 韓社長의 제안으로 실시되어온 엠파이어 시험이 그때까지도 유효했던 것이다. 결국 당시 어려운 외환사정 등으로 수입은 허락되지 않았으나 잉크수입논란은 계속되었다.

그 후 정부는 1967년 7월 25일을 기해 60년대 초기에 가장 유효한 수입억제책이었던 輸出入링크제를 폐지하고 무역제도를 수입허가품목명시제(Positive System)에서 수입제한품목명시제(Negative System)로 전환하였다. 이때 당초 수입제한품목이었던 도료와 인쇄잉크 품목이 특수 도료 및 잉크에 한해서 당국의 허가에 따라 수입할 수 있게 되었다.

그리고 1970년 10월 9일 제3회 '印刷人의 날'에 韓社長은 인쇄유공자로 선정되었다. 1950년대부터 외국산 인쇄잉크수입 문제로 마찰이 심했던 印刷協會에서 인쇄문화발전공로로 준 상이었기에 더욱 의미가 깊었다.

▶ 도로표지선 도장

최초의 高速道路 표지선 도장

1968년 12월에 준공을 20여 일 앞둔 京仁高速道路의 道路標識線을 도료납품업체인 大韓잉크 · 페인트가 책임지고 도장하라는 지시가 商工部로부터 내려왔다. 大韓잉크 · 페인트가 도장하게 될 구간은 전 3구간 중 2구간이었으며 그 구간을 도장하기 위해서는 많은 인원이 필요했다. 그러나 영하 7도의 강추위가 계속되고 있었고 그 추위속에서 작업을 하려는 도장공은 드물었다. 결국 회사의 직원들이 작업에 참여하기로 하고 현장과 사무실 등에서 지원한 직원들이 주먹밥을 먹어가며, 경인고속도로의 도로표지선을 도장해 나갔다.

추운 날씨였지만 국내 최초의 고속도로를 마무리한다는 자부심을 가지고 일심동체가 되어 작업을 서둘러 진행했다.

작업 중에는 모든 차량의 통행이 금지되어 있었다. 그때 아무 예고나 경호차도 없이 朴正熙 大統領이 시찰을 나왔으나 대통령

차를 알아보지 못한 한 직원이 차를 가로막고 작업이 끝나기 전까지는 어떠한 차도 통행을 할 수 없다고 고집했다. 그 후 朴正熙 大統領은 그처럼 자기 임무에 충실한 大韓잉크 · 페인트의 직원을 칭찬했다고 한다.

石油化學團地에 들어간 노루표

제1차 경제개발 5개년 계획의 일환으로 1962년 2월 3일에 착공한 蔚山공업단지는 1967년 4월 준공과 함께 석유화학공업단지로 지정되었다. 이곳은 60년대 국내 공업화를 상징하는 동시에 大韓잉크 · 페인트의 중방식용 도료가 중공업건설에 크게 기여한 현장이기도 하다.

당시 大韓잉크 · 페인트는 미연방규격도료의 미군납 실적을 인정받아 韓國肥料, 鎭海化學, 嶺南化學, 南海化學 등의 건설현장과 忠州肥料工場, 湖南精油 麗水工場 등에 대량의 重防飾用 塗料를 납품했다.

그때 湖南精油 麗水工場은 韓國의 럭키金星과 美國의 칼텍스(Caltex) 石油會社가 합작으로 설립하였으나 공사감독 등 공장건설에 대한 총감독권이 있는 칼텍스社는 도료 등 대부분의 공사원자재를 수입하여 사용코자 했다.

그렇지만 영업진은 끈질긴 판매교섭 끝에 도료 납품계약에는 성공하였으나 막상 수주단계에 이르러 美國측이 조사한 자기나라제품의 가격보다 노루표 도료가 비싸다는 이유로 계약이 취소되었다. 이는 외국의 건설업체가 自國으로부터 공사원자재를 들여와 사용할 때는 면세혜택을 받지만 국내업체가 원자재를 수입할 때는 관세를 부과하기 때문이었다.

韓鼎大 社長은 그대로 물러서지 않았다. 商工部 등 관계기관에 관련 규정의 수정을 강력히 요구했다. 외화획득에 총력을 기울이고 있던 때였던 만큼 이러한 사실은 다시 財務部에 통보되었고 마침내 관계법령을 수정하면서까지 원자재 수입면세의 조치를 받아낼 수 있었다. 이리하여 외제 도료의 수입 일보직전에서 다시 납품권을 따내었다.

이것은 곧 난관에 봉착했을 때 우회하거나 단념하지 않고 정면으로 돌파하는 社風의 일면을 보여주고 있다.

선전 · 홍보활동의 강화

1963년 3월 전국 각 극장에서 상영된 公報部 제작의 "대한뉴스"에 노루표 제품이 東南亞로 수출되는 장면이 소개되었다. 당시 일부 업자들이 국산품에 가짜 외국상표를 붙여 팔 정도로 국산품에 대한 일반 소비자들의 인식이 낮았던 때였다. 따라서 외국에 노루표 잉크가 수출된다는 사실은 국산품에 대한 일반의 인식을 새롭게 했다.

매스 미디어를 통한 광고의 효과가 이처럼 대단함을 깨달은 大韓잉크 · 페인트는 전파매체를 이용한 광고방송에 착수했다. 그때까지는 기획실에서 사보, 회사 PR 그리고 광고에 관한 업무를 아울러 담당하고 있었다.

때마침 가을철 도료의 성수기를 맞아 전략상품으로 내놓은 수성페인트 '노루톤'을 1963년 10월 1일부터 東亞放送의 소설낭독 프로그램인 "玉樓夢" 과 KBS TV의 "추억의 노래" 시간에 선전했다. 1964년에는 KBS TV에서 매주 화요일 저녁 8시30분부터 9시까지 30분동안 방영되었던 "쇼의 세계일주"의 스폰서가 되었다. 그 해 7월 18일부터는 매주 토요일 저녁 8시부터 8시50분까지 50분동안

▲▶ TV-CF(1964년 KBS-TV)

▼ 선전탑

방영되는 호화 쇼프로 "노루표 훼스티발"의 단독 스폰서가 되어 '노루톤'을 선전해 나갔다.

60년대 초의 국내 TV수상기의 보급대수는 3만대에 불과해서 극히 일부의 소비자들만이 이를 시청할 수 있었다. 그러나 TV의 화면 하나하나가 바로 대중의 화제거리가 될 정도로 일반의 TV에 대한 관심은 대단했다. 이러한 시기에 업계 최초로 TV선전방송을 시작한 노루표 제품은 韓國 산업계의 관심거리였으며, 국산페인트와 잉크에 대한 국민들의 인식을 바꾸어 놓기에 충분했다.

전파매체와 병행해서 인쇄매체에 의한 기업홍보활동 및 상품선전도 시작했다. 곧 1963년 6월호 "女苑"지의 부록으로 "즐거운 우리집 丹粧"이라는 가정도장 안내책자를 전국에 배포하였다. 이것은 일반 소비자들의 큰 호응을 얻었으며, "노루표"의 기업이미지 제고에도 큰 몫을 담당했다.

또한 동업계에서는 최초로 소비자 서비스를 겸하여 제품카탈로그 및 기술정보카탈로그를 제작, 배포하였다.

商品 展示會

大韓잉크 · 페인트는 TV와 라디오, 출판물 등의 대중매체를 이용한 광고선전과는 별도로 1960년 초부터 국내외의 각종 전시회에 빠짐없이 참가하였다. 대중매체를 이용한 광고는 무선별적으로 일반대중을 향하는데 비해 전시회에는 관련수요자들이 직접 참석하므로 판매와 곧바로 연결될 수 있었다.

전시회에서 대단한 호평을 받은 大韓잉크 · 페인트는 1962년 6월 調達廳전시회에서 우량상, 그해 12월 국산품전시회에서 서울시장으로부터 우량 국산품추장, 1963년 11월 해외수출 우량국산품

• 종합전시회 주최(1965년 8월 新聞會館)

품평회에서 商工部장관으로부터 인쇄잉크와 도료부문 우수장려상 등을 수상하였고, 다음 해인 1964년 9월 鐵道廳 주최 국산용품 전시회에서는 '무늬코트'가 도료 품목 중 유일한 우량상을 획득하는 등 품질의 우수성을 널리 알렸다.

아울러 보다 적극적으로 일반소비자들에게 국산도료와 인쇄잉크의 우수성을 홍보하고자 독자적으로 종합 전시회를 주최하기도 했다. 1965년 8월 22일부터 31일까지 창업 제20주년 기념사업으로 新聞會館에서 개최한 종합전시회에는 조합페인트 · 조색용 유성 및 수성 안료 페이스트 · 에나멜 · 멜라민 소부도료 · 니트로셀룰로오스도료 · 방청도료 · 바니쉬 · 특수도료 등 각종 건축용 도료에서 공업용 도료에 이르기까지 수십 종의 도료와 각종 인쇄잉크를 전시하여 국산도료와 인쇄잉크의 발전상을 보여주었다.

社報「노루」의 創刊

▲ 社報「노루」의 합본호

사외적인 선전에 못지않게 중요한 것은 사내적인 홍보다. 그것은 사원들의 친목과 애사심의 앙양을 위해서도 필요하다. 특히 경영방침, 새상품 개발내용, 인사, 판매상황 등의 사내 홍보는 물론 일반사원들의 의견 등을 서로 나누는 적절한 사내정보전달매체로서 사보의 필요성은 회사의 팽창과 함께 더욱 절실해졌다.

1962년 말에 편집위원회를 구성한 후 기획과가 원고청탁 및 제반 발간업무를 담당하여, 이듬해인 1963년 1월 15일에 사보 '노루'를 창간하였다. 4×6배판 크기에 4면, 발행부수는 약 100부였다. 게재내용으로는 회사정책의 홍보, 사내행사, 결혼 등 사원의 경조사 및 신제품의 소개 등이었다.

---

* 日本페인트 株式會社

1881년 3월에 일본 大阪에 설립된 유수의 도료회사.

* 새나라자동차공업(주)

62년 5월 「자동차공업보호법」 공포로 설립된 우리나라 최초의 근대식자동차조립공장으로, 日本「닛산」 자동차와 기술제휴하여 62년 8월부터 63년 7월까지 2,772대의 「새나라자동차」를 생산 시판하였다.

* 내국신용장제도

외국의 수입업자로부터 수출신용장을 받은 국내의 수출업자가 해당 수출품을 생산 가공하는데 소요되는 원부자재를 국내에서 조달할 때에 信用度를 믿지 못하는 납품업자들에게 은행의 신용을 빌려 공급받는 것이 곧 내국신용장제도이다. 내국신용장을 이용하면 국내의 원료공급업자는 대금회수에 대한 은행보증 외에도 무역금융, 영업세의 면제, 법인세(사업소득세)의 50% 감면, 물품의 면세, 수출실적의 인정 등 수출신용장과 똑같은 대우를 받을 수 있다. 또한 내국신용장 개설의뢰인은 국내의 구매물자의 대금을 사전에 지급할 필요가 없이 외국환은행의 신용 및 융자로 대신할 수 있으며, 신용장상에 명시된 납품기일의 명시로 대금의 사전지급에 따른 물품 不入手의 위험부담을 없앨 수 있으며, 납품상품에 대한 은행보증의 결제조건을 내세워 유리한 조건으로 구매계약을 체결할 수 있다.

제4장

激動期-試鍊을 이기며

제1절 프라스틱 造花

朴正熙 대통령의 特別指示

1960년대 후반에 이르러 大韓잉크 · 페인트는 인쇄잉크업계와 도료업계에서 정상의 위치를 확고히 굳혔다. 특히 인쇄잉크와 도료의 국산화를 위한 기술개발에 있어 단연 業界를 先導하고 있었다. 여기에 자족하지 않고 계속 품질개량과 제품다양화를 위한 노력에만 전념해 오던 韓社長은 전문분야의 제조업을 육성 발전시키는 일을 지상의 과제로 여겨왔을 뿐이고 새로운 사업분야로 진출할 생각은 전혀 없었다.

그러나 뜻하지 않게 새로운 사업에 손대지 않을 수 없게 되었다. 1966년 2월에 東南아시아를 순방하던 朴正熙 大統領이 香港의 만다린(Mandarin) 호텔에서 우연히 프라스틱조화를 발견했다. 당시 香港주재 KOTRA의 李烈 館長으로부터 프라스틱조화가 노동집약적이고 유망수출산업이라는 설명을 들은 朴大統領은 국내 실업자 해소와 수출진흥정책에 적합하다고 판단했다. 그리고 수행한 경제관료들에게 국내에서 조건이 맞는 업체를 지정하여 輸出特化産業으로 육성하라는 지시를 내렸다.

그리고 경제부처 장관회의에서 生花와 같이 여러가지 색의 造花

를 생산하기 위하여는 색채 즉 안료를 다루는 회사 중에서 지정하는 것이 마땅하다는 단순한 판단에 의해 大韓잉크 · 페인트가 지정되었다. 인쇄잉크와 도료 그리고 프라스틱조화는 단지 안료를 사용한다는 점만 같을 뿐 전혀 서로 어울릴 수 없는 업종이었다. 회사가 보유하고 있는 기술과 시설 등 어느 것도 프라스틱제조업에 이용할 수 있는 것은 없었다. 따라서 프라스틱 조화생산을 위하여는 새로운 기술과 제조시설의 도입 등 엄청난 외화가 필요했다.

韓社長은 경제기획원 장관과 對談, 분명히 거절의 뜻을 밝혔다.

香港의 프라스틱 造花

그리고 1966년 3월에 직접 香港에 간 韓社長은 KOTRA의 李烈 관장을 만났고, 프라스틱 造花業이 국내에 유치된 과정을 알 수 있었다. 결국 韓社長은 제3공화국의 수출 드라이브정책과 연관된국가의 政策的 試驗産業을 위해 희생할 각오를 할 수밖에 없었다. 그때부터 韓社長은 조화공장을 돌아다니면서 제조에서부터 생산,판매, 관리 등에 이르기까지 조화공장의 전반에 관한 것을 익혔다. 또한 조화에 관한 모든 시장 정보를 입수하기 시작했다.

당시 프라스틱 조화는 연간 약 1억2천만불이나 되는 국제시장을 이루고 있었다. 특히 주요 소비국인 美國은 연간 약 7천만불에 달하는 조화를 수입했으며 그 중 약 6천여 만불의 조화를 香港으로부터 수입하고 있었다. 香港은 1948년도부터 몰려들어 온 中國피난민들의 저렴한 노동력과 오랜 전통의 정교한 세공기술 그리고 국제자유무역항의 강점 등으로 국제조화시장을 거의 독점하고 있었다. 특히 香港의 조화제조업체들은 대부분이 가내수공업 형태로 350여 제조업체들이 각기 꽃, 줄기, 잎 등을 분업화하여 생산하였으며, 이들이

생산하는 조화는 3만5천여 종에 이르고 있었다.

이처럼 소규모의 업체들이 완전 분업화하여 조화를 만들고 있었으므로 생산원가는 매우 낮았다. 이에 비해 그때 국내에는 약 50여 개에 달하는 프라스틱 성형가공업체가 있었으나 원료, 철형, 조립, 채색 등 모든 면에서 香港과는 비교할 수도 없을 만큼 낮은 기술 수준에 머물러 있었다.

大韓造花工業株式會社의 화려한 誕生

1966년 4월 20일 商工部로부터 九老洞 韓國輸出工團 入住企業體로 지정받은 大韓잉크 · 페인트는 그 해 6월 20일 수출공단 3가구 2번지의 대지 3,993평을 매입하고 10월 1일 공장 건설에 착수했다. 이때 韓社長은 차질없는 工事 진행과 비용절감을 위해 文來洞工場 건설 때의 경험을 살려 모든 공사를 직영으로 추진해 나갔다.

공장의 건설과 함께 서둘러 기계를 수입하기로 했으나 기계수입에는 약 250만 달러의 외화가 필요했다. 당시 회사의 재정 및 국가의 외환사정으로 국내에서의 자금조달이 어렵자 韓社長은 차관을 얻기로 하고 간신히 美國의 유니언 뱅크(Union Bank)로부터 70

◀ Union Bank의 로버트 브러쉬, 大韓造花 방문

만 弗의 현금차관을 받아내는데 성공했다. 그리고 大韓잉크 · 페인트가 2천만원을 출자했다. 1967년 5월에 1차로 香港의 South China Iron Work社가 제작한 Blow Molding Machine, Drill Machine, Engraving Machine 등 총 30대의 기계가 입항되었다.

그러나 조화기술의 불모지나 다름없는 국내에서 조화를 생산하기 위해서는 조화기술자와 생산체제의 확립이 시급했다.

韓社長은 香港의 조화기술자를 국내에 초청해서 생산을 개시하는 한편 점차 그 기술을 국내에 수용하기로 했다. 그리고 香港의 일간지에 구인광고를 내고 香港 주재 영사관의 도움으로 면접을 실시하여 각 생산 공정별로 14명의 기술자를 선발했다. 이들을 입국시키기 위해서는 6개월분의 급료를 선지급해야만 했다. 이것은 당시 북한 공산당의 현지 테러사건이 빈번하여 그들이 신분보장을 요구했기 때문이었다.

1967년 10월 17일에 株式會社 大韓造花工業社가 設立되었다. (1968년 9월 23일 大韓造花工業株式會社로 상호 변경)

그해 12월 18일 공장이 준공되자 大統領 令夫人 등 국내외 인사가 참석한 가운데 각 언론은 국내 최초의 프라스틱造花工場의 誕生을 화려하게 보도했다.

赤字수출

공장은 준공식을 갖기 전인 1967년 11월 30일부터 서둘러 試作品을 생산했고,그 해 12월 30일 美國의 노만무역상사 (the Norman Import and Export Co)로부터 15만불에 상당하는 신용장을 받았다. 그러나 정부의 독려를 받아가며 급하게 추진된 프라스틱조화공장은 예상치도 못했던 難題들이 잇따라 발생하여 가동 직후부터

▶ 株式會社 大韓造花工業社 설립등기

▼ 조화조립

▲ 大統領 令夫人 陸英修 女史 준공식 참석(1967년 12월 18일)

▲ 九老工場 준공 公告

▲ 보세공장 특허장

▲ 定 款

Artificial Flower Plant to Open

The Korea Artificial Flower Manufacturing Co. will dedicate its factory Monday in Yongdungpo, Seoul.

The company, with an annual production capacity of 2,500 tons, specializes in producing and exporting artificial plastic flowers, toys, decorations and ornaments.

With 700 employes, the company has a group of artificial flower experts from Hong Kong to provide technical guidance.

Situated in a 1.3-hectare area, the new factory has floor space of half a hectare.

▲ 九老工場 준공 記事(1967年 12月 10日字 Korea Times)

▼ 사원모집공고


技術社員募集


技術社員募集


募集公告


社員募集公告

흔들리기 시작했다. 무엇보다도 국내 프라스틱 관련산업구조가 취약한 것이 타격이었다. 香港과 臺湾처럼 프라스틱업계와의 계열화를 시도하였으나 국내 프라스틱 사출업계의 영세성과 기술부족 등으로 실패했다. 결국 大韓造花에서 수십 종의 조화 부품을 모두 생산해야만 했다. 필요한 부품기계가 계속 늘어났고, 1968년 5월 2차로 생산기계가 입항, 1·2차에 걸쳐 총 104대의 사출기가 도입되었다. 1968년 6월 大韓잉크·페인트는 또다시 外換銀行으로부터 시설자금을 융자받아야 했으며 그 결과 차관과 차입금이 자기자본 적정선을 훨씬 초과했다. 原價의 부담으로 가격면에서도 香港 조화와는 상대가 되지 않았다.

궁리 끝에 원가절감을 위하여 조화부품조립을 노동력이 싼 곳에 外注를 주기도 했다. 그러나 회사내에서도 숙련공의 부족으로 불량품과 짝이 맞지 않는 조화부품들이 창고를 메워가기만 했다.

결국 1968년에 324톤(27만 8,240.[30]弗)을 日本과 美國지역에 수출하는데 그쳤다. 그나마 생산원가 對 해외시장가격의 큰 격차로 적자수출을 면할 수 없었다. 또한 원자재의 대부분을 수입해야만 하는 상황에서 국제 원자재가격의 앙등으로 적자의 폭은 늘어만 갔다. 다음 해에도 수출부진과 적자수출상황은 계속되었다.

뉴욕에 지점 설치

韓社長은 직접 조화견본을 들고 세계의 바이어(Buyer) 들을 찾아 다녔다. 그러나 완전분업화되어 생산되는 홍콩조화와는 품질은 물론 가격면에서도 도저히 상대가 되지 못했다.

활로를 찾기 위하여는 무엇보다도 생산단가를 낮추기 위한 대량생산체제로의 전환이 절실했다. 美國지역을 대상으로 한 보다 적극

적인 세일즈방안으로 美國내에 회사의 조화제품을 전시 · 판매할 수 있는 현지 지점을 설치하기로 했다. 1968년 12월 New York Toy Center내(220 Fifth Ave. (Suite 908) New York. N.Y. 10 001)에 사무실을 임대, 이듬해 9월 뉴욕지점을 개설했다.

지점의 책임자로는 韓社長의 長女, 韓賢淑씨가 부임했다. 英國에서 大學을 졸업한 韓賢淑씨는 영어가 능통할 뿐만 아니라 사교술 등 多方面에서 사업수단이 뛰어났다. 그녀는 지점안을 온통 조화로 장식하여 조화전시장으로 꾸미는 한편 카탈로그를 만들어 現地의 黑人女人들로 하여금 방문 판매를 기획하기도 했다. 이때 現地에서는 이 지점을 코리아프라스틱(Korea Plastic)이라고 불렀다.

그러나 뉴욕지점의 형편은 그렇게 좋지만은 않았다. 現地人들의 투서로 세관과 이민국의 조사를 받기도 했다. 外地에서의 영업활동이 쉬울 수만은 없으나 東洋人에 대한 차별이 심한 때이기도 했다.

회사는 국내에서도 활발히 선전활동을 펴나갔으며 1968년 9월 1일에는 한국무역박람회에 조화를 출품하여 대통령으로부터 우수상을 수상했다. 한편으로는 경영개선을 위한 商品의 多變化를 계획하

Artificial Flowers Exported

SEOUL — Korean artificial plastic flowers are seen to add variety to the ornamentation of American homes as an American trading firm purchased them from a maker in Seoul.

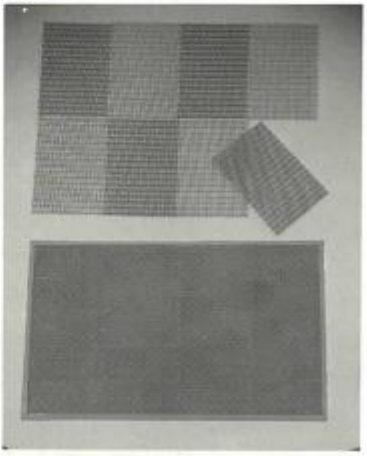
The Korea Artificial Flower Mfg. Co. said Saturday it has received a letter of credit for $100,000 of its plastic products from the Harmon Import & Export Co., Inc., of Los Angeles. Under the letter, the maker will deliver 10 kinds of artificial flowers to the U.S. firm by mid-June.

▲ 大韓造花의 프라스틱조화 수출 記事(1968年 1月 1日字 Pacific Stars & Strips)

▲ 조화전시장(뉴욕)

고 프라스틱 家庭用品 등을 함께 생산했다. 1968년 7월 15일에는 프라스틱 화용 이제판 매트를 개발하고 발명특허(제2803호)를 획득하기도 했다. 또한 외국의 대통령이 來韓할 때는 그 퍼스트 레이디들의 단골 관광코스가 되었다.

그러나 이 모든게 빛 좋은 개살구나 같았다. 大韓造花는 1970년에도 490톤의 생산으로 50만 5,262.[30]弗을 수출하는데 그쳤다. 그것은 예상을 훨씬 밑도는 실적이었다. 그나마의 수출도 香港과의 경쟁에 밀려 出血輸出이 불가피했다. 결국 수출이 늘수록 적자는 누적되어 3년간의 매출손실은 수억원에 달했다.



▲ 화용 이제판매트

▲티우 大統領令夫人 의 내방

• 大韓造花의 매출실적

(단위 : 천원)

기 간	순 매 출	순 이 익
1967.10.18-1968. 9.30	60,760	-44,479
1968.10. 1-1969. 9.30	134,789	-79,611
1969.10. 1-1970. 9.30	234,892	-106,646

새 販路를 찾아서

大韓잉크 · 페인트는 그동안의 이익금을 大韓造花에 투입했으나 그것은 밑빠진 독에 물을 붓는 것과 같았다.

大韓造花는 내수시장에서 활로를 찾아 안간힘을 다 썼으나 당시 국민들의 의식구조나 생활수준에 비추어 조화는 걸맞지 않았다. 해외시장 개척을 위한 노력도 결국은 홍콩조화의 높은 벽을 더욱 실감할 뿐이었다. 결국 造花業의 한계를 느낀 韓社長은 새로운 사업 소재를 물색하기 시작했다.

歐美의 전 시장을 돌아다니며 시장정보를 입수, 분석하던 韓社長은 당시 歐美에서 선풍적인 인기를 끌고 있던 프라스틱 人形 · 玩具業에 착안했다. 그것은 조화공장의 시설과 인원을 활용하는데도 최적의 사업이었다.

긴 눈으로 본다면 造花사업은 전혀 가망이 없는 것은 아니었다. 그러나 그때까지 누적되는 赤字를 감수해 나가기에는 大韓잉크 · 페인트로서는 너무 짐이 부담스러웠다. 그동안 투자한 시설들을 달리 활용할 길을 빨리 찾아야했다. 經營者에게 있어 중요한 것은 올바른 決斷을 신속하게 내리는 일이었다.

◀ 프라스틱조화 관련 記事

제2절 激變의 時代와 決斷

大協의 설립

造花事業의 대체사업으로 人形 · 玩具製造業을 결정한 韓社長은 造花工場의 생산시설과 작업모습을 담은 8㎜ 기록영화와 造花의 견본을 가지고 外國의 바이어들을 찾아나섰다. 그때 찾아간 곳이 인형 · 완구의 판매회사로 유명한 美國의 마텔(Mattel)社였다.

마텔社의 사장을 만나고자 했으나 정문에서부터 거절 당하곤 했으나 결국은 마텔社 사장과의 면담이 허락되었다. 견본과 함께 기록영화를 본 마텔社의 사장과 임원들은 이만한 수준의 生産施設과 人員이면 프라스틱 인형이나 완구를 생산하는 데 충분한 여건이지만 인형과 완구제조업은 섬세한 기술과 경험을 극히 필요로 하는 사업이므로 선진기술과 제휴관계를 맺으라고 권유했다. 그리고 마텔社와 거래한 日本의 協和化學을 추천하는 한편 기술제휴의 주선까지도 앞장서 주었다. 韓社長은 그 즉시 協和化學을 찾아가서 구체적인 협의에 이르게 되었다. 마텔社의 사전배려가 있은 때문이기도 했었지만 韓社長의 설득력 있는 사업설명으로 협의는 극히 순조로웠다. 그러나 韓社長은 단순한 기술제휴만으로는 기술 이외의 전반적인 위험부담을 해소할 수 없는 한계점이

▲ 大協, 九老工場

있다고 생각했다.

그것은 기술의 부족이 생산의 비능률성과 제품의 불량을 초래했었고, 판매망을 확보하지 못한 채로 조화생산을 서둘렀기 때문에 재고의 누적과 유휴시설의 증대를 초래한 大韓造花의 쓰라린 경험이 있었기 때문이었다. 韓社長은 協和化學과 단순한 기술제휴가 아닌 공동투자로 協和化學의 기존 판매망까지 활용하는 것이 좋겠다고 생각했다.

드디어 1970년 9월 協和化學과의 합작투자 조인으로 大韓잉크 · 페인트와 協和化學이 50:50으로 투자하고 두 회사의 첫 머리글자를 딴 株式會社 大協이 탄생했다.

본사는 서울특별시 永登浦區 九老洞 한국수출산업공단 3가구 2에 두었으며 이사에는 韓鼎大(代表理事), 徐大錫, 張善鶴, 秋谷裕

次, 三口正, 감사에는 金致雄, 荒木茂 등이 선임되었다. 그리고 12월 28일 株式會社 大協에 대한 외국인 투자인가가 승인되었다.

1971년 2월 日本으로부터 봉제기 100대와 인형직모기 60대를 도입한 후 800여 명의 생산직 여공을 모집, 3월부터 시험생산에 들어갔다.

韓社長은 大協의 설립을 추진하는 한편 1970년 9월 30일 경영합리화를 위해 大韓造花를 大韓잉크·페인트에 흡수, 합병했다. 大韓造花의 자산·부채 일체를 양수, 합병한 大韓잉크·페인트는 기존의 기구조직을 잉크페인트사업부로, 大韓造花의 기구조직을 프라스틱사업부로 분리하고 事業部制로 운영하기로 했다.

코리아 프라스틱(주) 설립

수출업체였던 大韓造花가 해산되자 새로운 輸出窓口가 필요하게


會社併合에 對한 人事말씀

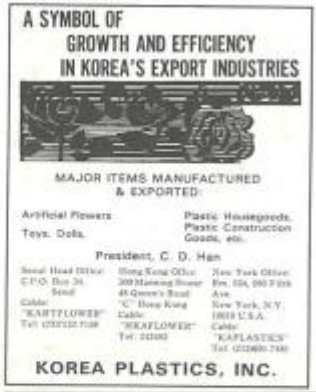
大韓잉크페인트製造株式會社
代表理事 韓 鼎 大

채권계출공고

대한조화공업주식회사
대표이사 경 배

▲ 大韓造花工業株式會社의 합병 記事(1970年 10月 1日字 서울신문)

되었다. 1970년 10월 16일 새로이 설립된 코리아 프라스틱株式會社는 이듬해 3월 3일 貿易業體로 등록하고 프라스틱 제품의 수출을 전담하게 되었다. 1971년과 1972년에 주로 大韓造花의 造花 在庫를 歐美 各國에 수출한 코리아프라스틱은 1973년 6월 15일부터 縫製品을 직접 제조 수출하기 시작했다. 그 후 1977년 12월에 코리아프라스틱은 상호를 株式會社 世多로 변경했다.



◀ 코리아 프라스틱 신문광고
(Fortune 誌)

▼ 코리아 프라스틱의
수출 광고탑(김포가도)

輸出産業으로 成長

大協 설립 첫 해인 1971년 3월 초부터 歐美 등지에서부터 주문이 들어오기 시작했고, 그 해 1971년 7월 7일 법인설립을 마친 大協은 우선 인형옷 등의 봉제품을 일본 등지로 수출하기 시작했다.

이듬해부터 본격적으로 木製 玩具와 프라스틱 人形을 생산하기 시작한 大協은 1972년 말에는 하루 생산능력 2만5천弗, 1,400여명의 종업원과 함께 수출산업단지내 최대규모의 玩具類 生産業體로 成長했다.

아울러 1972년도에 인형, 완구 단일 종목으로 국내 1위의 수출 실적을 올린 大協은 이 해 11월 30일 제9회 수출의 날에 수출시장 개척 및 신규 수출품개발 공로로 大統領 表彰을 수상하였다.

▲ 창업26주년 기념식(1971년 11월 1일)

▼ 韓鼎大 社長, 마텔社 방문 (1975년 6월 23일 로스엔젤레스

▲ 사출라인

▲ 봉제 생산라인

◀ 인형제품

▼ 수출용 목제완구 조립

▲ 저금통 생산

1972년도 大協의 수출실적은 설립인가 時의 계획에 비하여 400%가 넘는 것으로 이는 1972년 국내 총생산수출실적 1,200만弗의 38.75%에 해당하는 금액이었다.

1973년 6월 5일 九老工場을 시찰한 朴大統領은 프라스틱조화의 수출부진에 따른 경영위기를 새로운 수출품목인 인형 · 완구의 개발로 생산체제를 단시일내에 전환시키고 놀라운 수출실적을 올린 韓鼎大 社長 이하 全 종업원의 노고를 치하하였다.

이어 1973년에도 歐美 各國의 시장을 개척, 美國 등 18개국에 인형 · 완구제품을 수출한 大協은 그해 수출의 날 産業褒章을 수상했고, 1974년에는 마침내 銅塔産業勳章을 수상하였다.

▲ 大協, 창립3주년 기념행사(1974년 7월 7일)

▲ 朴正熙 大統領 九老工場 내방(1973년 6월 5일)

▲ 동탑산업훈장 수상(1974년 11월 30일)

大協의 기업공개

大協은 1975년 12월에 縫製機械 300대를 증설하는 등 생산규모를 확장시켜 나갔다. 또한 合作投資先인 協和化學측 배당금 송금으로 많은 외화가 유출되어 나가는 것을 안타깝게 여긴 韓社長은 日本 協和化學과의 합의를 거쳐 합작기간을 당초의 10년에서 5년으로 단축하고 日本 協和化學측의 투자자본과 이익금을 청산함으로써 1975년 12월 27일 大協은 순수한 國內法人으로 전환하였다.

그러나 大協은 1976년 7월 1일에 투자공사지도 제198호로 公開對象法人으로 지정되었다. 이에 대해 大協은 단일거래선을 가진 수출업체로 수출시장의 변화 등 외적 요인에 민감한 점 등을 들어 기업공개의 부적당함을 건의하였다. 150여 년의 전통을 갖고 있는 日本에서도 많은 완구업체 중 단 한 기업도 공개기업이 없다는 사실은 이 업종의 특수성을 대변해 준다. 그러나 당국의 강력한 촉구로 1977년 6월 25일 大協은 기업을 공개하지 않을 수 없었다.

都産의 침투

1957년부터 仁川, 安養 등의 도시근로자들에게 전도활동을 시작한 일부 교회가 70년대에 들어서면서부터 都市産業宣教會(약칭 : 都産)라 하여 차츰 노동운동의 성격을 띄기 시작하였다. 都産은 특히 1973년부터 작업환경, 저임금 등 각종 근로자문제를 들어 이를 타협과 협상을 통해 해결하기 보다 농성, 시위 등 과격한 집단행동에 호소하려 했다.

이 都産의 노동운동에 의한 최초의 피해자는 H毛紡이었다. 1972년에 都産의 영향을 받은 여공들이 H毛紡의 勞組를 장악하고

파업을 일으켜 공장문을 닫게 했고 기업주를 내쫓았으며 최후에는 勞組가 공장을 인수했다. 얼마가지 않아 H毛紡은 폐업할 수밖에 없었다. 두번째 사건은 D毛織에서 일어났다. 1973년에 선교회 仁川市 支部의 조종을 받은 D毛織 여공들의 공장점거로 국내 일류 방직 회사였던 이 회사 또한 폐쇄될 수 밖에 없었다.

그리고 1976년부터 1백여 개 中小工場이 밀집해 있던 永登浦區 九老洞의 韓國輸出産業工團에도 都産의 세력이 침투하기 시작했다.

마침내 大協에도 침투한 都産의 세력은 1977년 6월6일부터 罷業을 주동하기 시작했다. 이 소요사태로 7월 중순까지 생산활동이 거의 마비됐으며 수출에도 막대한 지장이 초래되었다. 어떻게 해서든 破局을 피하려는 회사측의 노력으로 7월 하순부터 생산이 재개되었으나 태업에 의해 생산능률은 50%나 격감되고 불량품이 늘어났다. 회사측은 즉각 이 사실을 정부기관에 알리고 주


都市産業宣教會
무엇을 어떻게 해왔나
62년 韓國毛紡이어 東一紡織工場등 난장판으로
57년 韓國上陸一會員 모두 3천여명
社會敎授論 업고 赤色方式 勞動운동
對話보다 示威·罷業으로 맞서

▲ 都市産業宣教會에 관한 記事(1979年 8月 17日字 서울신문)

▲ 수출상품 포장

동자 45명을 해임시키고자 했다. 그러나 사태의 심각성을 정확히 파악하지 못한 정부기관은 오히려 이들의 해고를 막았다. 이들을 해고시킬 경우 당시 朴東宣事件으로 괴로운 처지에 놓여 있던 정부가 또다시 종교탄압을 한다는 비난을 받을까 두려워한 이유도 있었다.

이같이 정부기관까지도 개입하지 못하고 있는 동안 大協의 파업은 더욱 확대되었고 공장은 쑥대밭이 되었다. 永登浦 都市産業宣教會 牧師들은 공공연히 현장에 나와 파업 중인 여공들을 독려하기까지 했다.

사태가 악화되자 輸出工團 등 여러기관이 이를 수습하고자 나섰다. 그러자 永登浦宣教會는 都市産業宣教會와 동일계열의 단체인 美國내의 Church Women United라는 기독교 여성단체에 터무니없는 편지를 보내 마텔社에 압력을 가하도록 했다. 大協은 商工部

長官으로부터 수출우량업체, 勞動廳長으로부터 근로조건 양호 인정업체, 輸出産業工團 이사장으로부터 우수업체라는 확인서를 받아 마텔社에 전달하여 이를 해명했다.

그러나 여공들의 태업으로 1977년에 88%이던 생산능률이 1978년에는 40~50%로 떨어졌으며 번번히 주문물량을 약속 기일까지 선적시키지 못하자 계약불이행에 대한 항의와 손해배상청구까지 받게 되었다. 이것이 직접적인 원인이 되어 고정거래선인 美國의 마텔社는 1977년 10월부터 1978년 9월까지의 發注量을 500만弗 미만으로 한정하고 홍콩, 대만, 필리핀 등으로 발주방향을 전환시켜 나갔다. 수출물량이 70%이상이나 감소하자 기계설비와 인력의 70%가 유휴화되고 고정비에 대한 부담이 가중되어 大協은 赤字運營의 길로 들어서게 되었다.

大協의 영업활동 정지

이처럼 都市産業宣教會의 파업행위가 극에 달한 1979년 8월19일과 20일 이틀동안 MBC TV와 TBC TV와의 대담방송에 출연한 韓社長은 都市産業宣教會의 全貌와 體驗을 통한 그들의 行跡을 소개하고 특히 당시 노동관계법의 미비점을 지적, 정부가 인가하는 노동단체 이외에는 노사문제에 개입하지 않는 제3자 개입금지 입법을 정부당국에 강력히 주장하기도 했다.

마텔社의 주문량이 계속 감소되자, 韓社長은 인형 · 완구의 견본을 싸들고 세계 곳곳의 완구판매상들을 돌아다니며 납품을 타진했다. 그러나 韓國의 都市産業宣教會와 관련을 맺고 있던 美國의 Church Women United의 방해와 압력으로 도저히 새로운 판로를 개척할 수 없었다. 마침내 기술과 시설을 프라스틱사업부로 이전한

후 1980년 7월 30일 大協은 영업활동을 정지했다.

또한 倒産의 위기에 처한 大協의 株價는 크게 하락하여 100원선에도 미치지 못했다. 이때 韓社長은 회사를 믿고 투자한 株主들의 손해를 보상하는 의미에서 大協의 株式을 그 액면가인 500원 선에 모두 인수하였다.

1971년 7월 설립 이래 1978년초까지 大協은 8,000만불에 상당하는 人形·玩具類를 歐美 各國에 수출함으로써 외화획득은 물론 國益宣揚에 큰 몫을 차지했다. 그러한 大協의 영업정지는 社會와 國家전체의 손실이기도 했다. 3,000여 명의 종업원이 일터를 잃었고 政府의 수출목표달성에도 적지 않은 차질을 초래했다.


大協등4개社 上場폐지

不實整備에의 三和·라산·金南·三田 1월24일부터

◀ 大協 上場폐지 記事
(1980年 12月 28日字 韓國日報)

제3절 새로운 각오

위기에 몰린 프라스틱 事業部

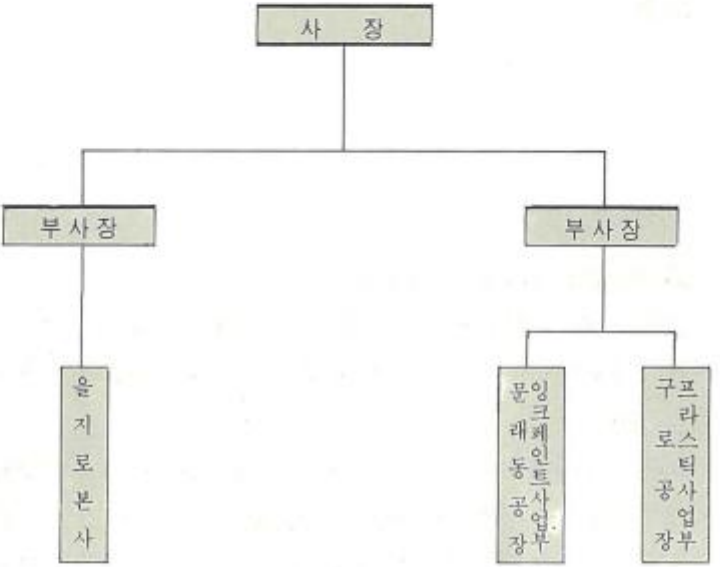
1970년 9월 30일 大韓造花를 흡수 · 합병한 大韓잉크 · 페인트는 잉크 · 페인트사업과 프라스틱사업을 각각 독립 운영하는 事業部制를 도입했다.

그러나 1970년 말부터 國內景氣마저 침체현상을 보이기 시작하면서 생산가동률은 점차 둔화되고 수요는 감축되어 모든 기업이 전반적으로 어려움에 직면하게 되었다. 大韓잉크 · 페인트 역시 영업실적이 부진하여 1970년 4월 1일부터 이듬해 3월 31일까지의 결산결과는 470여 만원의 적자로 나타났다. 이는 잉크페인트사업부의 6,501만4천원의 이익을 프라스틱사업부의 6,975만 9천원의 손실이 잠식한 결과였다.

한편에서는 잉크페인트사업부의 이익까지 잠식하는 프라스틱사업부를 포기해야 한다고 했다. 그러나 韓社長은 프라스틱사업에의 집념을 버리지 않았다. 그것은 단순한 미련에서가 아니었다. 국가의 輸出特化産業으로 시작한 大韓造花를 이어 받았다는 것 외에도 당시 잉크페인트사업부의 331명의 직원보다도 오히려 프라스틱사업부의 직원이 576명으로 더 많았다는 것도 하나의 이유였다. 이들을

• 회사의 기구조직도

(1970.9.30)



• 사업부별 인원대비

직급 \ 사업별	프라스틱 사업부			잉크페인트 사업부			합계
	본사영업부	공장	계	본사	공장	계	
중 역		3	3	8	1	9	12
부·과장	2	8	10	12	12	24	34
사 원	12	92	104	93	42	135	239
공원고원		381	381	21	136	157	538
임시공		78	78		6	6	84
합 계	14	562	576	134	197	331	907

모두 失業者로 만들어 거리에 내놓을 수는 없다는 것이 韓社長의 생각이었다.

*韓國生産性本部의 診斷

韓社長은 프라스틱사업부의 정상화를 위한 經營合理化方案을 강구하기로 하고 이를 위한 기초작업으로 韓國生産性本部에 프라스틱사업부 생산관리부문의 진단을 의뢰하는 등 먼저 공장의 체질개선에 착수했다.

당시 生産性本部의 기업진단팀장이었던 李昌河씨 (現 湖南石油化學 專務理事)는 그때의 상황을 이렇게 회상했다. "1971년 7월 5일부터 8월4일까지 실시한 경영분석에서 프라스틱사업부는 大韓造花 이래의 累積赤字와 過大在庫 등으로 기업존립의 위기에 직면하고 있었다. 그러나 프라스틱사업부로 전환한 후 점차 기존 프라스틱조화에서 탈피하여 공업용 프라스틱 부품 등을 생산함으로써 회생의 실마리를 찾고 있었다. 결국 프라스틱 조화를 포기하고 생산제품을 전환시켜 나간 韓社長의 경영방안이 주효했다.

당시 공장내의 야전침대에서 기숙하며 매일아침 계층별 관련부서회의를 주관하고 저녁에는 전 생산라인을 돌며 생산실적을 보고받는 등 韓社長이 프라스틱사업에 보이는 집념은 투철한 사명감 같은 것이었다. 프라스틱사업부는 다시 일어날 수 밖에 없었다."

최고경영자의 결정은 企業의 運命을 좌우한다. 그렇다고 해서 전혀 실수나 실패가 없으란 법은 없다. 다만 똑같은 실패를 두번 되풀이하는 것은 용납되지 않는다. 韓社長에게는 프라스틱사업의 밝은 전망에 대한 확신이 있었고 넘쳐흐르는 의욕이 있었다.

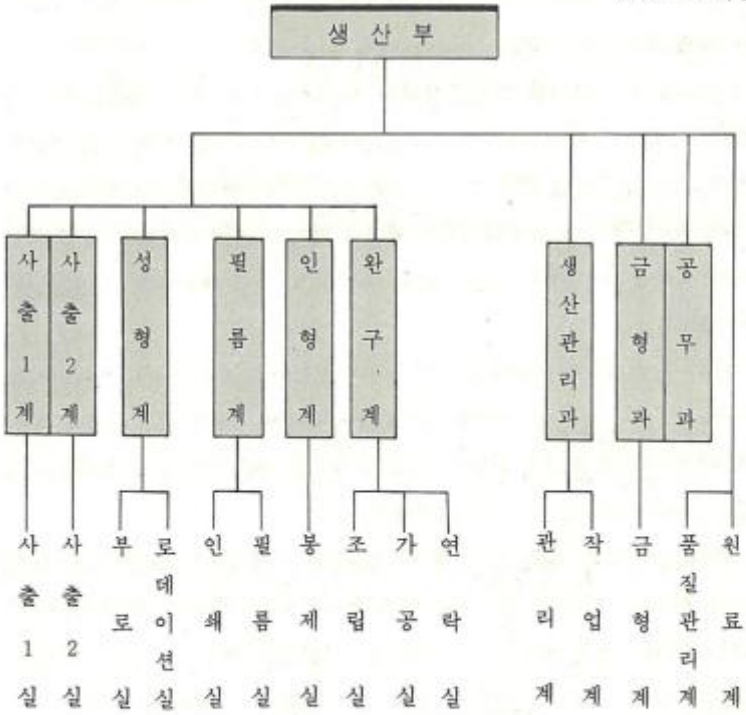
1972년 말부터는 목표관리에 의한 경영과 사업부단위의 철저한

책임경영체제를 확립하면서 조직의 비합리적 요소를 개선해 나갔다.

또한 赤字에도 불구하고 그럴수록 施設投資를 해야 한다는 韓社長의 주장아래 1972년 9월에는 생산공장 건물을 3층으로 증축했다. 그리고 그해 11월11일자로 프라스틱사업부의 생산부를 아래와 같이 확장 개편했다.

• 프라스틱사업부 생산부의 기구조직도

(1972.11.11 시행)



1973년 1월에는 그동안 본사에 편제되어있던 프라스틱사업부 판매부를 프라스틱사업부로 이관했고 2월1일부로 잉크페인트사업부 文來工場 서무부에 경리과를 신설했다. 이어 4월16일에는 자재과를 폐지하고 경리계, 자재계, 원가계산계로 구성된 관리과를 신설했다. 6월2일에는 해외업무의 창구를 상사부로 일원화했다. 이듬해 2월1일에는 자금업무의 강화를 위해 경리부 자금과를 자금부로 승격시켰다.

프라스틱사업부의 轉換

프라스틱사업부는 1972년 하반기부터 大韓造花의 主生産品이었던 수출용 프라스틱 조화의 생산을 거의 중단하고 수출산업으로 浮上하기 시작한 電子製品을 비롯한 각종 工業製品의 프라스틱 부품과 프라스틱 인형 · 완구제품에 치중하기 시작했다. 또한 제품별 손익을 파악하여 적자품목에 대해서는 과감하게 생산을 중단했다.

그리고 종전의 受注加工위주에서 자체상품 개발로 기본생산 방침을 바꾸어 나갔다.

이러한 生産製品의 轉換政策이야말로 프라스틱사업부가 回生할 수 있는 결정적인 요인이었다.

또한새로 大容量의 射出機와 金型을 도입하여 製品의 大型化를 추진한 프라스틱사업부는 아울러 해외시장조사를 통한 끊임없는 신제품 개발과 판로확장에 온힘을 쏟았다. 사업기반의 확충을 위하여 國內市場에도 적극 참여, 1973년 7월 14일에는 南大門市場 入口에 직매장을 개설하여 조화, 인형, 완구및 프라스틱 가정용품의 판매와 선전을 동시에 노렸다.

▲ 프라스틱사업부 구로공장

드디어 1973년 4월 1일에서 1974년 3월 31일까지의 결산결과 매출에 있어서 전년도 대비 90%이상 신장한 13억7천여 만원의 매출을 올리고 9천여 만원의 순이익을 올렸다. 大韓造花 설립이래 처음으로 보는 경영흑자였다.

金型業에의 進出

프라스틱사업부는 1975년 5월에 日本도시바로부터 대형의 射出成形機 11대를 도입하여 점차 容量이 큰 프라스틱제품을 생산하는 한편 P.P Band, P.P Film 등 생산품목을 다양화시켜 나갔다.

70년대 중반에 이르러 프라스틱사업부는 프라스틱 조화의 생산을 완전 중단하고, 전자 · 가전제품의 프라스틱 부품과 가정용 프라스틱 제품, 프라스틱 완구 그리고 병 운반용 프라스틱 컨테이너 등을 생산하고 있었으나 뚜렷한 主力商品은 없었다.

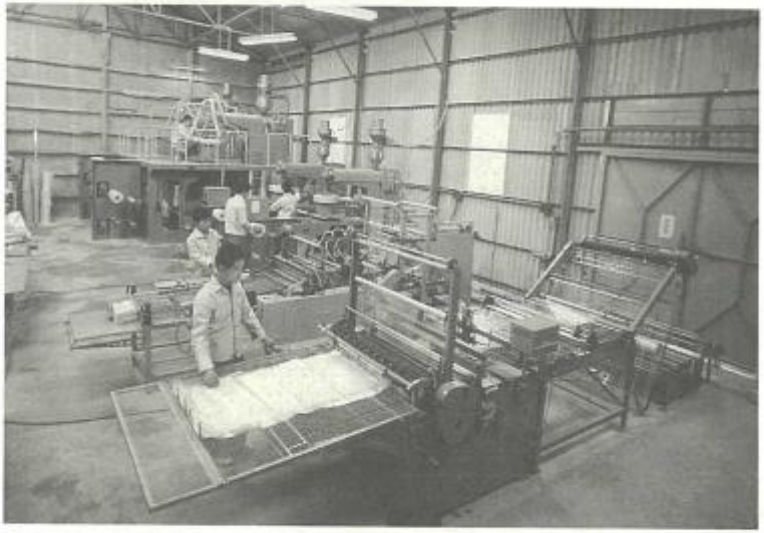
▲ 제1사출실

◀▲ 각종 공업용 프라스틱 제품

◀ 프라스틱컨테이너

▲ P.P Band, P.P Film

▲ 가정용 프라스틱 제품



▲ P.P Film 생산

1977년 2월에 프라스틱사업부 본부장으로 발령받은 成祐慶 상무이사(현재 주식회사 프라코 고문)는 판매단가가 유리한 용량이 큰 프라스틱컨테이너를 주력상품으로 키우기로 하고 그 금형을 자체기술로 제작하는데 성공했다. 그리고 코카콜라, 크라운麥酒, 眞露燒酒 등에 컨테이너를 납품했다.

이러한 사출성형제품의 대형화는 곧 금형시설의 대형화를 의미했다. 결국 프라스틱사업부는 金型을 自家生産하는데 그치지 않고 프라스틱사업부로서는 최대의 전환점이 될 수 있는 금형업에 진출하기로 결정했다.

금형의 수요는 예상 밖으로 컸다. 인켈, 三星電子, 金星社, 信一産業, 和信電氣 등 국내 수주 뿐만 아니라 1979년에는 국내에서는 처음으로 필리핀에 프라스틱 컨테이너 금형을 수출하였고, 1981년 5월에는 필리핀, 싱가포르, 인도네시아 등에 약 100세트의 가정용기용 금형을 수출했다.

*UL 규격취득

1970년대 중반부터 美國은 모든 수입제품에 대해 火災 등에 대한 안전도를 의무화하는 규제조치를 내렸다. 이에 따라 UL규정에 규제된 성형 및 원재료의 難燃規格이 엄격해졌다. 이러한 상황은 점차 세계 각국으로 확산되었다.

프라스틱사업부는 1978년 8월에 UL규격을 취득하여 UL인정 成形工場으로 등록하고 수출전선에 만전을 기하는 한편 내부적으로는 생산관리체계를 확립했다. 그 해 11월에는 신규제품의 독창적인 개발에 박차를 가하기 위해 개발실을 신설하고 이듬해 2월에는 생산부내에 기술과를 신설하여 프라스틱사업부 설치이래 산만

하게 누적되어 있던 기술을 집약하여 기술의 운영을 제도화 하는 등 자체기술 축적에 주력하기 시작했다.

---

* 韓國生産性本部
  1957년 8월에 설립된 비영리 공익기관으로 경영지도사업을 추진하고 있다.
* UL규격
  Underwriters Laboratories의略字로,소비자를 보호하는 제반 손해보험사업을 대행하는 미국의 독립된 비영리 시험기관인데, 안전도를 의무화하는 규제조치로서 UL이 제시하는 안전규격을 말한다.

제5장

成長期—苦難속의 발전

제1절 企業環境의 變化에 대처

재벌기업의 도료업 진출

1970년에 이어 1971년 전반까지 국내경기는 침체되어 있었고, 그 영향으로 도료산업도 답보상태에 머무르고 있었다. 그러나 1971년 후반의 국내경기 회복에 힘입어 도료산업은 1971년 성장률을 31.7%까지 끌어 올릴 수 있었다. 여기에는 합판용 도료 수출과 70년대 초의 새마을운동과 함께 급증된 슬레이트용 도료의 생산이 큰 몫을 차지했다. 또한 1972년부터 시작되는 제3차 경제개발계획의 핵심인 重化學工業部門의 육성계획은 도료의 폭발적인 수요증대를 예상케 했다. 이때부터 국내 도료소비량의 상당부분을 차지하던 재벌기업들이 직접 도료사업에 뛰어들기 시작했다.

처음 自給自足을 조건으로 설립된 이들 재벌도료회사들은 결국 富를 바탕으로 대단위 생산시설을 갖추고 量産體制에 들어갔고, 그러자 가뜩이나 亂立되어있던 소규모 도료업체들은 더욱 치열하게 市場획득 경쟁을 일으켰다. 이러한 재벌기업들의 도료업 진출은 國家産業의 장래를 위해서도 바람직하지 못한 일이었다. 재벌기업들의 문어발식 확장은 中小企業에 대한 생존권의 위협 뿐만 아니라

分野別專門業種의 육성을 저해하는 요인이 되기도 했다. 점차 대규모업체와 영세업자들간의 시설 및 기술의 격차는 품질에서도 큰 차이로 벌어졌고 군소업체들은 살아남기 위한 안간힘으로 저질품을 유통시켜 가격경쟁을 격화시켰다.

美國, 日本 등 선진국에서 도료공업이 公害産業으로 指目됨에 따라 外國의 도료업체들이 합작투자 형식으로 국내 진출을 시도해 온 것도 이때부터였다.

국내 도료업계의 초과생산 현상은 더욱 가중될 수 밖에 없었다.

물에 잠긴 文來洞工場

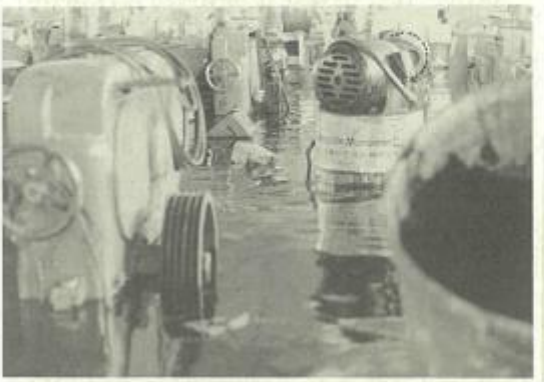
1972년 8월 19일 中部地方에 쏟아진 집중호우로 漢江流域의 낮은 지대는 말할 것도 없고 급증한 한강 水位로 인한 배수시설의 逆流현상으로 비교적 높은 지대까지 상당지역이 물에 잠기고 말았다.

文來洞工場도 순식간에 완전 침수되어 製品과 原料 그리고 生産設備가 모두 破損될 지경에 이르렀으며, 전 임직원은 필사적으로 공장수호에 對處했다. 직원들의 선두에 선 韓社長은 가슴까지 차는 기름물을 헤치고 공장 곳곳을 다니면서 緩急의 순서에 따라 작업을 지휘했다. 이때 가장 먼저 모든 기계의 모터를 떼어 긴급 대피토록 지시했다.

다행히 물은 빠져나갔지만 거의 모든 원료와 제품이 流失 또는 破損되어 피해가 막심했다. 그러나 이에 실망하지 않고 전 임직원은 제품의 용기를 교체하고 기계를 세척하는 등 원상회복에 총력을 기울였다.

직원 모두의 노력으로 피해복구는 예상외로 빨리 진행되었다.

• 文來洞 工場 침수 현장(1972년 8월)



무엇보다도 기계의 모터가 무사했기 때문에 현장이 정리되는 즉시 공장은 정상가동에 들어갈 수 있었다.

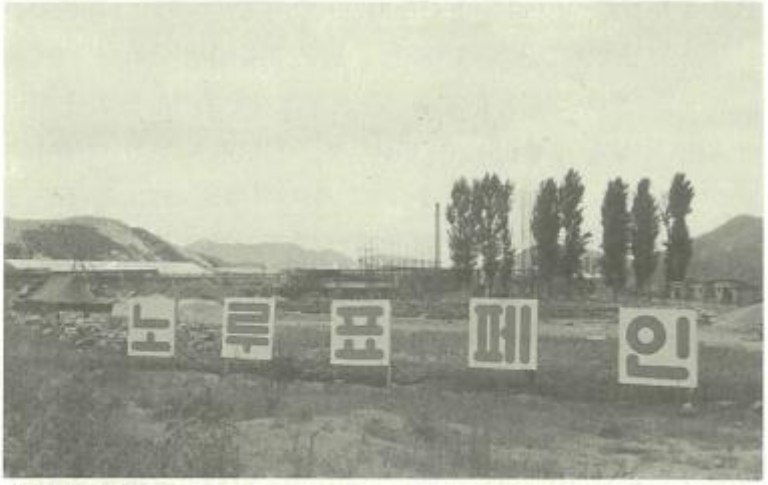
安養工場의 建設

국내의 도료 및 인쇄잉크 제조업은 原料供給源인 기초화학공업 및 석유화학공업부문의 미개발로 주요 원료의 대부분을 輸入으로 충당하고 있었다. 따라서 原油價 등 국제 원자재가의 등락과 환율변동에 따른 수입원가의 변동은 제품원가에 직접적인 압박을 가했다.

1973년 10월 中東戰爭 과정에서 産油國들이 石油禁輸措置를 단행함으로써 이듬해 2월 1일 국내 석유가가 평균 82%나 인상되었다. 大韓잉크·페인트도 유류파동으로 인한 原資材難과 物價高, 여기 겹친 대폭적인 換率變動 등으로 심한 어려움을 겪었다. 그것은 수입에만 의존해 오던 原·副資材의 자체생산공급 및 관련 화공제품의 신규개발생산의 계기가 되었고 1974년부터 안료 및 일부 원료의 제조를 서두르게 만들었다.

그러나 이미 文來洞 工場의 생산시설 수용능력은 한계에 도달하고 있어 생산성 향상과 제조원가 절감의 여지를 크게 저해하는 요인이 되고 있었다. 또한 公害對策을 위해서도 생산설비의 移轉改修는 시급한 문제였다. 韓社長은 1955년 文來洞工場을 준공할 때에 向後 20年 이내에 새로운 공장이 필요하게 될 것이라고 예견한 바 있었다. 바로 그 적절한 시기가 된 것이다.

1973년 7월에 新工場 建設 計劃案을 확정하였으며 이 계획에 따라 공장부지의 매입에 착수하였다. 그리하여 安養市內에서 약 2km의 비포장길을 따라 들어간, 安養川邊의 채소밭, 포도밭 등의 잡종지인 京畿道 安養市 博達洞 623番地 외 數筆地의 부지 39,492.[5]



▲ 安養工場 부지

坪을 매입하였다. 이곳에 공장을 건설하기로 확정하자 或者는 現實性없는 무모한 投資라고 혹평하는 사람도 적지 않았다.

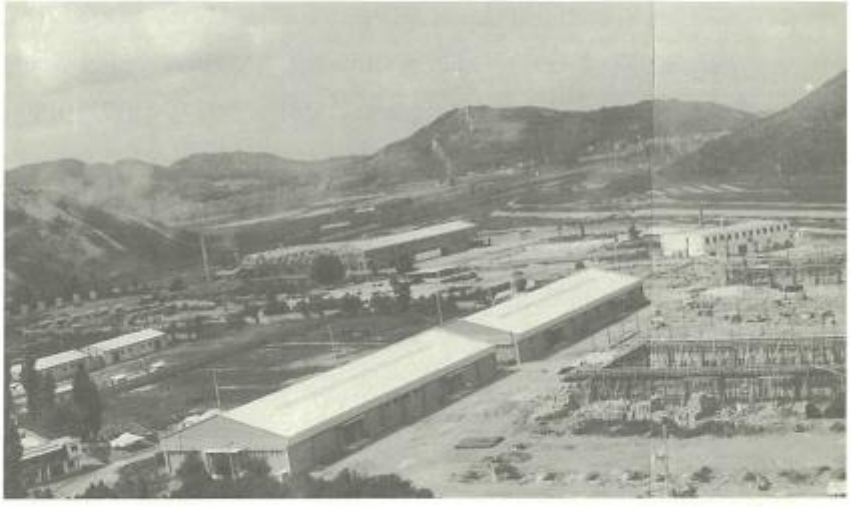
총 공사비용 및 시설도입자금은 6억7천만원으로 책정되었다. 韓國産業銀行에 시설자금으로 $310,214.[27]의 *ADB 借款을 신청하는 한편 5억4,700만원을 자기자금으로 조달하기로 했다. 1973년 8월에는 공사를 추진할 건설본부를 설치하였다.

공사에 앞서 우선 여러 필지로 되어 있는 對象用地를 合筆하고 혹은 分筆하여 國有地 등과 교환하는 등의 복잡한 절차를 거쳐서 9월 25일 工場用地 造成을 시작, 약 2만6천 트럭분량(總土量 15만5천㎥)의 흙으로 埋立工事를 했다. 장마에 浸水가 되지 않고 排水가 잘되도록 安養川의 堤防과 같은 높이로 매립해야만 했던 만큼 이 공사 후 앞산이 하나 완전히 없어졌고 지도가 변경되어야 했다.

매립이 끝나고 겨울이 되면서 세부적인 設計 및 施工計劃에 착수

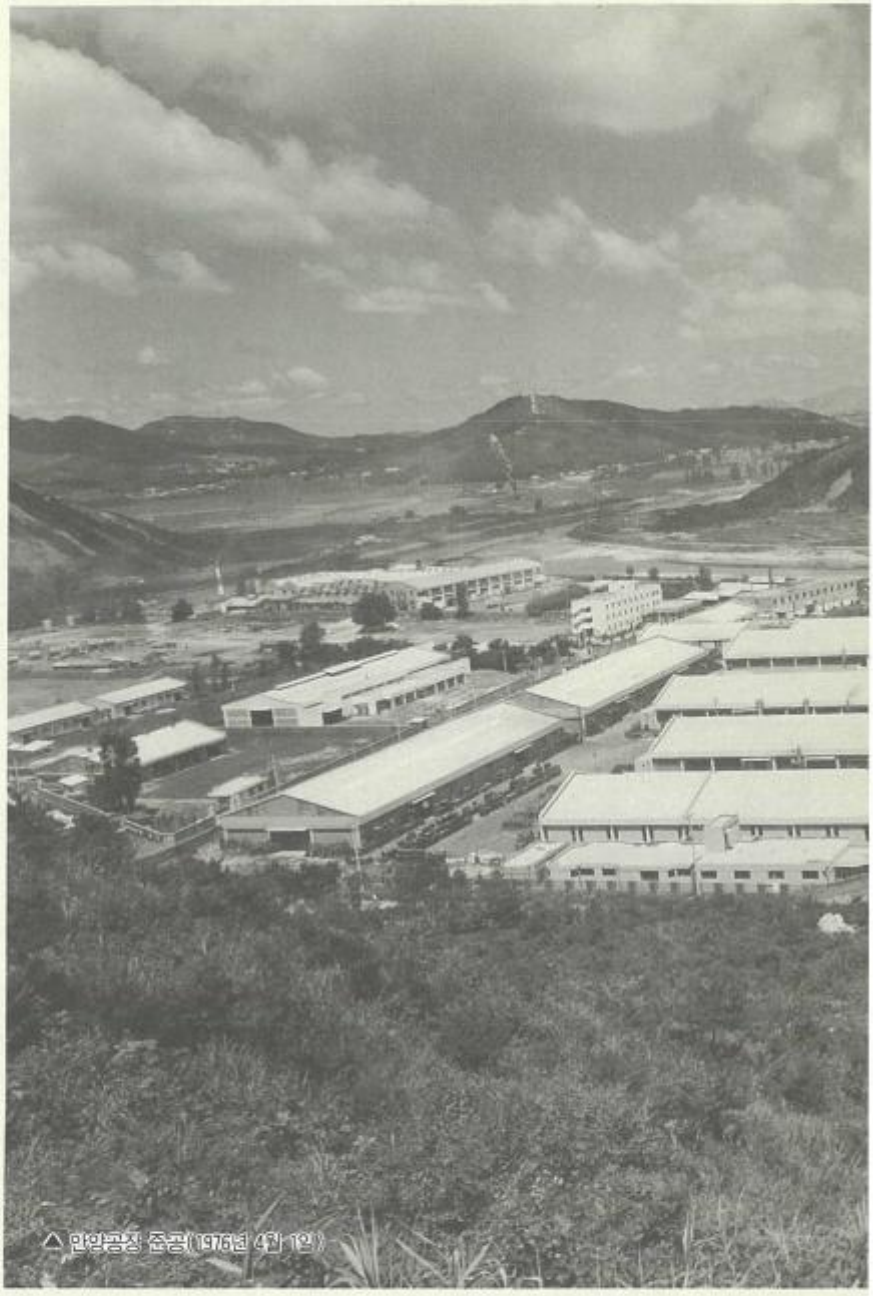
했으나 완벽한 최종계획이 이루어지기까지는 수 개의 工場模型을 만들고 수십 번에 걸친 設計變更 등 많은 진통이 뒤따랐다. 그것은 도료 · 잉크生産工場 특유의 造形과 化學工場으로서의 外形을 살리는 한편 수십년 후를 내다본 생산시설을 마련하려 했기 때문이다. 또한 위험물을 취급하는 공장이었으므로 위험물 창고, 독극물 창고, 지하유류 창고 등의 배치는 소방법 및 위험물 취급 규정에 어긋나지 않도록 해야만 했다.

이듬해인 1974년 3월 황량한 벌판 가운데에 먼저 회사의 자체기술진에 의해 연 1, 060평의 倉庫 2棟과 地下水 2個所가 세워졌다. 그런데 이 공사중 뜻하지 않게 약 2000㎥(시가 300만원 상당)의 王砂가 채취되었다. 그것은 모든 작업자들에게는 吉兆와 같았다. 이를 이용하여 11만개의 블록과 하수도 토관 등을 자체내에서 생산할 수 있었으며, 工事가 끝날 때까지 조그마한 事故도 발생하지 않았다.

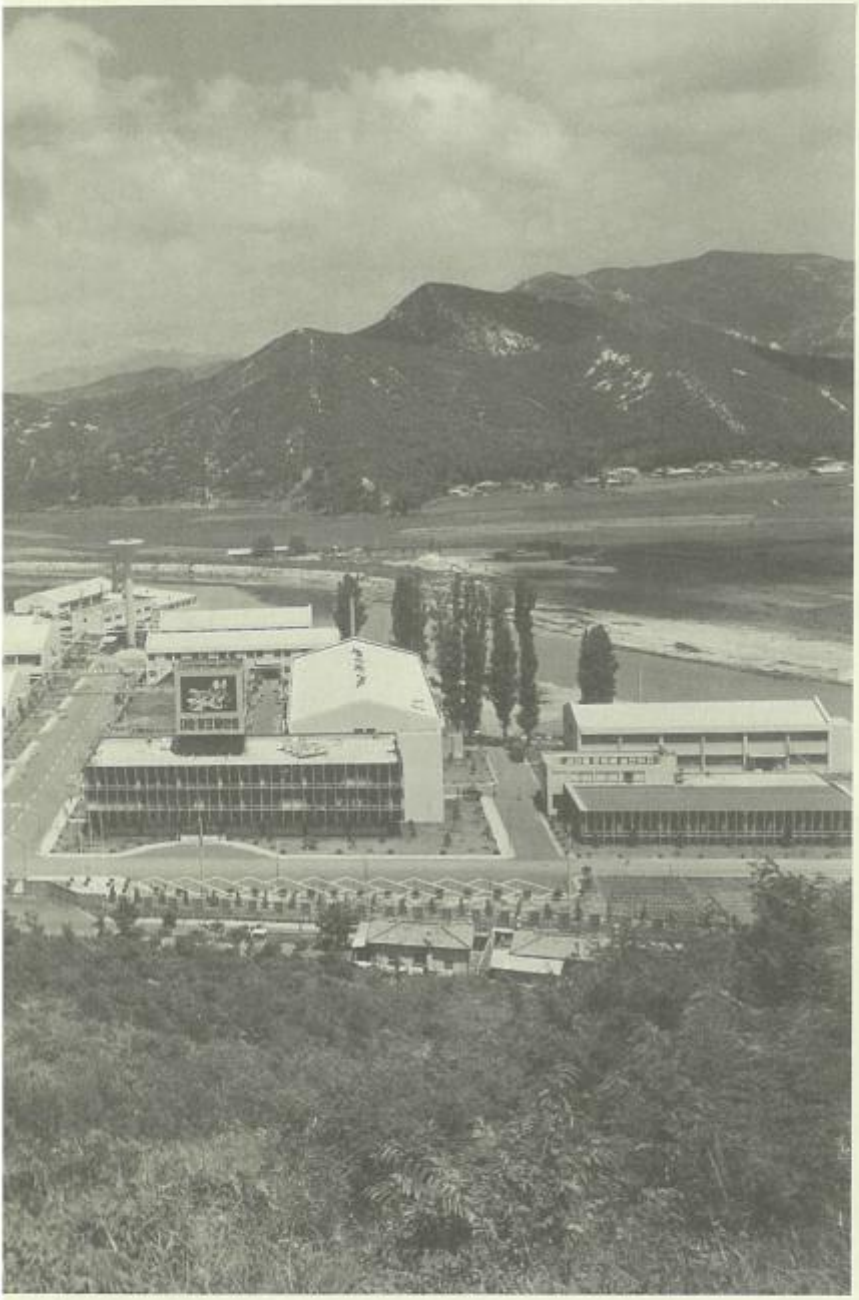


▶ 안양공장 기공식
(1975년 5월 24일)

▼▶ 안양공장 건설현장



▲ 만영공장 준공(1976년 4월 1일)

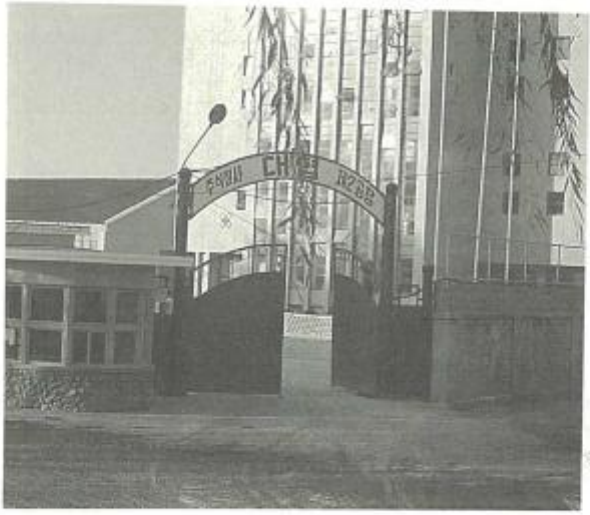


1975년 5월 24일 시공처인 三煥企業과 함께 본격적인 건설공사에 착수했다. 작업 延人員 16만명이 투입된 공사는 작업공간을 최대한 활용하기 위해 공장 건물내의 기둥을 없애고, 충분한 일사광선의 확보와 화재 時에 대비하여 건물간 거리를 18m이상 두는 등 과학적인 방법을 총동원했다.

공장은 건물 17棟에 연건평이 7,220평에 달했다. 특히 80톤의 물을 저장할 수 있는 높이 27m의 高架貯水槽, 300명을 동시에 수용할 수 있는 식당, 120명이 기숙할 수 있는 기숙사 등 당시 업계로서는 초유의 규모였다.

드디어 1975년 11월에 1차로 유지 1,2부가 이전한 후 이듬해 4월 1일 공장이 준공되자 文來洞工場 잉크페인트사업부가 모두 이곳으로 옮겨 갔다.

그리고 文來洞工場의 一切를 양수한 大協은 增幅되는 業務를 効果的으로 處理할 수 있는 공간을 확보할 수 있게 되었다.



◀ 大協 제2공장
(文來工場)

本部制의 채택

安養工場의 준공을 앞둔 1975년 11월 1일을 기해 잉크페인트사업부는 대폭적인 기구개편을 단행했다.

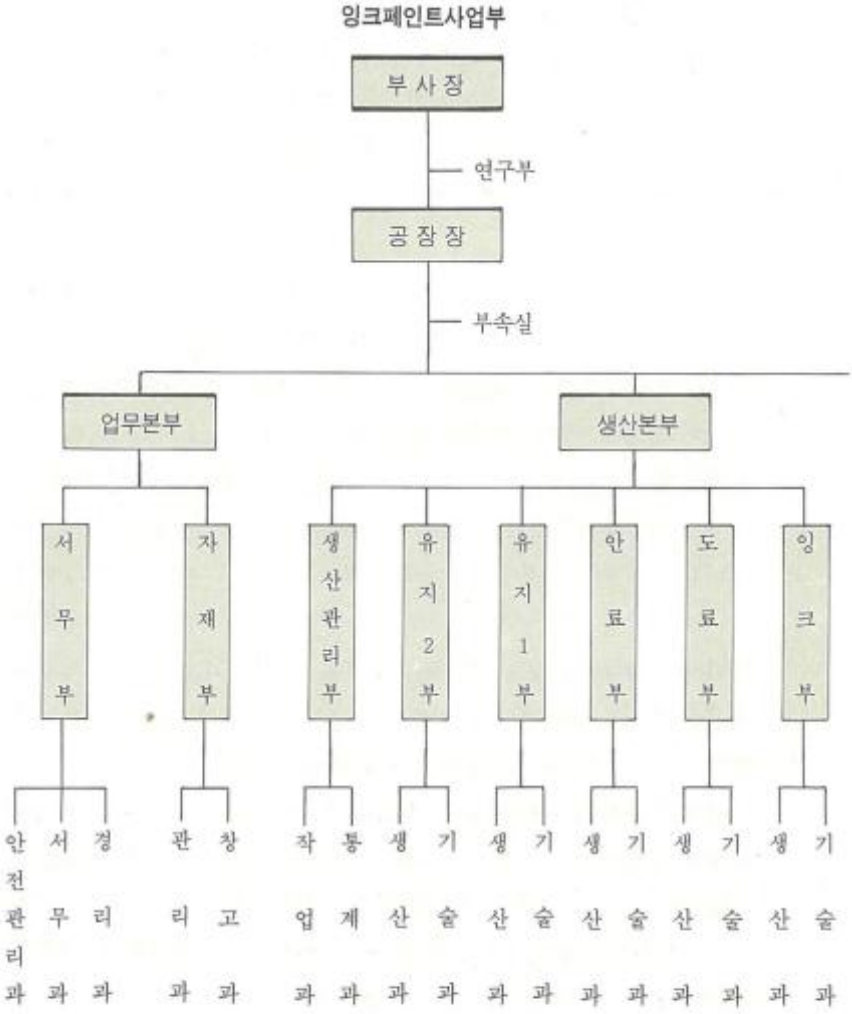
기구개편의 핵심은 처음으로 本部制를 채택한 점이었다. 그것은 業務, 技術, 生産으로 나누어진 機能別 本部制로서 완전한 사업별 본부제 시스템은 아니었다. 이는 대기업의 침투와 동업계의 과열경쟁 등 더욱 악화되는 기업환경에 본부별로 능동적으로 대처하기 위한 대응책이었다.

곧 이어 11월 5일 乙支路 本社의 기구개편에서는 새로이 판매기술부를 두어 판매부서에 대한 기술지원체제를 강화했으며 직매부의 선박도료과를 釜山出張所로 이전시켰다. 그것은 1970년대 국내 造船産業의 활황에 따라 70년대 중반 전국의 선박도료 시장은 年間 25억원에 달하고 있었으나, 大韓잉크·페인트의 1975년도 판매 Share는 8.8%에 불과한 2억2천만원에 그치고 있었다. 이에 가장 수요가 많던 釜山에 판매본부를 두고 적극적인 판매에 나서기로 한 것이다.

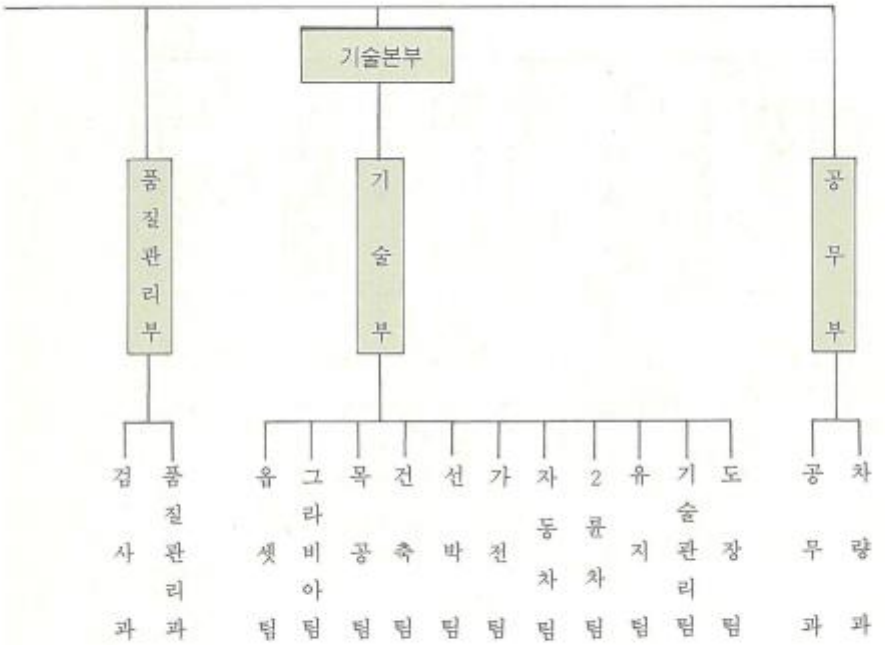
1976년 7월 23일에는 잉크페인트사업부의 본부제조직의 운영을 강화하기 위해 공장장 및 부공장장제를 신설하고, 이어 8월에는 생산관리부의 작업과와 통계과를 작업관리과 및 원가관리과로 개칭했다. 이는 원가관리를 강화하기 위한 조치였다.

한편 乙支路社屋은 社勢의 확장과 함께 직원수가 늘어나 70년대 초부터 포화상태에 이르고 있었다. 1971년 11월부터는 韓一銀行 乙支路支店 건물의 4층 403호실을 임차하여 감사실, 기획부, 총무부가 그곳에서 일을 해야만 했다. 그리고 乙支路社屋의 地番은 1973년 7월에 구획정리작업으로 을지로3가 75번지에서 을지로3가 118번지의 6호로 변경되었다.

• 회사의 기구조직도

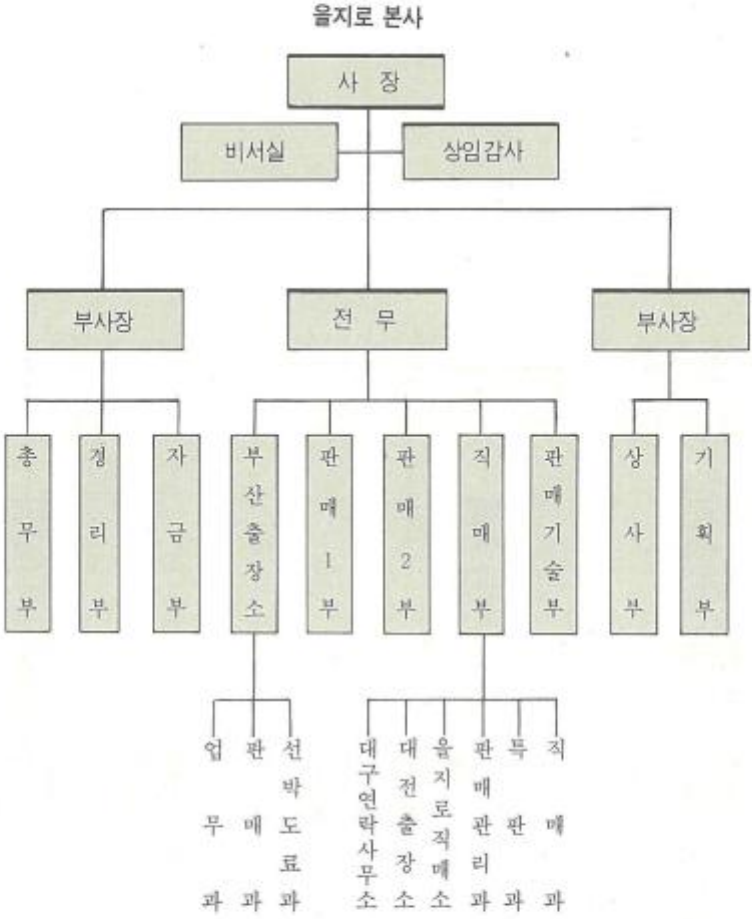

잉크페인트사업부
부사장
연구부
공장장
부속실
업무본부
생산본부
서무부
자재부
생산관리부
유지2부
유지1부
안료부
도료부
잉크부
안전관리과
서무과
경리과
판리과
창고과
작업과
통제과
생산기술과
생산기술과
생산기술과
생산기술과
생산기술과
생산기술과

(1975.11.1일 시행)


기술본부
품질관리부
기술부
공무부
검사과
품질관리과
옵셋팀
그라비아팀
목공팀
건축팀
선박팀
가전팀
자동차팀
2륜차팀
유지팀
기술관리팀
도장팀
공무과
차량과

• 회사의 기구조직도

(1975.11.5 시행)



安養工場이 준공된 이듬해인 1977년 1월 乙支路本社는 판매부서만 남겨놓고 安養工場으로 합류했다. 그리고 3월4일 시행된 조직개편에서 본사와 잉크페인트사업부는 잉크페인트사업부 하나로 통합되었다.

따라서 본사, 잉크페인트사업부, 프라스틱사업부로 구성되어 있던 조직체계가 잉크페인트사업부, 프라스틱사업부로 되고 이것은 사업부제로의 완전한 전환을 의미했다.

安養工場 水害

불행은 뜻하지 않게 찾아온다. 安養工場이 준공된 이듬해인 1977년 7월 8일에는 전국적인 호우로 수해가 극심했다. 더욱이 安養지역은 2시간여 동안에 400㎜가량의 집중호우가 내려 곳곳에서 가옥이 침수되고 전답이 유실되는 등 재산상의 손실이 막심하였고 거기다가 인명피해까지 겹쳐서 水災의 참혹상은 이루 다 말로 할 수 없는 지경이었다.

공장을 건설할 때 장마철 홍수에 만전을 기하기 위해 安養川의 堤防과 같은 높이로 埋立工事를 한 安養工場도 주위에서 갑자기 밀려드는 물길을 미처 排水가 따르지 못하여 창고와 공장의 일부가 浸水되기 시작했다. 급기야는 安養川의 堤防이 일부 붕괴되고 인근 변전시설의 지반이 무너졌다. 이때 退勤하지 않고 남아 있던 직원과 기숙사 요원들은 합세하여 건물과 설비가 더이상 침수되지 않도록 보전작업을 하는 한편 철야작업을 하며 비상사태에 대비했다.

다행히 큰 피해없이 이튿날 비가 그쳤고 출근한 직원들은 우선적으로 安養川 제방 복구작업에 참여한 후 공장복구작업을 시작했다. 그때 산사태로 말미암아 공장앞 산 밑의 S공장이 무너져 사람이

압사당하는 불행한 일이 발생했다. 韓社長은 즉시 공장의 복구작업을 뒤로 미루고 모든 직원과 장비를 그곳으로 돌려 구조작업을 도왔다.

水災 수습에 있어서 회사는 1972년 文來洞工場 침수때의 경험을 되살려 신속하고 정확하게 복구작업을 처리해 나갈 수 있었다. 그러나 기계, 원료, 제품의 상당부분이 훼손 또는 유실되어 그 피해액은 6천5백만원에 이르렀다. 특히 도료제품의 盛需期에 수주에 차질을 빚게 된 것이 가장 큰 타격이었다.

* ADB 借款
1966년 설립된 아시아개발은행(Asian Development Bank)의 장기 저리 융자자금.

제2절 意慾的인 前進

企業公開

회사의 質的·量的 成長에는 資本의 뒷받침이 필요하다. 1969년에 자산재평가를 실시한 大韓잉크·페인트는 1970년 3월 23일 자산재평가적립금 1억8,250만원을 자본에 전입하여 자본금을 2억5백만원으로 늘렸다.

1972년에 정부의 8·3조치로 모든 기업의 私債가 동결되자 기업들은 전반적인 사채원금 상환압박과 금리부담이 경감되었다. 이는 제조원가에도 크게 기여했다. 1973년 3월 30일 大韓잉크·페인트는 이익준비금 1억3,500만원을 자본에 전입, 자본금은 3억4,030만원이 되었다.

그 해 10월 이후 원유파동의 영향에 따른 資材難과 物價高의 가속화로 일시적인 경제혼란이 있었으나 1973년도의 국내외 경제호황은 이를 덮어버리기에 충분했다. 이러한 여건을 바탕으로 생산품목을 전환시킨 경영합리화로 프라스틱사업을 흑자로 돌린 大韓잉크·페인트는 1973년도 총 매출액이 48억원에 이르는 중견기업으로 성장했다.

이처럼 기업의 규모가 커짐에 따라 韓社長은 도료·인쇄잉크업계

의 선도적 입장에서 기업을 공개할 결심을 했다. 당시 대부분의 기업들이 재산의 사회환원을 의미하는 기업공개를 꺼리는 형편 속에서 회사를 개인의 소유가 아닌 실질적인 국민기업으로 성장시키는 데에는 주위의 반대를 무릅쓴 韓社長의 강한 의지가 필요했다. 또한 기업을 공개함으로써 얻을 수 있는 폭넓은 자금조달과 회사의 규모확장 등 적극적인 경영을 내다 본 韓社長의 先見이었다.

1973년 5월에 공개후 2년간 연 15%의 배당을 보장하는 누적적, 참가적 우선주 31만9,400주를 발행하며 그 중 10%는 종업원들에게 우선 배정하기로 결정했다. 6월 29일 기업공개와 함께 7월 2일까지 3일간의 신주공모에는 무려 56 : 1이라는 높은 공모율을 나타냈다. 당시 신주의 발행가는 500원이었으며 공개후 자본금 총액은 5억원이 되었다.

▲ 上場案內書

▲ 株式請約案內書

이때의 기업공개는 동업계에서는 처음있는 일이었고 국내에서는 여든 아홉번째가 된다.

우리社株組合

70년대의 끊임없는 성장 속에 每年 增資가 이루어졌다. 1974년 5월 29일 제28기 정기주주총회에서 1억2,500만원의 자산재평가적립금과 2,500만원의 이익준비금을 전입하여 총 1억5천만원의 자본증자를 결정하였다. 이에 따라 총 자본금 규모는 6억5천만원에 이르게 되었다. 또한 기업공개 후 첫번째의 株主배당에서 20%의 현금배당과 함께 30%의 무상주를 배당했다. 그해 12월 27일 회사는 3억5천만원의 유상증자를 실시하여 자본금을 10억으로 늘렸다.

그리고 1973년 기업공개에 앞서 총 공모주의 10%인 3만1,940주를 사원들에게 우선 배정했던 회사는 社員持株에 따르는 安定株의 형성을 목적으로 1975년 1월 15일 우리社株組合을 結成하였다. 210명의 조합원은 각자의 급여에서 매월 기본급의 2%를 갹출하여 韓國投資公社에 예치, 회사 주식 취득을 위한 資金을 積立시켜 나갔다.

社員持株制는 社員들에게 참으로 '우리會社'라는 의식을 갖게하고 회사와 나와 利害를 같이하고 있다는 一體感을 키우자는 것이었다.

1975년 5월 20일 정기주주총회에서는 매년 4월 1일부터 3월 31일까지의 영업년도를 매년 1월 1일에서 12월 31일까지로 변경시켰다. 이는 원활한 세무회계를 하기 위한 것으로 1976년부터 시행되었다.

1975년 12월 15일에는 처음으로 5억원 규모의 회사채를 발행하여 회사운영 자금을 더욱 폭넓게 활용했다. 이 회사채는 韓一銀行이


大韓製造株式會社
第1回 保證社債 賣出案內
三 信 證 券 株 式 會 社

◀ 제1회 보증사채매출 公告(1975年 12月 6日字 서울經濟新聞)

元金과 利子의 지급을 보증하는 年利 18.6%의 保證社債였다.

이어 1976년 11월 4일 5억원의 유상증자를 실시, 자본금을 15억원으로 증액시켰으며, 1978년 6월 22일에 또다시 10억원의 유상증자를 실시하여 총자본금을 25억원으로 늘렸다.

특약점 판매체제의 강화

정부의 경기진흥책으로 1970년대부터는 일반적으로 設備投資가 旺盛하였으며 한편으로는 大衆의 購買力도 눈에 띄게 커졌다. 도료부문에서는 주택건설붐과 함께 시중 건축용 도료의 수요가 증대되자 도료업체들은 市中塗料商들을 상대로 치열한 판촉전을 벌였다. 특히 시중판매는 불황 등에도 큰 기복이 없이 안정된 판매를 할 수 있다는 점에서도 놓칠 수 없는 販賣의 場이었다.

그러나 60년대 말까지 시중판매를 전담해 온 直賣所가 시중 도료상들의 심한 반발과 함께 회사 特約店과의 마찰이 예상되자 大韓잉크·페인트는 직매소제도를 없애기로 했다. 그리고 1970년 3월 新設洞, 西大門, 永登浦, 仁川, 新堂洞의 직매소를 特約店으로 대체하면서부터 전국에 특약점을 개설해 나갔다. 1974년 4월에는 직매

부 산하에 직매과를 신설하여 특약점 판매를 전담시켰다. 1974년 말 특약점수는 23개로 1974년에 이들을 통한 총 판매액은 2억3천만원이었으며, 이는 잉크페인트사업부 매출액 34억5천만원의 6.7%에 불과했다.

그러나 1975년에는 서울지역 22개소를 포함해 전국에 68개소의 특약점을 확보했으며 1976년 초에는 73개소로 늘어났다.

이어 1976년 말 회사의 특약점 수는 102개소로 대폭 증설되었고, 1976년 한해동안 특약점을 통한 판매액이 15억7,550만7천원(도료 12억928만3천원, 인쇄잉크 3억6,622만4천원)이었다. 이는

• 특약점 현황

(1976.)

관할부서	지역	특약점수	소계
직매과	서울특별시	26	
	경기도	10	
	강원도	4	
	전라남도	2	
	전라북도	1	43
부산출장소	부산시	5	
	경상남도	5	
	제주도	1	
	전남일부	1	12
대전출장소	충남	9	
	충북	1	
	전북	1	
	전남일부		11
대구연락사무소	경북	7	7
합계			73

1975년도 판매액 7억7,687만4천원(도료 6억7,280만7천원, 인쇄잉크 1억406만7천원)에 비해 200%에 이르는 수치였다.

일반주택의 건축붐과 함께 이처럼 특약점 및 시중도료상의 수가 급증하고 이들을 통한 매출액 또한 증가하고는 있었으나 그때까지 도료는 여전히 일반가정에서는 다루기 어려운 것이었다. 반면에 歐美에서는 보통 수퍼마켓이나 잡화상에서도 가정용 도료를 판매할 정도로 널리 시중화되어 있었다.

大韓잉크 · 페인트는 1976년 9월부터 특약점을 통하여 가정용 도료(Home Paint)를 시판하기 시작했다. 희석하지 않고 바로 사용할 수 있어 일반소비자들이 손쉽게 사용할 수 있는 가정용 도료는 도료의 대중화에 앞장서 온 大韓잉크 · 페인트의신제품이었다.

◀ 가정용도료 광고

아울러 소비자들이 쉽게 구입할 수 있도록 전국대리점, 수퍼마켓, 지물포, 건재상 등에도 널리 보급시켰다.

地方出張所를 連絡事務所로 개편

해가 갈수록 시중판매 창구인 전국 특약점의 판매액이 회사 전체 매출에 큰 비중을 차지하게 되었다. 더욱이 정부의 土地均衡 開發政策에 따라 서울과 釜山을 중심으로 모여 있던 工業團地들이 지방으로 확산되어 갔고, 국가의 새마을사업으로 농촌의 주택개량사업이 전개됨에 따라 전국에 걸쳐 새로이 地方販賣網을 강화할 필요가 있었다.

이에 따라 기존의 지방출장소를 연락사무소로 개편하여 지방 특약점 관리업무를 강화시켜 나가기로 했다. 먼저 1975년 6월 20일 大邱連絡事務所를 설치했다. 그리고 1978년 3월 1일에는 大田出張所를 大田連絡事務所로 개편하고 같은 해 9월 11일에 光州, 11월 10일에 馬山연락사무소를 설치하였다. 한편 그동안 지방출장소들이 직영하던 직매장은 특약점과의 마찰을 고려하여 폐쇄하였다.

기업은 조직이다. 본사를 중심으로 하여 전국에 퍼져 있는 조직의 망이 헝클어지거나 구멍이 뚫려있으면기업은 제 능률을 다 발휘하지 못하고 예상하지 못한 손실과 낭비를 보게 된다. 따라서 항상 조직망을 철저히 점검해가며 조직의 합리적인 운영에 힘써야 한다는 것이 韓社長의 확신이었다. 그러기 위해 特約店이 단순히 會社의 거래선이 아니라 會社의 延長이며 함께 손잡고 걸어가는 파트너와 같아지도록 했다.

특약점은 계속 신장되었고, 1979년 10월에는 전국에 132개소가

되었다. 1979년 11월부터는 본사와 특약점과의 상호신뢰감을 조성하고 적극적인 판매활동을 유도함으로써 매출신장을 도모한다는 취지 아래 優秀特約店 表彰制를 제정, 실시하기 시작했다.

年間 매출 100억원 돌파

1976년 10월 사우디아라비아에 수성도료와 에나멜 7,400G/L을 수출하는 등 다각적으로 판로를 개척했던 大韓잉크 · 페인트는 1977년에 처음으로 연간매출 100억원을 돌파했다.

그것은 국내 모든 산업의 높은 성장과 관련산업의 신장속에 특히 프라스틱공업의 눈부신 발전이 크게 기여했으며, 따라서 安養工場 水害와 부가가치세실시에 따른 어려운 상황들은 손쉽게 극복할 수 있었다.

기업은 평소에 건강하면 잔병에 안 걸리고, 웬만한 병균에도 이겨

▲ 中東에 수출(1976년 12월)

낼 수 있는 저항력이 있다. 또 병에 걸린다해도 병약한 기업보다 일찍 낫는다. 따라서 기업에서는 항상 평소의 건강관리에 조심해야 한다.

會社가 홍수의 큰 타격에도 불구하고 재빨리 복구할 수 있었던 것은 평소의 周到한 건강관리 덕분이기도 했다.

제3절 技術開發의 努力

과감한 技術導入

기업에서 중요한 것은 남보다 앞지르는 것이다. 先發하면 남보다 優位에 오르기가 쉽다. 반대로 남보다 뒤늦게 일을 시작하면 그만큼 남에게 눌리게 되기 쉽다. 따라서 결정을 내린다면 망설이지 말고 당장에 실천에 옮겨야 한다. 선발기업과 후발기업 사이에는 시간의 차이만 있는 것이 아니다.

1970년대에 들어 국내 기업들은 수출상품의 다양화, 고급화와 함께 포장이 수출증대에 있어 중요한 역할을 한다는 사실을 인식하기에 이르렀다. 포장의 고급화, 세련화를 위하여는 상품포장지의 인쇄기법 향상과 더불어 인쇄잉크의 고급화가 필요했다. 韓社長은 1971년 12월에 *大日本잉크化學工業株式會社와 인쇄잉크와 관련 화공약품 全般에 걸친 기술제휴계약을 체결하였다. 이와 同時에 모든 업무의 상호협조를 위한 업무제휴도 아울러 체결하였다. 1972년 7월에는 日本페인트株式會社와 단일제품에 대한 기술제휴에서 발전하여 도료전반에 대한 기술제휴와 아울러 판매제휴를 체결했다. 이러한 과감한 기술도입은 業界의 先進技術導入을 선도하는 결과가 됐다.

▲ 大日本잉크와 기술제휴(1971년 12월)

1978년 7월에는 각종 電氣·電子製品에 사용되는 絶緣바니쉬를 개발하기 위해 *日本 東芝케미칼(주)로부터 일반 전선용, 내열 전선용, 용제형 함침, 무용제형 함침, 기타 특수절연 바니쉬의 제조기술을 도입했다. 이는 국내 전기전자제품 업계가 급속도로 발전함에 따라 수요가 격증되는 모터, 트랜스, 전선 등에 사용되는 절연바니쉬 등의 國産化를 위한 방안이었다.

이어 1978년 12월에는 *美國의 릴라이언스 유니버설社로부터 木工用 및 프라스틱용 도료제조기술을 도입했다. 이는 국내 家具業界의 고급화와 프라스틱업계의 제품 다양화에 걸맞는 도료의 고급화가 시급해졌기 때문이었다.

이처럼 기술에 대한 과감한 투자를 거듭하는 한편으로 끊임없이 생산시설을 보강시켜 나갔다. 1978년에는 정부로부터 국산화 기계자금을 지원받아 Ball Mill, Super Mill 등 40만弗에 상당하는 생산시설을 수입했다.

신제품 개발

1971년 11월6일 흑색등사잉크에 대한 KS(KSM -5953) 표시허가를 획득했던 기술부는 이듬해 11월부터 국내 인쇄업계에서 널리 사용되고 있던 18種의 제품에 대해 품질을 개량한 新製品을 市販했다.

·New Champion G Set 硬質	·Pop Ink(특수잉크)
·New Champion G Set 軟質	·Silver Screen (빠루잉크)
·Pro Color G Set 硬質	·L -Star(活版 잉크)
·Pro Color G Set 軟質	·등사잉크
·New Champion G Set 黑色	·補助劑
·New Champion Gold. Silver	·Web -Color(옵셋 輪轉 잉크)
·Echo 시리즈(一般 잉크)	·多色凸板 輪轉잉크
·Carton -Process(마닐라 紙用)	·金屬잉크
·F -Gloss	·Cordip(水性 단보루잉크)

이 중 'Cordip'(水性 단보루잉크)와 'Web -Color'(옵셋 輪轉잉크)는 국내에서는 최초로 생산되는 제품이었다.

70년대 중반에 와서 잡지광고, 포스터 그리고 상품포장지 등 상업인쇄의 수요가 급증하고 더욱 다채로워졌다. 또한 주간지, 월간지 등의 창간으로 고속인쇄에 적합한 옵셋,그라비아잉크 등의 수요가 늘어났다.

이러한 특수잉크의 수요증대에 따라 1975년부터는 옵셋윤전잉크, 실크스크린잉크, 형광잉크를 시판하기 시작했다.

優秀 建築資材로 선정된 '화스탄'

도료부문에서는 종래 화재의 위험이 높고 신나 소비량이 많던 락카와 대체할 수 있는 국내 최초의 難燃性 도료 '화스탄'을 개발, 1978년 5월 22일 발명특허(제5699호)를 획득했다. '화스탄'은 그해 6월에 열린 건축자재전시회에서 우수건축자재로 선정되어 建設部 長官으로부터 內外裝材部門 銀賞을 수상했다.

또한 無公害 水性 塗料인 防錆 푸라이마 '코로렉스', 塗料 調色劑 '칼라톤' 등의 신제품을 연이어 개발해 내었다.

• '75년도 인쇄잉크 생산품목 및 실적

(단위 : 百萬원, kg)

그 룹 별	75년도 판매실적		74년도 판매실적	
	물 량	금 액	물 량	금 액
옵셋잉크	427,942	853	384,994	627
활판 및 등사	45,813	32	22,144	14
윤전 잉크	21,517	29	23,519	32
옵셋윤전잉크	19,601	33		
실크스크린	3,245	8		
형광 잉크	380	2		
단보루 잉크	6,465	9	2,171	3
금속용 잉크	41,111	64	38,209	58
그라비아	207,019	189	133,008	152
보 조 제	118,823	109	119,619	115
합 계	891,916	1,328	723,664	1,001

▶ 무독성 그라비아잉크 인쇄물

◀ 금속잉크 인쇄물

▶ 교과서잉크 인쇄물

◀ 칼라톤

이러한 신제품들은 도료의 大衆化에 크게 기여하였다.

점차 국산잉크의 품질이 향상되어 감에 따라 商工部는 1975년 4월부터 인쇄잉크의 수입을 제한하는 조치를 내렸다. 그해 7월에는 선박용 및 일부 특수도료를 제외한 도료에 대해서도 수입을 제한했다. 1967년 7월 15일 정부의 *네거티브 시스템 (Negative System)으로 일부 특수도료와 인쇄잉크의 수입이 허가된 이후 8년만의 제한조치였다. 상공부의 이러한 수입제한조치로 인쇄잉크 및 도료의 수입은 韓國페인트 · 잉크工業協同組合의 추천을 받아야만 가능하게 되었다.

그러나 輸入制限措置가 내린 직후인 1975년 4월부터 同年 12월까지 9個月 동안에'Organic Ink'외 9개 품목에서 11만 8,908달러에 상당하는 잉크가 수입되었다. 또한 1975년 7월부터 동년 12월까지의 6개월 동안 도료는'Top Coat Color Tone'외 33個 品目에 있어 32만983달러에 달하는 67,500 G /L이 수입되었다. 이는 국내 도료 · 인쇄잉크공업의 원료 및 기술에 대한 해외 의존도를 단적으로 나타내는 수치였다.

그 후 1978년 9월에 정부는 또다시 인쇄잉크와 도료를 수입자유

화 품목으로 지정했다. 이때 외국산 인쇄잉크와 도료제품의 수입관세율이 원료수입관세에 비해 유리하게 적용됨으로써 업계가 받는 타격은 심각한 것이었다.

工業用 도료의 比重 增大

제1·2차 경제개발계획의 순조로운 진행과 제3차 계획의 착수로 국민경제수준이 향상되고 산업구조가 일층 고도화되었다. 이와 함께 건축, 건설 및 산업용 구조물이 대폭 증가되었다. 또한 70년대부터 가전제품 생산이 활발해지고 자동차 생산이 증대되는 등 국내 공업생산량이 급신장하기 시작했다. 이러한 관련산업의 확대는 필연적으로 도료공업의 성장을 초래할 수 밖에 없었다.

1960년대 말까지 大韓잉크·페인트는 合板用 도료를 중심으로 한 건축용 도료의 생산이 主種을 이루고 있었다. 그러나 70년대에 들어서면서부터 亞細亞自動車, 現代自動車 등 자동차 메이커에 자동차용 도료를 공급하는 등 공업용 도료의 생산이 늘어나기 시작했다.

이처럼 공업용 도료의 수요가 증가함에 따라 주요생산제품인 인쇄잉크, 도료, 프라스틱제품 중 도료의 비중이 더욱 높아갔다.

1975년의 주요 생산제품의 販賣高 比率은 다음과 같았다.

• '75년도 주요 생산품의 판매고 비율

생산부문별	주요제품명	주 요 용 도	판매고 비율
잉크페인트사업부	인쇄잉크	인 쇄 용	18%
	도 료	공업 및 건축용	55%
프라스틱 사업부	프라스틱제품	공업 및 가정용	27%
계			100%

◀ 항공기용 도료

▼ 선박용 도료

▲ 공업용 도료

◀ 자동차용 도료

특히 이때부터 塗裝方式에 있어서도 靜電塗裝, 電着塗裝 등의 근대화된 도장방식이 채택되기 시작했다. 이에 따라 회사의 기술진은 공업용 도료의 기술개발에 더욱 박차를 가해 나갔다. 우선 공업용 도료 수지인 멜라민 수지를 자체 생산하기에 이르렀다. 1975년 4월에는 日本페인트 大阪工場에 기술진이 파견되어 1개월에 걸쳐 家電塗料에 대한 기술연수를 받기도 했다.

技術敎育의 本格化

공업용 도료의 기술개발과 함께 각 생산업체를 대상으로 특수제품과 특수도장에 대한 기술교육을 실시해 나갔다.

1973년 7월에는 철도청 서울공작창 회의실에서 철도청 서울공작창, 仁川공작창, 釜山공작창에서 모인 50여 명의 기술직원들을 상대로 도장 기술교육을 실시했다. 1975년 4월 3일부터 이틀간 日本의 도장기기제조업체 Ransburg Co.의 韓國총판대리점인 三養塗裝(株)와 '정전도장세미나'를 공동주최하였는데 이 세미나에는 起亞産業, 金星社, 現代自動車 등 도장관련업체의 기술자 80여명이 참석했다.

이처럼 大韓잉크·페인트는 국내 공업의 걸음마 시절부터 그 성장과정을 함께 해 온 산 증인이었다.

또한 건축용 도료 부문에서는 1973년 8월 21일 직매부의 徐景錫 부장이 TBC TV의 '眞善美'프로에 출연하여 일반주택도장에 있어서 도료의 선택과 도장방법을 설명하는 등 도료의 올바른 보급에 노력했다.

◀ 기술부
(1975년 5월)

技術研究所의 新設

大韓잉크 · 페인트는 기술개발을 위한 꾸준한 노력과 투자를 단행해왔으나 70년대 중반까지도 기술부는 그날 그날의 생산지원에 쫓겨 앞날을 위한 기술개발과 그 축적의 기초를 다질만한 여유를 갖지 못했다. 따라서 長期的 眼目에서의 기술발전을 기대하기란 어려웠다.

또한 선진국의 기술을 적극적으로 도입해 왔으나 언제까지나 이렇게 남의 기술에만 의존할 수는 없는 일이었다. 무엇보다도 그것은 韓社長의 자존심이 용서하지 않았다.

기업은 항상 오늘에 만족하지 않고 來日을 指向해 나가야 한다. 이런 때 길잡이가 되고 밑거름이 되는 것은 技術이다. 남보다 앞선 상품, 남보다 좋은 품질, 남보다 저렴한 생산비를 위해서는 꾸준한 기술개발에의 노력이 필요하다. 이렇게 평소에 믿어왔고 이때문에 늘 他社보다 기술투자에 더 열성을 쏟아온 韓社長이었다.

1976년에 들어서 그 해 지표를 '기술개발의 해'로 설정하는 한편

4월 1일 잉크페인트사업부의 安養移轉과 함께 기존의 연구부 및 부속실을 폐지하고 독립 연구기관으로 기술연구소를 신설했다.

이때 기술연구소는 기술연구팀과 기획팀으로 구성되어, 기술연구팀에서는 제품의 개량연구, 신제품의 개발연구, 수입원료의 대체연구, 생산기술연구 등을 맡았고 기획팀에서는 기술정보수집 · 관리 · 활용에 관한 연구, 새 프로젝트를 위한 조사연구, 품질향상 · 신제품 개발을 위한 시장 Need조사, 기타 판매확대를 위한 조사연구, 특허에 관한 연구, 도서관리 등의 업무를 담당했다. 특히 기술개발에 관련한 독립적인 업무추진과 아울러 과거와는 달리 근본적인 연구활동에 전력케 함으로써 기술연구의 독립성 및 전문성을 강화시키고 기술력을 향상시킬 수 있는 체제를 구축하였다.

기술연구소의 설치와 함께 특수도료사업부를 설치하여 합성피혁용 도료의 생산과 판매를 전담시켰다. 또한 전처리제 도료 생산을 위해 A.C.P부를 신설했다.

KS 2급품의 제정

1976년 2월 韓國페인트 · 잉크 工業協同組合의 41개 회원사 외에도 국내에는 60여 개 이상의 영세업체들이 있었다. 이중 도료업체들의 총 생산시설규모는 12만톤 이상에 이르고 있어 국내 도료수요를 훨씬 초과하고 있었다. 이는 곧 업계의 出血競爭으로 나타났으며, 당시 시중에는 정상제품가의 1/10도 안되게 싸고 품질에 있어 매우 속악한 도료들이 범람하고 있었다.

그것은 도료업계에 새로 진출한 대기업들의 대단위 생산시설에 의한 量産으로 공급이 수요를 훨씬 웃돌자 영세업자들이 품질을 무시한 채 저질의 원료를 써가며 원시적인 공정에 의해 저질 도료를

생산해 내고 있었기 때문이었다.

인쇄잉크분야에서도 이와 비슷하여 과잉시설에 따른 출혈경쟁이 불가피한 실정이었다.

1976년에는 朴正熙 大統領이 江原道지방의 새마을을 시찰하던 중, 지붕이나 함석에 칠해져 있던 도료가 벗겨진 것을 보고 低質도료의 단속을 지시하기도 했다.

정부에서는 종전에 제정된 도료의 KS규격이 지나치게 높이 책정되어 있기 때문에 가격이 비싸질 수 밖에 없었고 시중에서 거래가 잘 되지 않았던 점을 감안하여 품질관리를 현실화시키고 유통질서를 바로잡기로 했다. 이에 따라 1976년 6월 정부는 2급품을 제정, 어느정도 품질을 보증할 수 있으며 가격도 알맞은 제품을 소비자에게 공급할 수 있는 길을 열었다.

大韓잉크 · 페인트도 여기 맞춰 1976년 12월 5일부터 KS 2급 도료를 생산, 시판에 들어 갔다.

---

* 大日本잉크化學工業株式會社
  1908년 2월15일 설립된 세계적인 종합화학회사로 일본 동경에 있으며, 각종 인쇄잉크 · 화장품 · 수지 · 프라스틱 등을 생산하고 있다.
* 日本東芝케미칼 株式會社
  각종 절연 바니쉬를 생산하는 일본동경소재 화학회사.
* 릴라이언스 유니버설社
  1919년 6월28일 설립된 미국의 화학회사.
  페인트 · 바니쉬 · 에나멜 · 락카 · 스테인 · 휠라 · 용제 등을 생산하고 있으며, 1984년 8월 Akzo Coatings社가 인수했다.
* 네거티브 시스템(Negative system)
  원칙적으로 수입은 자유화하되 예외적으로 수입을 제한, 금지하는 품목을 열거하는 형식.

제4절 經營의 體質强化

합리화 방안

1970년대에 들어 더욱 치열해진 판매경쟁과 함께 경영의 합리화와 체질강화로 강한 경쟁력을 유지해 나갈 수 있어야 했다. 1974년 2월 7일부터 사내적으로 經費節約運動인 '구두쇠작전'을 展開했다.

한편으로는 광고선전활동을 강화했다. 1974년 9월 16일부터 서울을 제외한 釜山·大邱·光州·全州·大田·蔚山·馬山·晋州·春川지역에 MBC 라디오를 통한 기업방송을 시작했으며9월 23일부터는 서울과 釜山지역에 매일 저녁 7시 20분 MBC TV의 종합뉴스시간에 방송광고를 냈다. 또한 KBS TV '오늘의 한국' 프로에 회사의 발전상을 소개하기도 했다. 그해 12월에는 한달 동안 光州와 麗水지역에 MBC TV와 MBC 라디오를 통하여 기업 P.R광고를 내는 등 大衆媒體를 통하여 商品廣告와 아울러 企業의 이미지를 提高시켜 나갔다.

EDPS(컴퓨터 정보처리 시스템) 導入

1976년 10월에는 경영의 합리화와 함께 늘어나는 사무량의 신속한 업무처리를 위하여 컴퓨터를 도입하기로 결정했다. 컴퓨터에

의한 事務電算化에 제일 먼저 착수한 것은 계열회사인 大協이었다. 1976년 6월에 컴퓨터를 도입한 大協은 제1단계로 인사,원가, 품질관리 업무 그리고 제2단계로 회계, 생산, 자금, 무역, 구매업무의 전산화 작업을 추진하고 있었다.

판매보고서, 제품수불서 작성 등 매월 반복되는 업무에 심한 애로를 느끼고 있던 大韓잉크 · 페인트도 컴퓨터 도입을 검토하기 시작했다. 그리고 인사 · 급여계산, 제품수불 및 재고관리, 판매보고서 작성, 경리업무 등 매월 반복되는 업무를 컴퓨터에 맡김으로써 업무효율화와 인건비 절감효과를 거둘 수 있다는 판단이 났다. 1978년 3월 安養工場에 컴퓨터 기자재를 설치하고 實務에 들어갔다. 컴퓨터의 기종은 Burroghs 제품의 B-80이었다.

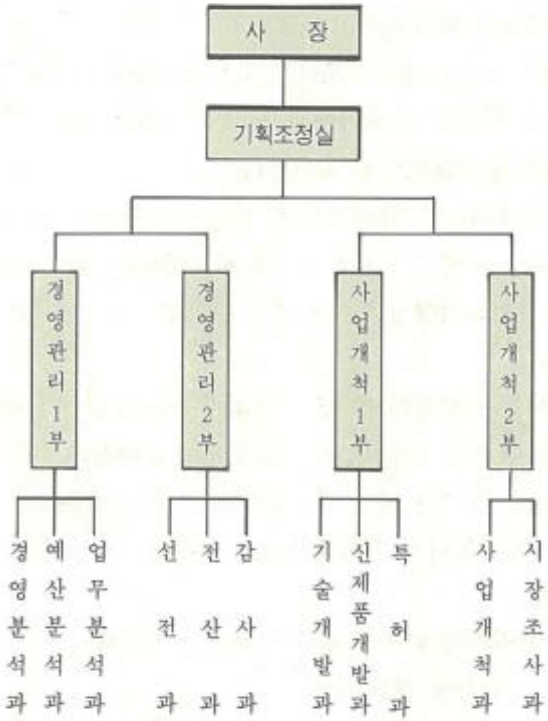
기획조정실의 강화

1979년에 제2차 석유파동이 온 세계에 파급되었다. 그 餘波로 韓國에서도 석유가가 74.1%나 인상되자 기업의 원가부담이 가중되고 이에 따르는 경제여건의 퇴조로 국내외 경기의 급격한 하강을 초래했다. 이를 계기로 大韓잉크 · 페인트는 국내외 정세변화에 효율적으로 대응할 수 있도록 기획 조정실의 업무를 대폭 강화하기로 했다. 1979년 3월 12일 기획조정실은 아래와 같이 4부 14과로 대폭 확장되었다.

그러나 이는 당시 회사의 실정에는 맞지 않는 과대한 기획조정실의 모습이었다. 이처럼 갑작스레 비대해진 기획조정실은 他 부서와의 업무중복 등 회사의 전체조직과 균형을 이루지 못했다. 결국 이듬해 2월 18일 사장직속의 기획조정실은 폐지되고 관리담당이사 산하에 기획부를 신설했다. 그리고 기획부는 기획과와 전산실로

• 기획조정실 기구표

(1979.3.12 시행)



구성되었다. 아울러 기술개발업무, 신제품 개발업무를 기술개발부로 이관시키고 KS 제품업무를 품질관리부로 이관하는 등 업무편제를 조정했다.

勞使協議運營委員會의 설치

1974년 11월 21일에는 노사간의 긴밀한 협조로써 기업체질강화를 도모하고자 노사협의운영위원회를 설치하였다. 이 기구는 노동조합법에 의한 노조와는 성격이 다른 자율적인 체제로, 6명의 근로자 대표와 5명의 회사대표 그리고 2인의 간사로 구성되었다. 정식명칭은 大韓잉크·페인트製造株式會社 노사협의운영위원회로, 월 1회 간사장 주재로 근로자에게 필요한 근로조건 및 복지시설에 대한 개선점과 실행방법을 협의했다.

그 후 勞使問題가 국내기업에 열병처럼 번지자 勞動廳에서는 전국기업에 노사협의기구의 설치를 지시하였다. 이에 따라 회사는 새로이 노사협의회규정을 제정하고 1975년 4월 1일자로 시행함을 신고하였다.

1980년에는 노사협력체제를 강화하기 위하여 勞使協議會를 개편하였다. 즉, 기존의 잉크페인트사업부 전체를 대상으로 운영해 오던 노사협의회를 각 지역별로 재구성하기로 하고, 安養工場 노사협의회, 서울事務所 노사협의회, 釜山營業本部 노사협의회를 각각 설립한 것이다.

각 노사협의회는 다음과 같은 사항을 협의했다.

① 생산성 향상에 관한 사항

② 공장 새마을 운동 전개에 관한 사항

③ 복리후생에 관한 사항

④ 안전위생과 재해방지에 관한 사항

⑤ 불만처리에 관한 사항

⑥ 교육훈련에 관한 사항

한편으로 사원 상호간의 의식전달과 창작력의 함양 및 사내외

홍보를 더욱 강화하기 위해 휴간되었던 社報를 다시 발간하기로 했다. 복간1호는 1972년 11월 1일 창업기념식에 전 사원에 배포되었다.

1973년 2월부터는 전 임직원 자녀를 대상으로 중학교부터 대학교까지 입학보조금을 지급하기 시작했다. 奬學制度의 시발이었다.

또한 근무의욕을 높이는 한편 우수한 자를 선발하여 適材適所에 배치하고자 1973년 8월부터 근무평정,즉 人事考課 評定制度를 시행했다.

1977년 2월 7일에는 공장내의 각종 안전사고를 방지하며 종업원의 안전한 작업을 보장하고 생산능률을 높이기 위한 安全管理規定을 제정했다.

제6장

內實期 — 跳躍의 준비

제1절 大韓인터내셔날페인트 株式會社의 設立

*IPC의 제안

국내 造船業은 정부의 적극적인 지원과 세계 조선공업의 호황에 힘입어 1970년대 초부터 빠른 속도로 성장해 나갔다. 1973년 油類波動 이후 造船業界는 한때 크게 위축되었으나 정부의 延拂輸出, 金融支援 및 造船受注量의 增大 등에 힘입어 1979년을 고비로 또다시 높은 성장추세를 보였다.

그것은 국내 도료업계로서도 다시없이 반가운 일이었다. 그동안 국내 도료업계는 船舶塗料, 重防蝕塗料 등 특수도료분야에 있어서 국내수요의 상당 물량을 외국업체에 빼앗기고 있었다. 이러한 특수분야에서는 고도의 제조기술과 경험 외에도 기술서비스를 보증하는 제조업체의 指名度가 우선했기 때문에 船主들은 세계적인 선박도료만을 지정, 사용했기 때문이었다. 따라서 세계적 지명도를 가진 선박 도료업체와 직결되지 않고서는 선박도료의 수출이란 기대할 수 없음은 물론 국내 조선소에서 건조하는 선박에 사용하는 도료의 공급조차도 불가능했다.

국내 도료업체들은 외국의 선박용 도료 제조기술을 도입하는 등 해가며 판매량 증대를 꾀했으나 국내업체와 기술제휴형태로

국내에 들어온 외국 도료업체들이 계약이 끝난 후에도 독자적인 판로를 구축하는 등 80년대 초 年間 250억원 규모의 국내 특수도료 시장은 외국업체들이 약 90%를 점유하고 있었다. 大韓잉크 · 페인트로서도 선박도료 및 특수도료 부문에서의 돌파구를 마련하기 위해 세계적인 선박도료 전문업체와의 合作을 계획하게 되었다. 단순한 기술제휴가 아닌 합작투자는 塗料源泉技術의 조기정착에 유리했기 때문이었다.

이러한 차에 뜻밖에도 1978년 4월 International Paint Co.(IPC)의 부사장이 韓社長을 찾아와서 합작회사의 설립을 제의해왔다. IPC는 英國 런던에 본사를 두고 세계 34개국에 계열회사와 70여개국에 400여 개이상의 에이전트를 소유하고 있는 세계적인 종합도료회사로서, 세계 선박 및 중방식 도료 시장의 35%를 점유하고 있었다. 일찍부터 韓國에 도장감리사무소를 설치하고 해외 新造船, 요트, 컨테이너 시장에 상륙하여 활동하고 있던 IPC는 韓國內에서 보다 효과적인 시장확보를 위해서 국내에 제휴선을 설립하는 것이 좋겠다고 판단하고 합작선을 물색하고 있었던 모양이었다.

韓社長으로서는 다시없이 반가운 제안이었다.

IPC의 合作회사 설립제의는 가장 필요한 시기에 先進技術과 資本을 함께 수용할 수 있는 최고의 기회로 판단되었다.

그때 IPC는 국내 도료업체 중 大韓잉크 · 페인트를 선택한 이유로서 신용과 성실성, 그리고 무엇보다도 국내업체 중 가장 먼저 선진기술을 도입하는 등 기술을 수용하는 능력을 높이 평가했다고 했다.

1979년 8월 23일 兩會社는 합작투자에 관한 合議書에 調印했다.

▲ 합작투자합의서에 調印(1979년 8월 23일)

大韓인터내셔날페인트의 급격한 成長

1980년 10월 21일 大韓인터내셔날페인트株式會社(IPK)는 그 설립등기를 마쳤다. 본사를 安養市 박달동 615번지로 하고 공동대표이사에 韓鼎大 社長과 IPC의 S·H·Nelson씨가 취임하였다.

이리하여 회사는 80년대 국가 숙원사업인 중화학, 조선, 항공산업 등 국가기간산업에 필수적인 특수도료의 개발에 앞장서게 되었다.

1981년부터 세계 造船 景氣가 회복세를 나타내자 국내 조선업체들의 新造船 수출물량도 늘어갔다. 또한 合作前에 三星造船, 大韓造船公社 등으로부터 이미 확보해 둔 IPC의 물량을 인계받은 大韓인터내셔날페인트는 1981년 영업초년에 51억여 원의 높은 실적을 올렸다.

▲ 大韓인터내셔날페인트 創立 公告

당시 국내 선박도료시장의 70%를 점하던 新造船부문에서 大韓인터내셔날페인트의 경쟁상대는 대부분 해외에 있었기 때문에 국내경쟁에서의 여건은 매우 유리한 상황이었다.

大宇造船 등 국내 조선소에 대한 공급량은 날로 증가하였다. 한편 修理船 분야에 있어서는 선체의 세척이나 표면처리 등의 서비스를 제공, 판로를 개척해가는 판매전략을 과감히 추진하여 국내 수리선 도료 시장의 45%를 점유하게 되었다.

이와 같은 노력으로 1982년에는 총매출액이 전년대비 100%가 증가한 102억여 원에 달하였으며 그중 1,046만불을 수출했다. 1982년 11월 30일 제19회 수출의 날에 大韓인터내셔날페인트는 도료업계

▼ 선체도장 ▲ 도장감리

▲ 1천만불 수출탑

▲ 철탑산업훈장

에서는 처음으로 1,000만불 수출의 탑과 철탑산업훈장을 수상했다. 회사설립 2년여 만에 획득한 영광이었다.

工場增設

1979년의 石油波動으로 한동안 침체에 빠졌던 국내산업은 1982년 상반기부터 점차 회복되어 갔고, 이와 함께 건설 · 전자 · 통신 · 관광

사업 등 관련 산업에 대한 활발한 투자로 도료의 수요가 늘어가고 있었다.

大韓인터내셔날페인트의 설립으로 특수도료분야를 강화한 大韓잉크·페인트의 1981년도 生産能力은 도료 2만8,000kℓ, 인쇄잉크 2,424M/T, 프라스틱 5,700M/T, 안료 138M/T, 접착제 600M/T에 이르고 있었으나 그와 같은 추세로는 곧 생산능력의 부족현상이 예상되었다.

이에 대한 대책으로 大韓잉크·페인트는 現代式 倉庫를 신축, 단위면적당 저장 능력을 최대한으로 늘리는 한편 기존의 창고를 공장으로 변경하기로 했다. 이에 따라 1984년 12월 28일에 원료창고 2동(약 526평, 합 1,052평)을 공장으로 용도 변경하고 장차의 수요증대에 대비했다.

粉體塗料 生産工場

重化學工業의 급성장과 함께 公害문제가 새로운 課題로 등장했다.

도료공업에서도溶劑型 塗料가 도장후 건조과정에서 많은 에너지와 공간, 시간을 소모하며 또한 용제의 증발로 인한 환경오염과 폭발 위험의 가능성을 배제할 수 없다는 지적이 대두되었다. 이에 따라 도료업계에서도 無公害도료의 개발에 착수하여 電着塗料, 水溶性 塗料에 이어 분체도료를 개발해 나갔다.

분체도료란 용제 혹은 물 등의 희석제를 포함하지 않는 100% 고형분의 도료로서 무공해와 함께 省에너지 측면에서도 크게 주목을 받았다. 그러나 분체도료는 그 도막의 우수성, 경제성, 무독성 그리고 안전성에도 불구하고 선진공업국의 도료시장에서조차 소비

▲ 분체도료공장 준공(1985년 5월 9일)

▲ 분체도료공장 준공 記事
(1985년 5월 10일字 每日經濟)

자의 인식부족으로 널리 보급되지 못하고 있었다. 그러던 것이 환경오염이 세계적으로 심각한 문제로 부각되기 시작한 1980년 초반부터 美國을 비롯한 歐洲 여러 나라에서 분체도료에 대한 인식을 새로이 하기 시작했다.

이때부터 국내에서도 외국에 수출하는 전자레인지, 건축 내·외장재 및 파이프 도장에 일부 분체도료를 사용하게 되어 연간 1,500만불의 분체도료를 수입할 수 밖에 없었다.

大韓인터내셔날페인트는 선박도료와 함께 특수도료분야의 집합적인 개발육성을 위해 내외자 60억원을 투입, 분체도료 전문생산공장을 건설하기로 하고 1984년에 영국 IPC와 분체도료 기술도입계약을 체결했다. 그리하여 安養工場 2단지에 연간 생산능력 3,000~3,500톤 규모의 분체도료공장을 준공한 것은 1985년 5월 9일이었다.

이처럼 사업이 확장됨에 따라 大韓인터내셔날페인트는 선박도료사업부와 분체도료사업부의 사업부제를 도입하고 새로이 기구조직을 강화했다.

새로운 市場開拓

大韓인터내셔날페인트는 전세계 40여 개국의 IPC 그룹(International paint Group) 회원사 중에서 전년대비 판매신장률, 시장점유율, 경영실적 등을 종합 평가받은 결과 1986년도 선박부문 최우수 회원사로 선정되었다.

이렇듯 大韓인터내셔날페인트는 IPC 회원사 중에서도 뛰어난 업적으로 頂上을 달리고 있었다. 그러나 80년대 후반부터 국내 선박업계의 부진속에 외국 합작업체 및 국내 경쟁기업의 대두로 국내시장은 점차 과열되기 시작했다. 그 결과 1985년에 총매출의 70% 이상을 新造船 市場에서 따냈던 大韓인터내셔날페인트가 1988년에는 총매출의 40%만을 신조선 시장에서 올릴 수 있었다. 이것은 국내 유수의 조선업체들이 각기 자사그룹내의 도료메이커 제품만을 사용한데 큰 이유가 있었다.

이때부터 大韓인터내셔날페인트는 釜山 漁船市場 등의 소형어선 부문을 개척, 연간 40억원 규모의 國內 修理船 市場 중 연간 20억원 이상의 매출실적을 올렸다. 수리선하면 대개가 대형선박을 연상하지만 100톤 내지 150톤의 소형 어선에서 이처럼 엄청난 판매실적을

◀ 갑판도장

올리리라고는 감히 그 누구도 예상하지 못했다. 그것은 대부분의 어선들이 船底에 콜타르 등을 발랐을 뿐 선박도료를 사용한다는 것은 생각조차 하지 않던 상황속에서 船主들과의 개별접촉을 통해 끈질기게 판촉 활동을 펴나간 결과였다.

* IPC(International Paint Co.)
1899년 9월18일 설립된 英國의 세계적 도료회사로 선박 중방식도료등 특수도료를 제조하고 있으며, 1989년 6월 Courtaulds Coatings社로 상호를 변경했다.

제2절 해외 시장의 개척

中東건설붐

1973년 10월 中東戰爭과정에서 발생한 제1차 석유파동은 1975년까지 韓國經濟에 경기침체, 인플레, 국제수지 악화라는 3重苦를 안겨주었다. 해외 시장에서의 여건이 악화되자 그간 상당한 신장세를 보여오던 수출증가율은 1973년 98.6%에서 1974년에는 38.3%로 떨어졌으며 1975년에 들어서는 60년대 이래 최저수준인 13.9%로 하락하였다.

그러다가 1975년 여름을 고비로 세계경제가 차츰 회복, 가을부터는 예상보다 빠른 회복세를 보이자 韓國의 輸出도 서서히 好調를 보이기 시작하였다. 이러한 경기회복에 더하여, 때마침 시작된 中東建設붐은 韓國의 수출신장에 커다란 견인차 역할을 하였다.

中東지역의 건설붐과 때를 같이 하여 회사는 세계 각국의 公認機關 및 유수한 엔지니어링 회사들로부터 品質承認을 획득하고 국내에서 시공되는 각종 플랜트와 中東 및 東南亞 등지에서 韓國 建設業體가시공하는 각종 工事에 도료를 수출하기 시작하였다. 특히 中東지역에서 가장 까다롭기로 이름난*C.O.E 공사에서 품질승인을 획득하고 성공적으로 제품공급을 마침으로써 더욱 수출에 대한

자신감을 얻게 되었다.

한편 1980년 4월 1일 기획조정실에 부임한 韓榮宰 室長은 中東지역을 순방하며 각국별 시장규모와 특성 그리고 시장가격 등을 조사하는 등 수출계획을 입안하기 시작했다.

그리고 본격적인 수출시장 개척을 위한 수출전담기구 설립의 必要性을 인식하고 1982년 1월 15일 기획실 산하에 해외사업과를 신설, 그동안 영업개척부에서 담당해 오던 수출업무를 전담하게 하는 한편 해외건설업체에 대한 도료 판매활동, 해외대리점을 통한 도료 · 인쇄잉크의 수출, 기타 해외관련업무를 시작했다.


페인트류 直輸出 本格化

大韓잉크 페인트 전담機構 대폭확대키로


동남아國과 輸出상담 활발

★……大韓잉크페인트

大韓잉크페인트는 국내건축 경기의 침체로 누적되고 있는 재고를 처리하기위해 수출신장에 주력키로 하고 최근 東南亞일부국가들과 60만달러상당의 페인트수출 상담을 추진, 거의 계약단계에있는 것으로 알려졌다.

이회사는 올해 페인트수출 목표를 지난해 실적 20만달러보다 무려 5배늘린 1백만달러로 잡고 이의 달성을 위해 해외세일즈를 강화하는한편 제품고급화에도 주력키로 했다.

▲ (1980년 2월 2일字 內外經濟)

◀ (1977년 11월 15일字 養商議報)

• 輸出 관련 記事

본격적인 輸出

K.S 및 F. S(Federal Standard : 미연방규격)에 한정되어 있던 大韓잉크 · 페인트의 각종 건축용 도료는 1982년 1월 국내에서는 최초로 싱가포르 공업표준청(Singapore Institute of Standards & Industrial Research)으로부터 S.I.S.R 규격에 합격하여 동남아 시장진출을 위한 교두보를 확보했다. 또한 1983년 3월에는 리비아 住宅省으로부터 건축용도료 전반에 걸쳐 *B.S(British Standard) 규격에 준하는 품질승인을 획득했다.

1983년 11월부터 시작한 中東지역 수출은 1985년 5월 8일 하루동안에 126개 컨테이너분(포장단위 6萬斗, 110萬 *l*)의 수성페인트를 리비아에 출고하는 대기록을 세우는 등 1985년에 390만달러의 수출을 달성했다.

▲ 리비아 건설현장의 노루표 페인트

▲ ▶ U.A.E(아랍연방토후공화국)의 노루표 선전탑

또한 東亞建設이 1984년 리비아로부터 G.M.R.P(Great Man--Made River Project) 공사를 33억 달러에 수주하여 당시 세계 최대의 공사를 맡게 되자 각국의 유수한 建資材 메이커간에 대단한 관심을 불러 일으켰다. 도료 공급업체(Paint Vendor)로서 이 공사에 참가한 大韓잉크 · 페인트는 세계에서 모인 수많은 경쟁사를 물리치고 G.M.R.P의 컨설턴트(감리회사)인 Brown & Roots社로부터 도료공급권을 획득, 1984년 10월부터 1985년 10월까지 중방식 도료 30만톤을 공급했다.

• 해외사업부 도료수출 실적

실적 \ 연도	'83	'84	'85	'86	'87	'88
수 량(Ton)	193	1,414	3,242	1,671	1,731	1,632
금 액(천달러)	233	1,896	3,888	1,665	1,575	1,765

동남아시아의 잉크시장 개척

그러나 1980년대 중반부터 해외 건설붐의 퇴조로 도료수출이 급격히 감소되었다. 반면 이때부터 동남아시아에 대한 인쇄잉크수출이 늘어나기 시작했다. 이는 그동안 동남아시아의 인쇄잉크시장을 장악해 오던 日本이 1985년부터 시작된 엔화 강세로 경쟁력이 약화되자 大韓잉크 · 페인트가 이때를 놓치지 않고 시장을 개척했기 때문이었다. 태국 · 홍콩 · 파키스탄 · 방글라데시 등 동남아 각국에 해외대리점을 개설한 大韓잉크 · 페인트는 1988년에는 150만달러의 수출실적을 올렸다.

• **잉크 수출 실적**

(단위 : 천달러)

연 도	수출실적
'81	–
'82	–
'83	–
'84	19
'85	56
'86	174
'87	552
'88	1,485

* C.O.E. 공사
  Corps of Engineering의 略字
* B.S. 규격
  British Standard

제3절 프라스틱사업부의 성장

올림픽 商品

1980년에 올림픽의 국내 유치가 확정되자 프라스틱사업부는 올림픽事業用 商品開發을 계획하고 프라스틱 椅子 생산에 착수했다.

그리고 컬러텔레비젼수상기의 보급 등 국내 산업계가 色彩文化에 눈을 뜨기 시작하자 1982년 말부터 국내 최초로 컬러의자를 생산, 시판에 들어갔다. 프라스틱 의자의 단순한 디자인과 다양한 컬러는 의자계의 혁신을 이룰만한 것이었다. 1985년에는 국내 최초로 엔지니어링 프라스틱 수지인 '나일론6'으로 더욱 다양한 프라스틱 의자를 생산, 가정용, 사무용 의자는 물론 특히 체육관용 의자로 '86 아시안게임과 '88올림픽의 特需를 마음껏 누렸다.

▶ 운동장의 프라스틱의자

自動車産業에 참여

80년대에 접어들면서부터 工業用 素材가 철로부터 프라스틱이나 경금속으로 전환됨에 따라 자동차공업을 비롯하여 각종 기계공업 분야에서도 경량화와 코스트절감을 위하여 철제부품이 프라스틱 제품으로 전환되었다.

일찍이 1973년부터 자동차부품사업에 참여해 온 프라스틱사업부는 1984년까지는 生産品目의 구성면에서 볼때 電氣·電子製品이 主種을 이루었고 자동차부품은 大宇自動車 등에 극히 일부를 공급하고 있을 뿐이었다.

그러나 1980년대 중반부터 가속화된 국내 자동차산업의 폭발적인 신장에 발맞추어 자동차용 프라스틱부품 생산에 주력하기 시작했다. 자동차 산업의 밝은 전망을 확신했던 프라스틱사업부는 1985년 4월에 개발리스자금으로 당시 국내에서는 최대규모인 2,500톤의 大型 射出機를 日本으로 부터 도입하고, 자동차계기판(Instrument

◀ 자동차용 프라스틱부품 생산모습

◀ 생산제품

自動車 플래스틱부품들어

輕量化 추세따라 방바·연료部品까지

▶ 자동차 프라스틱부품 관련 記事

Panel)등 大型成形物을 제작하기 시작했다. 이 대형사출기의 도입은 국내사출성형의 대형화를 앞지르는 것이었으며 이를 계기로 자동차산업에 본격적으로 참여하게 되었다.

금형기술의 개가

프라스틱사업부는 不況이 계속되던 1982년 10월에 金型工場을 증축하고 시설을 확장해 갔다. 이것은 불황기일수록 호황을 맞이할 준비를 서두를 때라고 강조한 韓社長의 사업관 때문이었다.

80년대 중반에 이르러 국내 자동차 산업은 일부 특수차를 제외하고는 거의 全 차종이 국산화되었다. 그러나 그때까지 국내 자동차 부품업계는 기술 및 시설의 부족으로 안정성, 내구성 등에 많은 문제점을 안고 있었다.

프라스틱사업부는 1986년 1월에 일본 마쯔다 자동차의 프라스틱 부품업체인 日本 大協(株)와 범퍼(Bumper), 쿼터 트림(Quarter Trim), 프론트 필러 트림(Front Pillar Trim) 등 세가지에 대한 기술제휴를 맺고 自動車部品專門業體의 기반을 다져나갔다.

이어 2월에는 첨단설비인 *CAD(Computer Aided Design) 시스템을 도입하였다. 이로써 金型의 設計에서부터 製作에 이르기까지 高度의 技術을 구사할 수 있게 되었다.

한편 정부는 90년까지 국내의 모든 제조업체의 品質管理體制를 정착시켜 국제경쟁력을 한단계 높인다는 방침을 세웠다. 그리고 1987년 5월부터 주로 부품생산업체의 제조공정 및 제품품질을 진단하여 等級査定을 실시하기로 했다.

프라스틱사업부는 처음에는 금형가공기술 2등급업체 판정을 받았으나 약 5개월에 걸쳐 미비한 부분을 보완시킨 끝에 1988년 4월

◀ CAD 시스템도입 記事(1987年 8月 28日字 每日經濟)

▲ 금형가공기술1등급 획득(1988年 4月 23日)

▲ 금형

23일에 금형가공기술 1등급을 획득했다. 국내 일반 성형사출부문에서는 최초의 1등급이었다.

이는 금형부문의 우수성을 입증하는 한편 장래 KS 표시허가時 공장심사면제, 수출검사 時 검사면제, 수출물품 세관검사 생략, 그리고 유망중소기업 선정 때 자금, 기술, 경영 지원면에서 우대를 받게 되었다.

공장증축

프라스틱사업부의 계속적인 성장에 따른 생산규모의 확대로 九老工場은 시설수용 등 모든 면에서의 수용능력이 포화상태에 도달했다. 그러나 여유대지를 확보할 수 없었고 결국은 건물을 높이 올려 연면적을 확장시키는 방안이 나왔다.

1985년 5월 기존의 단층 본관사무실과 전시장을 철거하고 새로이 본관건물을 신축, 7개월만인 12월 26일에 4층의 본관건물을 완공했다. 그 후 1988년 7월에 한층을 더 올려 5층 건물이 되었다. 결국 1970년에 1,535.^{6613}㎡(464.^{5}평)의 공장건물이 1986년에는 무려 12배인 19,106.^{58}㎡(5,779.^{7}평)이 된 것이다.

신건물의 완공으로 생산현장마다 흩어져 있던 현장관리사무실과 기술부서가 본관건물로 집중할 수 있었다. 이는 업무의 효율화와 함께 현장공간의 활용으로 생산능력의 향상을 가져왔다.

* CAD(Computer Aided Design)시스템
컴퓨터를 이용하여 제품설계를 하고, 그 설계 데이터를 토대로 공작기계 등을 작동시키는 NC(수치제어) 테이프를 작성, 자동생산하는 시스템.

제4절 新體制의 確立

회장제 신설

1979년 3월 7일과 7월 10일 두번에 걸쳐 국내 석유가가 74.1% 인상되었다. 이로 말미암아 수출의 둔화와 국내 수요의 급격한 감소 현상 그리고 특히 기업의 원가부담이 무거워졌다. 부도업체가 늘어나고 대부분의 기업이 자금난에 허덕였다. 설상가상으로 10 · 26 사태로 기업 展望은 더욱 어두웠다. 70년대에 年 20%의 성장세를 보였던 국내 도료공업도 예외없이 침체에 빠졌다. 건축경기의 불황에 따른 건축용 도료의 판매부진과 자동차, 가전제품 등 모든 생산공장들의 가동률이 20%수준까지 떨어진 공업용 도료시장 또한 1979년 대비 55%로 축소되었다. 경기 침체에 따른 기업광고비절감 등으로 인쇄잉크 수요 또한 1979년의 69%에도 미치지 못했다.

1979년 겨울부터 1980년 봄에 이르기까지 업계 전체가 걷잡을 수 없는 위기감에 사로잡혀 있었다. 韓社長으로서도 몹시 불안스러운 상황이었다.

그러나 韓社長은 전혀 불안을 내색하지 않았다. 정상이 흔들리면 온 회사가 흔들리게 되고, 사기가 저조해지면 그만큼 능률도 떨어지게 된다고 생각했기 때문이었다. 다만 새로운 상황에 대비하여 새로

운 體制를 갖춰야겠다고 마음먹었다.

마침내 회사는 1980년 2월 27일 제34기 정기주주총회에서 대표이사 1명으로 규정되어 있던 1인 대표제에서 1인 이상의 대표이사를 선임하는 공동대표 이사제와 이사중에서 회장과 사장을 선임하는 회장제를 채택했다. 그리고 韓鼎大 社長이 會長에 취임하는 한편 사장에는 韓鼎鎬 副社長이 취임했다. 그것은 기업의 규모확대와 각 사업부문의 전문화에 따라 이들을 총괄 관리함으로써 경영환경의 변화에 신속, 적절하게 대응하자는 의도에서 나온 것이었다.

아울러 각 사업부는 업무의 효율적인 추진을 위해 유사 부서의 통폐합 등 기구개편으로 경영합리화를 꾀했다.

기획실의 변화

기획조정실이 명실 공히 회사정책을 입안하는 부서로서 정착하기 시작한 것도 이때였다. 1980년 4월 1일 韓榮宰 기획실장이 부임한 후 그해 10월 1일을 기해 기획실은 전산실 · 기획과 · 선전계로 편성되는 한편 업무의 효율적인 추진을 위해 사장직속으로 놓여졌다. 이러한 조직체계는 경영정보분석의 과학화와 기업이미지 제고를 기획실의 1차 목표로 삼은 韓榮宰 企劃室長의 포석에 따른 것이었다.

기업이미지 提高

80년대에 들어서도 국내 도료업계는 200여 개의 대소규모 업체들이 난립하고 있었다. 그것은 도료제조업이 소규모 자본으로도 설립이 가능하며 제조방법 및 공정의 단순성, 제품 종류의 다양성 등의 이점으로 영세한 군소업체들이 많았기 때문이었다. 군소업체들은

대규모업체와의 경쟁력 열세를 오로지 싼 가격으로 대항하고자 했다. 결국 이 염가품들은 유통질서를 문란시켰고 나아가 대외 수출 경쟁력까지 약화시켰다. 인쇄잉크업계 역시 군소업자의 난립 속에 저질품의 유통과 가격경쟁으로 국내시장은 극히 혼탁스러웠다.

이러한 연유로 정부는 1982년 3월 6일부터 도료의 일부 품목에 대해 사전검사를 실시했다. 이는 건축자재의 품질을 향상시키기 위해 사용빈도가 많고 불량률이 높은 품목에 대해 출고前에 품질을 검사하는 것이었다.

그런데 서울특별시는 1982년 6월 5일 미관지구 건축물의 외관을 살린다는 명목으로 건축물 외부를 타일 · 벽돌 · 자연석 · 콘크리트 등으로 치장하는 건축물외부 도료마감 규제방안을 시달했다. 이에 대해 도료업계는 서울시에 그 완화책을 건의했으나 시정되지 않았고 이로 인해 시장은 더욱 격렬화되는 조짐을 나타내었다.

이러한 때일수록 착실히 다져온 노루표의 이미지를 더욱 가다듬어 신용과 전통의 기업으로 널리 알려야만 했다.

먼저 기업이미지 提高의 측면에서 기업광고를 강화하기로 했다. 이에 따라 1982년도 상 · 하반기에 각 2개월씩 집중적으로 TV · 라디오 · 신문 등에 광고를 내고, 지방 시장의 확대를 위해서 지방 신문에도 신제품 또는 전략상품을 집중 게재하는 동시에 라디오를 통하여 스파트 광고도 실시했다.

1985년 4월부터는 이윤의 사회환원정책과 함께 홍보의 효과를 얻을 수 있는 팔각교통초소를 제작하여 전국 교통경찰에 기증하기 시작했다. 우리나라 고유의 팔각정을 본뜬 팔각교통초소는 도시 미관의 정화와 함께 교통경찰의 안전에도 크게 기여하게 되었다.

▲ 팔각교통초소

담당임원제 도입

1983년 4월 1일 잉크페인트사업부는 영업본부, 관리본부, 생산본부 그리고 기술본부의 4개 본부체제를 확립했다. 이는 다각화하고 급변하는 시장상황에서 영업, 관리, 기술, 생산이 각기 독립적이고 능동적으로 시장변화에 대처할 수 있게 하기 위한 것이었다.

이때 최고 경영층의 상설기관으로 비서실, 감사실을 두고 자문기관으로 자문위원실을 신설했다. 또한 기획조정실의 기능을 더욱 강화하기 위하여 그 산하에 기획분석팀, 인사관리팀, 전산팀, 홍보팀 그리고 해외사업부를 두었다.

그러나 급변하는 기업환경에 적응하기 위해서는 기업의 조직변화가 끊임없이 수반되어야만 했다. 이를 위해 1984년 6월 1일부터 9월 20일까지 회사 전반에 대한 직무분석을 실시했다. 그 결과 회사의 조직, 업무분장 그리고 제도 등 여러 분야에서 불합리한

점이 지적되었다. 1984년 12월 1일 대폭적인 인사발령과 함께 새로이 조직개편을 단행한 잉크페인트사업부는 영업, 생산, 기술, 관리의 각 부문을 담당임원의 독자적인 운영에 맡기는 담당임원제를 채택했다. 아울러 기술부문에서는 기술축적과 신기술의 개발을 목적으로 기술관리팀과 기술개발부를 신설하였고, 생산부문에서는 유지1,2부를 유지부로 통합하여 생산공정의 단축을 꾀했으며, 영업부문에서는 지역사업부를 신설하여 기존의 제품별 판매에 지역별 판매업무를 강화했다. 그밖에 자문위원실과 감사실을 폐지하고 MIS실의 정보기획실을 해체하는 등 조직의 유사기능과 이질기능을 분류, 통합하여 각 부서의 업무기능을 명확히 했다.

1984년의 이러한 대폭적인 기구조직정비와 담당임원제 도입은 책임경영체제의 시작이었다.

釜山사옥 신축

1979년 4월 13일 釜山市 금정구 부곡동 24-3의 대지 450평

▲ 釜山社屋(1980년 3월 31일)

(1,458.^{5}㎡)을 매입한 후 1980년 3월 31일 지하 1층 지상3층의 총건평 394.^{6}평(1,304.^{59}㎡)의 釜山 신사옥이 완공되었다.

釜山 신사옥의 건설은 당시 설립을 눈앞에 둔 大韓인터내셔날페인트의 釜山영업본부와 함께 국내 선박 및 중방식도료 시장을 적극 공략하기 위한 포석이었다.

그리고 이듬해인 1981년 6월 4일에는 기구의 확대개편과 함께 馬山연락사무소를 강화하여 馬山공업단지의 수요에 적극적으로 대처케 했다.

汝矣島사무소 개설

사세가 확장함에 따라 乙支路사옥의 수용능력은 포화상태에 이르고 있었다. 개발제한구역으로 묶여 있던 乙支路사옥은 더 이상의 확장이 불가능했고 사무실 공간의 부족으로 업무수행에 지장이 많았다. 결국 1984년에 乙支路사무소를 汝矣島로 이전할 것을 결정하고 1984년 11월 14일 汝矣島洞 17-3에 위치한 三煥까뮤빌딩의 9층 전체(557.^{23}평)에 대한 임대차 계약을 체결했다.

그리고 그 해 12월 1일의 기구개편과 함께 乙支路 사옥의 全 영업부서와 회장실, 기획실, 경리 등 基幹부서가 이곳으로 옮겨졌다.

이어 1985년 2월 27일에는 8층 일부(121.^{71}평)에 대한 임대차 계약도 체결했다.

당시 社內外에서 새 社屋 건설의 제안도 있었다. 남의 집을 빌려 쓸것이 아니라 버젓한 내집을 마련하는 것이 대외적인 회사이미지를 위해서나 사내의 士氣를 위해서 보다 바람직한 것이 아니냐는 것이었다. 그러나 韓會長은 부동산에 투자한다는 것이 생산기업체로서는 전혀 바람직하지 않을 뿐만 아니라 그만한 여유가 있다면

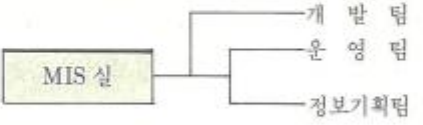
생산설비에 더 투자해야 한다는 의견을 꺾지 않았다.

종합경영정보시스템(MIS) 도입

1978년 3월에 처음으로 컴퓨터가 설치된 후 그동안 수불업무, 급여업무, 재고 평가서, 원재료비 보고서 등의 업무가 전산 처리되었다. 그러나 이때까지 회사의 전산화는 주로 하부계층의 일상 반복 업무를 처리하는 정도에 활용되는 EDPS(Electronic Data Processing System)에 불과했다.

회사의 규모확장과 기업환경이 급변함에 따라 기존의 반복 사무의 처리 외에 기업의 전략, 계획, 조정, 관리, 운영 등 모든 면에서 정보를 관리할 수 있는 종합적인 정보관리시스템이 요구되었다. 1980년부터 종합 경영정보시스템(Management Information System)의 구축 작업에 착수한 韓榮宰 企劃調整室長은 1983년 11월에 MIS 1차5개년 종합계획을 확정발표했다. 그리고 1984년 1월 기획조정실 전산팀에서 독립한 MIS실은 1984년 7월에 IBM-4331 컴퓨터 시설을 도입하면서 인사 System을 시작으로 기능별로 MIS작업을 추진, 수많은 경영자원의 축적과 인사, 재무, 영업, 자재, 기술, 생산, 기획 등 모든 부문에서 업무능률의 향상을 이룩했다.

• MIS 실



◀ MIS 2차 5개년 계획서

▲MIS실

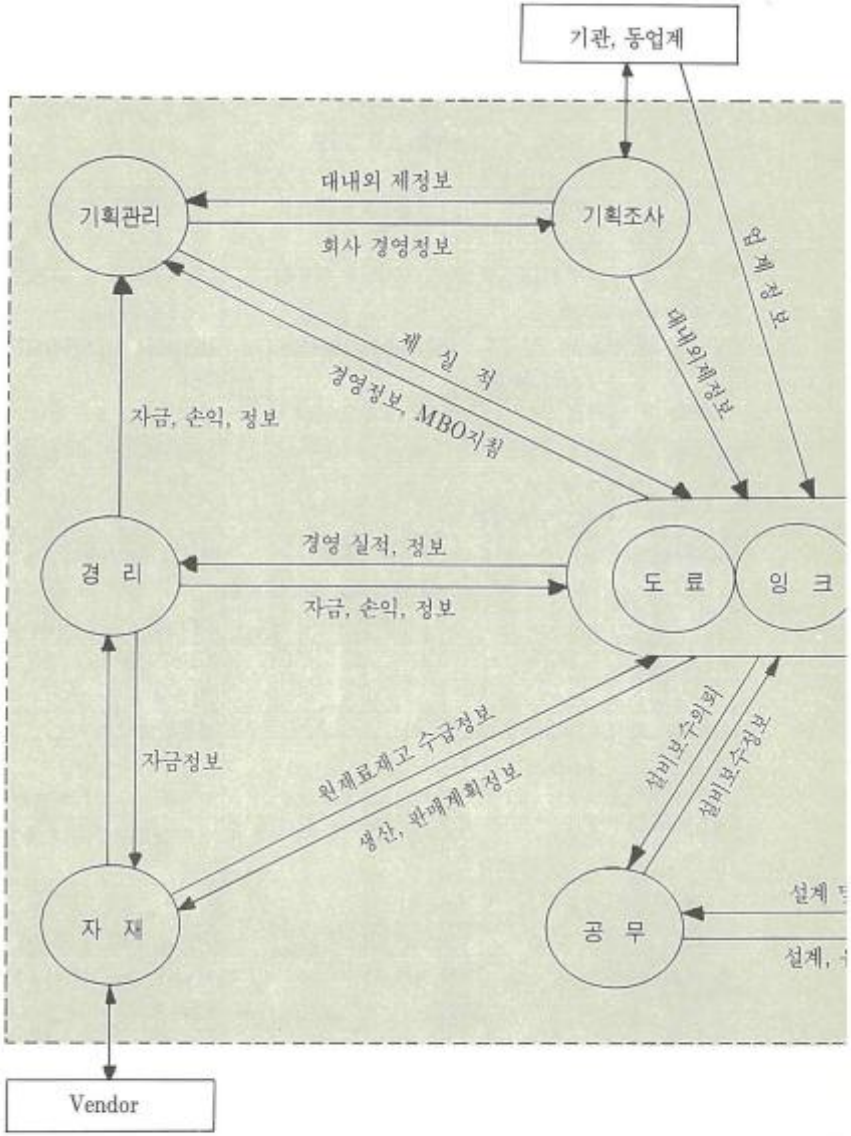
1980년대 말부터는 관리자들을 위한 정보서비스를 강화하기 위하여 관리의사 결정시스템(Decision Support System : DSS)을 도입

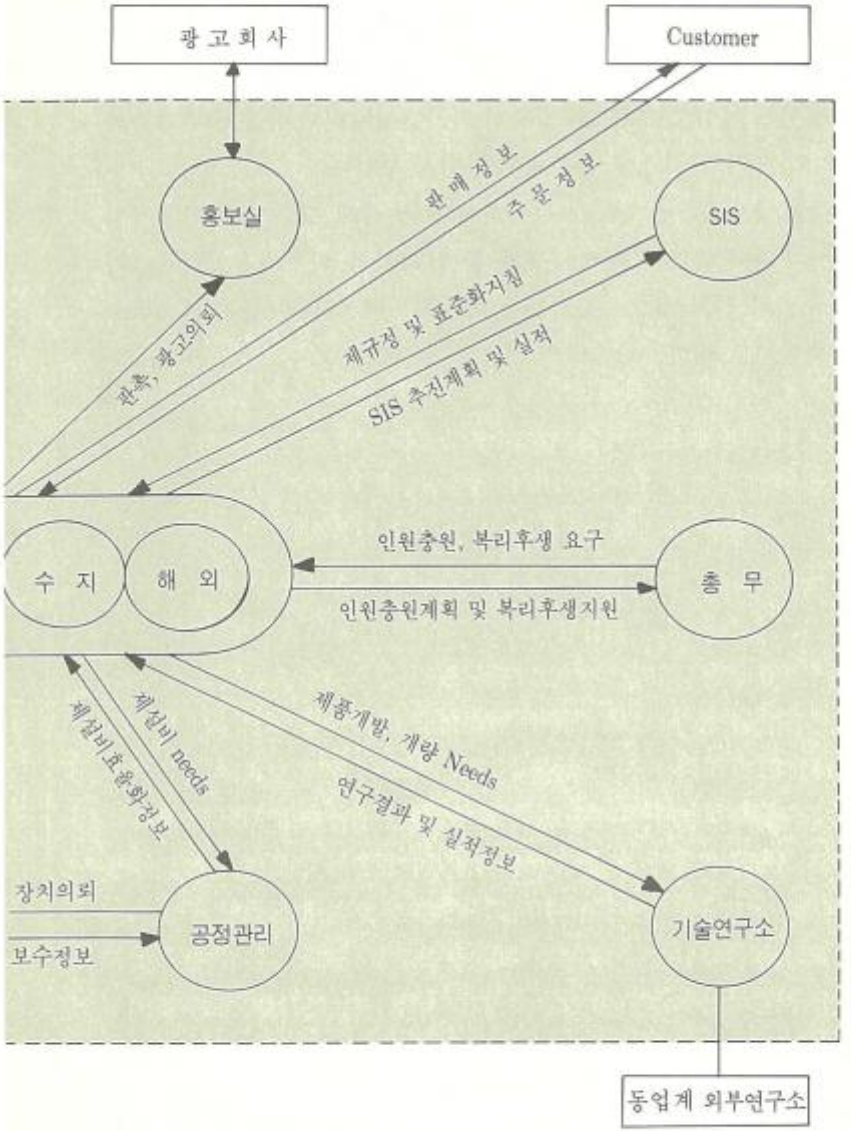
하기로 했다. 이에 따라 1988년 말부터 약 6개월에 걸쳐 한국외국어대학교 경제경영연구소의 협조하에 MIS에 대한 철저한 분석과 DA System개발 전략, S/W 및 H/W 분산처리 시스템 방안, 전

• MIS 2차 5개년 계획

구 분	비교기준	1차 5개년 작업	2차 5개년 계획
목 표	경영목표와의 관계 MIS 목표	업무의 효율성 지원 MIS의 도입(수작업의 전산화)	업무의 효과성 지원 MIS의 보편화(확산) 및 고도화(정보활용)
자 원	H/W 업무의 H/W 운영 형태 년평균 MIS 비용/매출액 년평균 HW/MIS	IBM 4331→IBM 4361 집중처리 방식 0.98% 67.1%	IBM4361, MINICOMPUTER 업무별 집중/분산 결합방식, Main-PC간 연결운영 확산 0.65% 38%
운영시스템 및 자료	S/W 기능 자료	운영 업무의 지원기능 DPI 내부자료 중심 자료의 수집 및 구축 File의 구축	계획 및 관리업무의 지원기능 DPI 내부 및 외부자료 중심 자료의 활용 Data Base의 구축
사 용 자	사용자 대상 사용자 인식 사용자 역할	실무자 반사적(Reactive) 소비자(전산실에 의뢰)	실무자, 관리자 전향적(Proactive) 생산자(현업운영, 현업개발)
전 략	추진 전략	외부용역에 의한 복합적 추진 자료중심 Bottom-UP Mainframe File Programming Data Centralization	내부 MIS팀에 의한 집중적 추진 의사결정 중심 TOP-DOWN 및 R & D Mainframe+Mini+PC(File+ DB) Programming+Query(사용자 질의어) Data Communication

• MIS System


기관, 동업계
기획관리
기획조사
대내외 제정보
회사 경영정보
업계정보
대내외제정보
제 실 적
경영정보, MBO지침
자금, 손익, 정보
경 리
경영 실적, 정보
자금, 손익, 정보
도 료
잉 크
자금정보
원재료재고 수급정보
생산, 판매계획정보
설비보수의뢰
설비보수정보
자 재
공 무
Vendor


광 고 회 사
Customer
홍보실
판 매 정 보
주 문 정 보
SIS
판촉, 광고의뢰
제규정 및 표준화지침
SIS 추진계획 및 실적
수 지
해 외
인원충원, 복리후생 요구
인원충원계획 및 복리후생지원
총 무
제품개발, 개량 Needs
연구결과 및 실적정보
제설비 needs
제설비효율화정보
장치의뢰
보수정보
공정관리
기술연구소
동업계 외부연구소

사원에 대한 MIS 교육계획, H/W Up Grade 계획 등의 다각적인 계획을 수립, 1989년 2월 DSS의 본격적인 작업에 착수했다.

이 MIS 2차 5개년계획에서는 제1차 5개년계획에서 축적된 자료와 경험을 기반으로 최고경영층의 의사결정지원과 아울러 관리층의 관리업무 지원 시스템 구축에 주안점을 두었다.

특히 2차 5개년계획에서는 회사내 부서와 기능간의 연계영역에서의 원활한 커뮤니케이션과 함께 회사와 외부관련산업 그리고 소비자 간의 정보수집기능을 활성화하여 다음과 같은 시스템을 구축하기로 했다.

제5절 판매망의 확장

'Color Presentation' 실시

80년대 초의 불황 이후 회사의 매출신장속도는 매우 둔화되어 있었다. 그러나 회사는 첨단기술의 개발과 판매전략의 재정립에 매진했으며 다각적인 서비스판매를 통한 고객관리에 만전을 기해 나갔다.

▲ '87 Color presentation

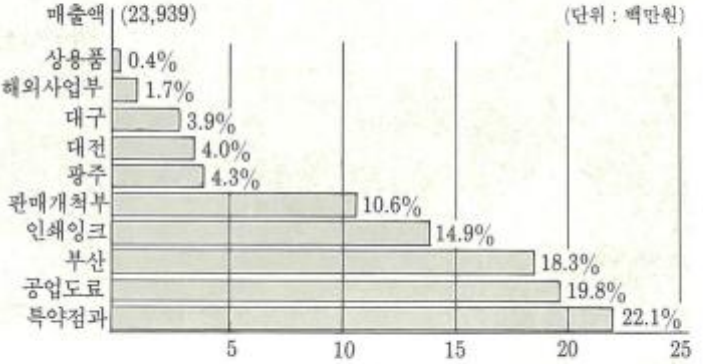
특히 1985년 9월에는 日本페인트(주)와 공동으로 住宅公社 등 건축업계를 상대로 색채조절의 이치와 현상을 설명하는 'Color Presentation' 을 실시했다. 그리고 1987년 2월에 자동차산업의 활성화와 對 거래선 서비스 提高를 위한 노력의 방안으로 자동차 색상을 중심으로 자동차용*Color Stock System에 대한 세미나를 개최했다. 이 세미나는 국내 자동차 색상의 고급화와 기능성에 크게 기여했다는 평가를 받았다.

그후 관계기관의 요청과 호응 속에 회사에서는 매년 'Color Presentation' 을 실시해 오고 있다.

특약점의 확대

아울러 회사는 더욱 적극적으로 판매정책을 전개하기로 하고 1981년 6월에 롯데백화점 6층 가정용품 코너에 판매매장을 개설하여 주로 가정용 페인트를 중심으로 판촉활동을 벌였는데, 이는 업계에서 처음으로 시도된 일이었다.

• 83년 전체 매출에 대한 부서별 구성비



이처럼 일반소비자들에 대한 판매활동을 강화한다는 영업정책 하에서 회사는 1980년 초부터 특약점의 수를 대폭 늘려나갔다. 이에 따라 1983년 전국 특약점 수는 209개에 달했고, 그 판매액이 전체 부서 중 최고를 기록하기도 했다.

특약점 대표자 간담회

1983년에 209개소였던 특약점은 1984년에는 230여 개소로 늘어났다. 해가 갈수록 전국의 시, 읍까지 확대되어간 특약점 판매망은 회사의 판매체제강화에 큰 힘이 되었다. 이에따라 특약점의 육성 및 효율적인 관리가 중요한 과제가 되었다. 大韓잉크·페인트는 특약점을 보다 효율적으로 지원하고 對 소비자서비스를 강화하기 위해 매년 특약점간담회를 개최하기로 했다.

1985년 6월 24일부터 6월 26일까지 비성수기를 이용하여 전국의 특약점 대표들이 참석한 가운데 제1회 특약점간담회가 열렸다. 그 후 회사는 매년 간담회를 통해 특약점 활성화 방안, 對 소비자 서비

▲ '87 특약점 간담회

스 개선방안, 판매증대 방안 등을 토의하는 한편 회사와 특약점간의 유대관계를 돈독히 하고 있다.

지방판매망의 확충

지방특약점의 관리와 지원은 연락사무소가 담당하고 있었다. 1983년 光州 · 大田 · 大邱에 설치되어있던 연락사무소의 총 매출액은 회사 전체 매출액의 약 12%를 차지하고 있었다.

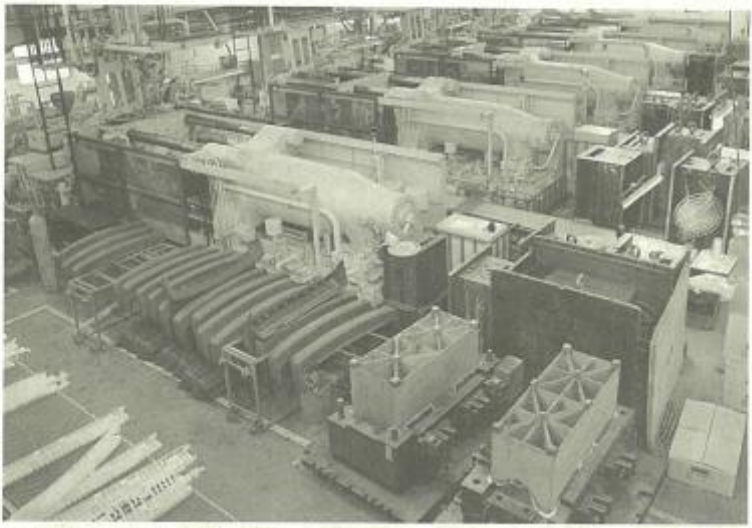
이때 江原道는 지역적인 특성으로 연간 30억원의 시장에 머물러 전국 도료시장 중 가장 취약지구였다. 江陵 · 春川 · 原州 · 東海 · 東草의 5개 지역에 회사 특약점이 있었으나 대부분 철물점을 겸업하는 영세업체였으며, 그들을 통한 판매액이 연간 1억5천만원으로 이는 강원도 전체 도료시장의 5%에 불과했다.

회사는 적극적인 江原道 시장 개척을 위해 1986년 3월 江陵市 옥천동 156-1에 江原연락사무소를 개설하고, 1987년 9월에는 原州市 학성동 207-27에 原州사무소를 개설했다. 嶺東과 嶺西지역을 분할하여 관리하기로 한 것이다. 또한 光陽製鐵所와 麗川工業團地를 포함한 順天지역의 폭넓은 수요를 예상하고, 판로 확장을 위해 1986년 7월에 順天연락사무소(順天市 매곡동 437-6)를 개설했다.

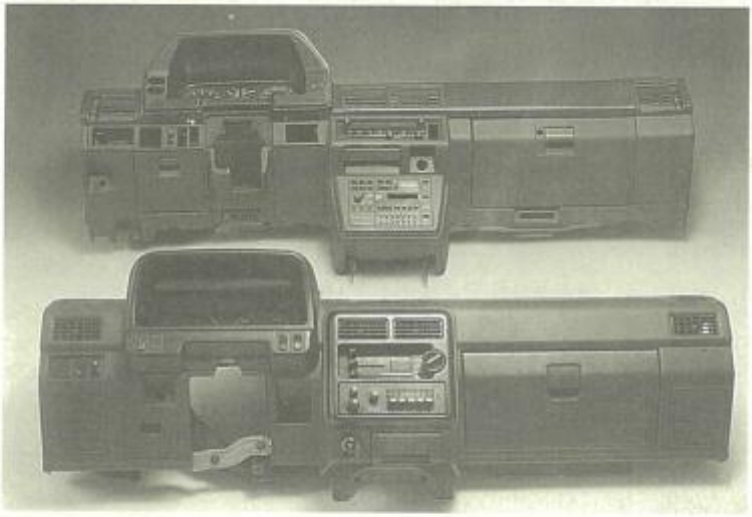
이러한 적극적인 경영정책으로 회사는 1986년에 전년도보다 14% 신장된 555억원의 매출을 달성할 수 있었다.

자동차관련 제품 수요의 증대

80년대 중반부터 활기를 띠기 시작한 자동차 산업의 괄목할 만한 성장에 힘입어 도료 및 프라스틱 제품 수요의 판도 역시 눈에 띄게 변화하였다. 각종 자동차용 도료 및 부품시장의 규모가 크게 신장세



▲ 대형사출기에서 생산되는 범퍼



▲ Irstrument Panel

를 나타내게 된 것이다.

이에 따라 프라스틱사업부는 1986년부터 본격적으로 자동차부품에 주력, 범퍼를비롯한 152種의 Instrument Panel 금형을 개발하여 起亞産業 등 자동차 생산업체에 공급했다.

1986년에 전체 매출의 20%를 차지했던 자동차부품이 1987년에는 55.7%에 이르렀다. 이를 바탕으로 1987년 프라스틱사업부의 매출이 176억원으로 늘어났으며 이는 전년 대비 183% 신장이라는 놀라운 실적이었다.

• 전체 매출액 중 자동차 부품생산 비중

연 도	'85	'86	'87	'88	'89
%	6.6	20	55.7	67.5	63

잉크페인트사업부 역시 자동차용 도료의 판매에 있어서 괄목할 만한 신장을 가져왔다. 자동차용 도료의 판매실적은 1986년에 이미 전년 對比 49.33% 신장되었는데 1989년에는 1985년에 비해서 무려 419.21%가 늘어난 실적을 보였다. 자동차용 도료의 연도별 신장률은 다음과 같다.

• 자동차용 도료의 신장률 (잉크페인트사업부)

연 도	'86	'87	'88	'89	비 고
%	49.40 (49.03)	187.74 (92.60)	266.24 (27.20)	419.21 (41.77)	85年 對比 (前年 對比)

이처럼 각 부문별로 뚜렷한 신장세에 힘입어 회사전체 판매실적

도 높은 성장률을 나타냈다. 그러나 1989년 7월1일을 기하여 프라스틱사업부가 주식회사 프라코에 흡수됨으로써 이후 회사는 잉크페인트사업부의 매출만을 집계하게 되었다.

* Color Stock System
소비자의 선호색상을 미리 예상하고 이에 대응한 다양한 색상을 보유하고 있다가, 소비자의 문의가 있을때 이에 알맞는 색상을 추천하거나 주문에 즉시 대처하는 제도.

제7장

跳躍期 — 第2의 創業

제1절 創業精神의 繼承

'제2의 창업' 선포

1985년은 대내외적으로 企業與件이 어려웠던 해였다. 외적으로 先進工業國의 保護貿易政策은 수출신장을 沮害하는 높은 장벽을 형성하였고, 내적으로는 감당하기 어려울 정도로 국내경기가 침체되었으며, 이로 인해 內需不振, 外債增加 등에 시달려야 했다.

韓會長은 1986년 1월1일을 기하여 '제2의 창업'을 선포했다.

기업은 장거리 달리기와 같다. 단거리 선수처럼 급히 서두르면 당장에는 앞장서게 되지만 곧 숨이 차서 뒤지게 된다. 자기 페이스를 잃지 말고 한걸음, 한걸음 착실히 발을 옮겨 나가야 한다. 가장 중요한 것은 절대로 걸음을 멈춰서는 안된다는 사실이다. 기업의 목표는 아득히 먼 데 있기 때문이다. 마라톤 경기에서는 언덕을 올라야 할 때도 있고 커브길을 돌아야 할 때가 있다. 또 언덕을 오르고 나면 내리막 길이 나온다. 뜻하지 않던 장애물에 부닥칠 때도 있다. 이런 때에도 선수는 페이스를 유지해 나가야 한다.

기업도 마찬가지다. 다만 기업에 있어서는 마라톤 경기와 같은 반환점이 없다. 오직 끝없는 목표를 향해 앞으로 달려나갈 뿐이다. 그러나 오래 달리다 보면 자기가 왜 달리고 있는지, 어디로 향하고

▲'사풍일신' 표어

있는가를 잊어버릴 때가 있다. 또는 지금까지 잘 달려왔으니까 앞으로도 계속 잘 달릴 수 있으려니 하고 안심하기 쉽다. 그렇잖으면 자기 체력이 얼마나 남아있는지를 가늠하지 못할 때도 있다. 이런 때가 기업으로서는 가장 위험스러운 고비가 된다.

韓會長이 '제2의 창업'을 제창한 것은 이런 뜻에서였다. 그것은 단순히 일시적인 기업경영상의 어려운 고비를 넘기기 위한 구호가 아니었다. 또 다른 창업과도 같은 새로운 도약을 위해 創業精神의 原點으로 돌아가자는 결의에 의한 것이었다.

제2의 창업을 위한 첫 지표는 '社風一新'으로 정해졌다. 지난 반세기 가까운 동안 회사는 숱한 위기를 겪어왔다. 그러나 80년대 후반에 접어들면서 회사는 새로운 탈바꿈을 꾀할 때가 되었다. 따라서 難局을 단순히 이겨나가는 소극적인 자세가 아니라 새로운 탈바꿈의 계기로 삼자는 것이다. 그리고 이런 탈바꿈을 위하여는 사풍을 일신할 필요가 있다. 이것이 韓會長의 생각이었다.

그 실천 方針으로서는 새로운 것을 찾아내고 未知에 도전하는 『정열』, 착수한 일들은 당당하게 처리하는 『패기』, 어떤 난관도 뚫고 나가는 『박력』, 자신의 일에 대해 所信을 갖고 대처해 나가는 『책임』으로 삼았다.

制度的 補完

회사의 규모가 커지고 기업환경이 급변할수록 기업은 科學的, 計數的 그리고 統合的인 經營管理가 필요하다.

회사는 1986년 1월부터 費用豫算管理制度를 도입했다. 예산은 기업의 미래활동의 계수적 지침으로 기업전체는 물론 각 부문별 목표를 명시한 것이다. 따라서 예산관리는 예산에 의하여 각 부문의 제반경영활동을 지도, 조정하고 각 부문의 업적을 명확히 하여 목표이익을 달성하도록 하는 계수적, 통합적 경영관리시스템이다. 그해 4월1일 비용예산관리지침을 마련한 회사는 이듬해 7월에는 이 제도를 電算化함으로써 더욱 과학적인 운영을 기대하게 되었다.

비용예산관리제도의 도입에 이어 회사는 1986년에 計劃投資, 適正投資, 適期投資로 자원을 효율적으로 활용하고 나아가 손실을 극소화하기 위한 投資管理制度를 도입했다. 투자관리란 회사의 한정된 자원을 이용하여 투자의 효율성을 극대화하고 투자 후 그 事後 管理能率을 提高시키기 위한 경영관리시스템이다. 여기에서 투자라 함은 곧 固定資産의 신규구입, 신축, 증축 또는 보수공사를 통해 고정자산의 내용연수를 증가시키거나 실질가치를 증가시키기 위한 자본지출을 말한다. 이때 고정자산은 유형에 따라 토지, 건물, 구축물, 차량운반구, 비품, 기계장치, 공구와 기구로 분류한다.

또한 1988년 12월1일부로 새로운 경영관리기반인 目標管理制度를 마련했다. 목표 관리제도는 會社全體의 목표를 설정하고 이를 회사의 모든 組織과 個人에게 細分化하여 달성하게 하는 것이다. 이 제도를 실시함으로써 회사는 성과주의, 능력주의를 확립하고 全 조직원의 계획적, 자발적 업무추진을 도모하는 한편 각 조직사이의 의사소통을 원활히 할 수 있다. 또한 優秀한 人材의 養成에도

• SAVE 86

S(Save Cost) : 경비절감. 전 직원이 원가의식을 갖고 자기주변에서 사용되고 있는 제반 경비들을 스스로 절약함으로써 원가절감을 꾀한다.

A(Avoid Loss) : 낭비근절. 불필요한 업무 등을 개선함으로써 낭비를 근절하여 원가를 절감한다.

V(Value Analysis) : 가치창조. 현재의 비용으로 보다 좋은 제품을 생산하고 신규제품을 개발하여 새로운 가치를 창조한다.

E(Efficiency Improvement) : 능률향상. 현재의 작업 능률 및 업무능률 등 생산성을 향상시켜 시간과 물자를 절약하여 원가를 절감한다.

큰 성과를 거둘 수 있다.

이어서 회사는 전체회사를 총괄할 수 있는 관리자 배양과 함께 인사관리의 효율화, 조직의 유연성 및 활동성을 제고시키고자 1990년 3월 1일부터 循環補職制를 실시했다. 인사위원회는 동일직무 또는 동일직책에서 3년이상 근무한 자를 대상으로 심사, 선정하여 매년 4월1일 정기순환을 실시하는 한편, 회사의 방침변경 등 특별한 경우에는 수시순환을 아울러 실시한다. 이때 전 職種에 걸쳐 두루 순환이 가능하나 職群間의 경로는 직무별 자격요건과 직무자격시험에 의거하여 선정된다.

SAVE '86

기업에 있어서는 때로 플러스 곧 利益을추구하기보다, 마이너스

곧 損失을 제거하는 것이 더욱 중요할 때가 있다. 利를 興하는 것은 害를 除하는 것만 못하다는 말도 있다.

제2의 창업을 위해서는 우선 경영에 있어서 군살빼기를 하고 쓸모없는 가지를 도려내가며 經營을 合理化시키는 작업이 있어야 했다. 1986년 6월1일부터 12월31일까지 200일 동안 회사는 모든 原價 및 費用을 효율적으로 관리하여 제품의 가격경쟁력을 향상시키고 나아가 회사의 목표이익을 달성하기 위한 原價節減運動을 실시했다. 이 운동은 Save Cost의 S, Avoid loss의 A, Value Analysis 의 V, Efficiency Improvement의 E를 따 SAVE '86, 그리고 Cost Down 200日을 CD200으로 하여 'SAVE '86, CD 200'으로 명명되었다.

사내 곳곳에는 '빠른 걸음 가난 없고, 느린 걸음 부자없다' '백원의 원가절감 6천원의 매출증대' '개선위한 연구자세 원가절감 기틀된다' 등 갖가지 표어가 제작되어 직원들의 보다 절약하는 근무자세를 고취시켰다.

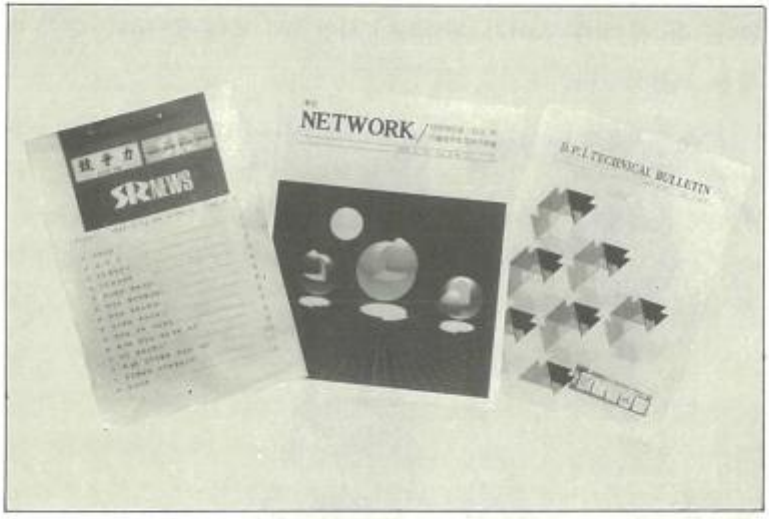
◀ 포스터

SIS 운동

Save '86이 성과를 거두자 會社는 1987년 말부터 社風一新의 또다른 캠페인으로서 SIS운동을 일으켰다. 그것은 업무와 조직의 단순화(Simplification), 혁신(Innovation), 표준화(Standardization)로 급변하는 외부의 변화에 능동적으로 대응할 수 있는 組織力을 기르는 한편 意識改革으로 企業體質을 強化시키자는 것이었다.

SIS운동 추진팀은 SIS운동 제1기 작업으로 회사의 경영관리상태, 생산 및 기술의 현황, 시장현황 등 기업전반에 걸친 진단을 시작했다. 그리고 약 6개월에 걸친 기업진단으로 회사내의 많은 문제점들을 지적해 내었다.

1988년 5월13일부터 SIS운동은 제2기에 돌입, 제1기의 진단과정에서 나온 문제점들을 가지고 각 部門別 改善活動을 시작하였다.



▲ SIS 社內 刊行物

이때 제안제도를 강화하여 전 사원의 아이디어를 활용하여 경영합리화를 도모하고, 企業體質을 強化시키기 위하여 우수제안 포상, 우수제안자 해외연수 등 인센티브제도를 도입한 것도 SIS운동의 성과 중의 하나였다.

1988년 12월1일에 시작된 제3기를 거쳐 躍進期에 접어든 SIS운동은 管理部門을 중심으로 한 業務効率化, 生産部門을 중심으로 한 生産効率化 외에도 분임조활동, 제안활동, 사내표준화 그리고 VE작업 등을 전사적으로 추진하고 있다.

(제안제도)

1975년 1월부터 실시해 온 제안제도는 SIS운동의 시작과 함께 전 사원의 '提案의 日常生活化'를 유도하여 사원 개개인이 스스로 능력을 개발할 수 있는 轉機를 마련함으로써 조직에 활력을 불어넣는 효과를 얻게 되었다.

▲'89 전국제안활동 경진대회 최우수제안 그룹상 수상(1989年 4月 15日)

나아가 포스터 표어모집, 메뉴얼 및 우수제안 사례집 발간,* SIS News誌를 통한 우수제안 홍보, 연말포상제도 실시, 우수제안자 해외 연수 등 각종 인센티브제도를 도입하여 제안제도의 내실화를 기하였다. 1989년 후반부터는 제안처리의 신속화를 위하여 제안 운영시스템을 전산화했다. 이는 1989년 1만1,257건(1인당 월평균 2.5건)의 제안실적과 함께 年間 5천여 만원이라는 유형의 원가절감 효과를 가져오고 있다.

(분임조 활동)

1976년 1월 품질관리위원회의 구성과 함께 품질관리 측면에서 일부 부문에서만 시작되었던 분임조활동은 SIS운동의 시작과 함께 전사적으로 확대되었다. 기업의 능동적인 체질개선을 위해서는 전 종업원의 개선활동이 필요하다는 점을 인식했기 때문이었다.

분임조활동 추진 메뉴얼, 분임조수첩 등의 제작과 SIS News誌를 통해 매월 우수활동 사례를 홍보하는 한편, 등급별 차등 인센티브제도와 우수 분임조 해외연수 등 다각적으로 그 활성화를 유도해 나갔다.

(생산효율화)

생산부문에서는 기존생산체계의 문제점을 개선하고 그 결과를 定量化함으로써 생산성을 극대화시키기 위한 생산효율화작업을 추진하기 시작했다.

생산효율화의 방법은 適正生産人員과 標準生産量을 算出한 후 그 數値에 근거하여 목표를 설정하며, 목표수치를 달성하기 위한 改善案을 구상 실시하고, 실시전 · 후의 期待値와 効果를 定量的으로 파악 관리하는 것이다.

아울러 물류, VE, IE기법을 도입하여 생산의 극대화를 꾀하고

있다.

(업무효율화)

기업경영활동범위의 확대로 간접부문 업무가 증가됨에 따라 간접부문에 종사하는 근로자 수가 직접부문에 종사하는 근로자 수를 앞지르는 등 企業生産性 提高의 필요성에 의해 1988년 6월부터 업무효율화를 실시했다.

업무효율화는 생산직접부서를 제외한 관리간접부문에 종사하는 全部署의 사원 한사람 한사람의 意識改革을 바탕으로 현재 하고 있는 업무의 목적을 생각하고 스스로가 문제점을 인식하여 불필요한 일을 없애고, 거기에서 생기는 經營資源(餘力)을 고부가가치에 再投資하는 것이다.

(표준화)

회사의 표준화 작업은 70년대까지 K.S 취득, 클레임 방지 등 주로 技術標準에 역점을 두었으나, 80년대에 들어서는 製品의 設計에서부터 販賣에 이르기까지 全工程에 걸쳐 표준화작업을 확대 실시해 왔다. 이는 생산제품의 少量多品種化와 함께 업무와 생산체계가 복잡해짐에 따라 品質保證體制를 강화하기 위한 조치였다. 그 결과 1984년에는'공장 새마을 품질관리표준화대회'에서 공업표준화 장려상을 수상하기도 했다.

1989년부터는 생산, 기술, 영업은 물론 경영, 관리 등 모든 부문에서 표준화를 실시해 가면서 품질안정, 기술축적, 원가절감 나아가 경영의 합리화를 꾀했다.

(VE 活動)

VE(Value Engineering)란 價値機能에 대한 原價의 比率(가치 = 기능/원가)이라는 점에 착안하여 1947년 이후 마일즈(Miles)가

◀ 신조직 운영 안내서

체계화시킨 價値分析의 방법으로, 최저의 Life Cycle Cost로 필요한 기능을 달성하기 위하여 제품이나 서비스의 機能的 硏究에 쏟는 조직적인 노력을 말한다.

이 활동의 특징은 問題點을 파악하고 해결하는데 단기간에 걸쳐 집중적인 노력을 기울임으로써 문제점 해결에 신속 정확화를 기할 수 있다는 점이다.

생산효율화, 업무효율화를 지속적으로 추진하는 과정에서 점차 結果優先主義的인 발상으로 改善案의 질이 떨어지고 중요한 부분의 개선이 이루어지지 않는 경향을 극복하기 위하여 회사는 VE를 도입했다.

新組織의 導入

SIS운동 초기진단과정에서 기존의 管理, 營業, 技術, 生産部門으로 나누어진 機能別 組織體系에서는 부문간 유대가 부족하고 의사

결정이 지연되는 등 급변하는 시장상황에 신속하고 적절히 대처하지 못하고 있다는 점이 지적되었다. 이에 따라 大韓잉크·페인트는 잉크 · 도료 · 프라스틱 · 수지의 그 각각의 市場에 가장 적절한 政策과 마케팅 戰略을 독립적으로 수립할 수 있는 새로운 조직을 구상하게 되었다.

그 결과 1988년 12월1일 기존의 잉크페인트사업부와 프라스틱사업부 중 잉크페인트사업부를 도료사업부, 잉크사업부, 해외사업부, 수지사업부로 나누어 프라스틱사업부와 함께 5개 사업부를 탄생시켰다. 종래 잉크페인트사업부와 프라스틱사업부로 구분되었던 사업부제가 市場別 專門性을 유지하고 권한과 책임이 분명한 製品別 事業部制로 제도적인 확립을 본 것이다.

이 5개 사업부제는 다음과 같은 점에 主眼을 두고 改編된 조직이었다.

(시장변화에 대응하는 유연성있는 체제 구축)

회사의 규모가 중소기업 수준일때는 영업 · 기술 · 생산 · 관리부문으로 분리 운영하는 기능별 조직구조로도 효율적으로 업무를 추진할 수 있었다. 그러나 조직 및 시장이 점차 확대됨으로써 급변하는 시장상황에 능동적으로 대처하는데 상당한 문제점이 야기됨에 따라 신속한 의사결정을 통하여 市場變化에 민감하게 對應할 수 있는 유연성있는 체제를 구축한다.

(우수한 인재와 전문경영인의 양성)

기능별 조직에 있어서는 부문별 전문성이 중요시됨에 따라 個人의 能力開發이 미흡하게 되어 綜合的 思考能力을 지닌 관리자 및 전문경영인을 육성할 수 없어 규모확대에 따른 조직운영에 적잖은 어려움이 있다. 따라서 많은 책임과 권한을 위임하여 책임경영효율

을 높이고, 공정한 평가를 통한 인센티브제도와 순환보직제도의 운영을 활성화하여 조직의 능력을 육성하고 우수한 人材 및 專門經營人의 양성을 도모한다.

(정확한 손익계산을 통한 책임경영체제 확립)

기능별 조직구조하에서는 部門別 손익파악이 불가능할 뿐 아니라 도료 · 잉크 · 수지의 각 製品別 손익의 정확한 파악이 어려워 회사의 利益管理가 효율적으로 수행되지 못하였다. 사업부제에서는 각 사업부가 손익책임단위로서 그 손익이 명확하며, 스스로 계획을 수립, 실시하여 결과에 따라 보상받는 責任經營體制를 구축한다.

(업무협조의 기동성을 제고)

기능별 조직은 각 부문에 대한 專門性을 가질 수 있으나 타부문에 대한 이해와 협조가 부족하게 되어 부문간 意思決定이 지연되고 조직이 경직되는 결점이 노출됨에 따라 각 부문이 동일한 목표를 향하여 긴밀히 협조할 수 있는 체제를 구축한다.

(전직원의 생산성향상에 대한 동기부여)

기능별 조직하에서는 實績에대한 原因分析과 責任所在를 명확히 파악하지 못하여 적절한 處遇를 실시하지 못함으로써 전반적인 사기저하를 초래하였다.

따라서 이를 개선, 업적에 대한 공평하고 합리적인 평가를 지향하여 신상필벌의 원칙을 적용하여 전 직원의 생산성 향상에 대한 동기를 부여하고 의욕을 고취시킨다.

(제품별 사업부제 운영)

도료 · 잉크 · 수지의 제품별 사업부제를 운영하여 각 사업부장에게 많은 權限과 責任을 위임함으로써 시장별로 신속하고 강력한 정책을 운영, 경쟁력을 강화시킨다.

특히 사업부제의 도입과 아울러 企業體質 및 體力을 더욱 극대화 시키고자 아래와 같은 조직을 신설했다.

(교육전담조직 신설)

개개인의 능력을 최고로 향상시키기 위하여 객관적이고 공정한 能力評價 및 開發시스템을 도입하고 이를 뒷받침하기 위하여 교육 전담조직을 신설한다.

(기술연구소 독립운영)

기술연구소를 독립운영하여 회사 技術力이 항상 최고의 위치를 固守할 수 있도록, 꾸준한 기초연구를 통한 기술개발능력의 향상을 위한 기반을 다져 나간다.

(신규사업개발조직 신설)

기존사업 이외의 新規事業進出을 도모하여 業種別·地域別·品目別 景氣變動에 대한 탄력성을 제고시켜 사세의 위축을 최소화하고, 事業의 多變化를 통한 사세의 확장을 꾀하기 위해 신규사업을 위한 조직을 신설한다.

(공정관리 전담부서 신설)

工程의 合理化를 통한 생산성의 극대화를 도모하기 위하여 공정 관리 전담조직을 신설한다.

회사는 조직개편에 이어 부회장에 韓鼎鎬社長을, 사장에 韓榮宰 副社長을 각각 승진발령했다.

---

* SIS News
SIS 활동의 진행상황과 그 결과를 전 직원들에게 널리 홍보하기 위해 발행한 사내홍보지 (월 2회 15, 30일 발행)

제2절 技術의 成長 發展

先進技術導入

80년대에 들어 産業構造의 高度化로 자동차, 전자, 기계 등 첨단 산업분야의 성장이 두드러지자 여기에 소요되는 尖端塗料의 수요가 늘어났다.

그러나 그때까지 국내 도료기술은 첨단도료분야의 기술축적이 미흡한 실정이었다. 그것은 國內 塗料業體의 짧은 歷史 외에도 도료 업계의 零細性으로 시설투자와 연구개발에 적극 투자하지 못했던 것이 큰 이유였다. 독자적인 기술개발이 부족한 상황에서 국제시장 추세에 적응하기 위해서는 先進技術 導入으로 그 격차를 빨리 좁혀 나가는 수 밖에 없었다.

80년대에 들어 日本技術에서 탈피하여 歐美地域으로부터 분체도료, 자동차보수용 도료, 자동차용 프라스틱부품, 악기용 도료, PCM 도료 등 선진기술과 접목했던 회사는 1988년 10월에는 네덜란드의 AKZO社와 항공기용 도료 전반에 관한 기술제휴를 체결했다. 이처럼 선진기술을 도입 축적하는 한편으로 회사는 자체기술개발에도 더욱 박차를 가했다.

이러한 노력의 결과 1986년 9월 국내 최초로 180℃ 高温耐熱의

H종 含浸用 絶緣바니쉬(DVB-2152)를 개발, UL(美 안전규격)을 통과한데 이어 이듬해 7월4일에는 동남아시아에서는 최초로 200℃ 고온내열 N종 함침용 절연바니쉬를 개발, UL 認證을 획득했다. 이 H종, N종 절연바니쉬의 국산화는 그간 국내 수요의 全量을 수입에 의존해 오던 관련업계의 원가절감에 크게 기여했다.

또한 1988년 11월에는 국내 최초로 水溶性 含浸用 絶緣바니쉬의 UL 인증을 획득하는 등 국내 함침용 절연바니쉬의 기술을 선도해 왔다.

1990년 3월 14일 현재 UL 인증 획득 제품은 다음과 같다.

•UL 인증 획득 절연 바니쉬

제품명	내열성	비 고
DVB-2413	F 종(155℃)	모터 및 변압기 함침 처리
DVB-2713	N 종(200℃)	모터 및 변압기 함침 처리, 수용성 바니쉬
DVA-1411	H 종(180℃)	모터의 함침 및 표면처리, 회색
DVA-1422	F 종(155℃)	모터의 함침 및 표면처리, 회색

▲절연바니쉬가 사용되는 제품

技術硏究所의 獨立

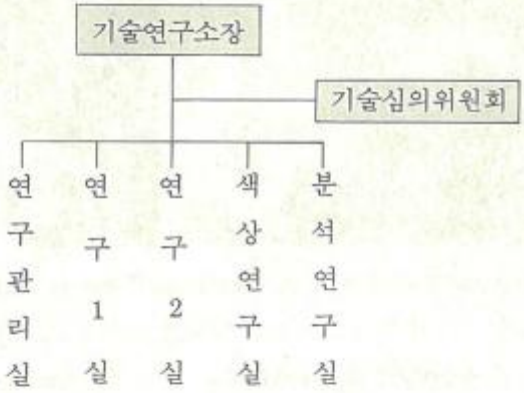
1985년 11월1일 기술개발부를 母胎로 새로이 체제를 정비한 기술연구소는 이듬해 2월3일 科學技術處로부터 企業附設硏究所로 정식 승인되었다.

그리고 1988년 12월1일 기술부로부터 완전히 독립하면서 기술연구소는 基礎硏究分野와 應用硏究分野로 나뉘어, 기초연구분야에서

는 도료 · 잉크의 主原料들에 대한 諸元을 확립했고 응용연구분야에서는 新製品 開發에 치중했다.

특히 1989년도에는 CCM(Computerized Color Matching System), 정밀분석기기, 기술정보 Data Base 등 첨단연구시설을 도입했으며 1990년에 와서 그 조직을 연구1실, 연구2실, 색상연구실, 분석연구실 그리고 기술심의위원회로 재정비했다.

• 기술연구소 조직도 (1990년 4월 30일 현재)



연구소는 최근 合成樹脂分野에서 고기능성 아크릭계 신합성수지와 수용성 합성수지를 개발해 냈으며, 塗料分野에서는 무공해 도료인 형광용 및 자동차 차체용 가열건조형 도료, 유기무기 복합체 도료인 아크릭 실리콘 내후성 건축용 도료, 침수성 Pre Coat용 도료 및 Post Coat용 도료, 지문방지용 PCM 표면처리제, 초속건 방청도료, 탄성 우레탄계 도료인 탄성 연질 및 경질 우레탄계 바닥 도장 시스템, PCB기판보호용 도료, 자동차 소음방지 도료인 PVC

◀ 기술연구소

▼ CCM機

▼ 정보자료실

Plastisol계 하도용 도료, Urethane계 Stone Guard도료 등을 개발해내고, 이어 수출용 자동차 일시보호처리제인 Guard Coat, 지게차용 우레탄계 도료, 가죽효과를 주는 Silkthane 도료의 개발 등에 고도의 제조기술을 발휘했다.

專門生産工場

모든 産業部門에서 新素材가 개발되고 국민소득의 향상으로 다양한 材質의 제품이 요구되자, 도료 및 인쇄잉크분야에서도 기존 수요의 대체 및 새로운 수요가 창출되어 생산제품의 수가 급격히 늘어갔다. 그러자 기존의 共用生産設備 체제로는 수요자들의 다양한 요구와 즉시 납품체제 그리고 品質의 安定에 대처하기가 어려웠다.

이에 따라 大韓잉크 · 페인트는 長期的인 계획하에 각 제품에 대한 生産 專門化를 유도하기 시작했다. 이는 생산의 효율화와 함께 원가절감, 품질안정을 가져오는 한편 기존의 공급자 위주의 생산방식에서 需要者 및 市場中心의 生産體制로 轉換하는 것을 의미했다.

이러한 계획하에 1986년 11월에 국내에서는 최초로 全 生産工程을 완전자동화한 자동차용 도료 및 컬러강판도료 전문생산공장을 설립했다.

이어 1980년대 후반에 들어와 국민소득의 증가로 包裝材도 과거의 종이나 알루미늄보다 가볍고, 견고하고, 외관이 미려한 OPP, PET, PVC 등의 材質이 각광을 받게 되었고 여기에 사용되는 그라비아 잉크의 수요가 급격히 늘어나자 그라비아잉크 전문생산공장을 신설했다.

▲자동차용 도료 및 컬러강판도료 전문 생산공장 '메이플공장'

1990년 8월에 완공된 이 그라비아잉크 전문공장은 無人運轉 시스템 및 파이프라인을 통한 自動化, 物類의 自動化, 포장의 自動化 등 최신의 생산설비를 갖추었다.

또한 자동차보수용 생산라인의 전문화로 200여 종이 넘는 자동차 보수용 도료의 다양한 색상수요에 대비하는 한편 품질안정, 생산효율화, 재고감축 및 긴급납품을 꾀하기로 하고, 1989년 11월에 安養工場 1단지 내에 *오토락공장의 착공에 들어갔다.

한편으로는 정부의 국가산업 지역별 균형발전시책으로 지방공업단지가 속속 조성되고 있었다. 이에 따라 도료의 납품망도 더욱 전국적으로 확산되었으며 운송 및 A/S가 큰 문제점으로 나타났다. 더욱이 대부분의 기업들이 원가절감정책으로 無在庫, 日日供給體制를 고집함에 따라 본사를 거점으로 하는 납품 방식으로는 時急한 주문에 즉시 대처하기가 어려웠다.

▲ 그라비아 잉크공장 준공(1990年 8月 18日)

▲ 光州分工場

결국 전국 곳곳에 직접 생산, 납품할 수 있는 分工場을 세우기로 하고 1989년 3월에 光州分工場을 설치했다. 光州에 우선적으로 分工場을 설치한 이유는 西海岸시대의 개막과 함께 湖南지역의 공업용도료시장이 급속히 신장, 대형거래선들에 대한 공급과 A/S에 만전을 기하기 위해서였다.

倉庫의 현대화

생산물량이 증대됨에 따라 원료 및 제품의 수용능력 부족은 물론 入出庫에 많은 문제점들이 나타났다. 원료 및 제품의 과학적인 입출고 관리의 필요성이 절실해진 것이다.

1986년 8월11일 安養工場 2단지 위에 세워졌던 현대식 대형 제품창고와 원료창고는 무인자동화계획에 따라 1988년 7월에 제품창고

◀ 製品 倉庫

가 먼저*Picking Type System을 갖추었다. 이는 저장 능력 288 Pallet에 달하는 업계 최초의 無人自動化 倉庫였다. 작업자는 Button의 조작만으로 Stacker Crane에 의한 제품의 입출고가 가능했다.

또한 1989년 6월에는 原料倉庫도 자동화 설비를 완료, 696 Pallet의 저장능력을 확보했다.

창고의 자동화는 人力管理와 함께 특히 在庫의 適正 확보면에 있어서 획기적인 발전을 이룰 수 있었다. 따라서 회사는 先入 先出의 재고관리원칙과 適期適量 납품으로 품질유지와 고객서비스에 만전을 기하게 되었다.

공장합리화 5개년 계획

1988년 말에 이르러 安養工場은 그동안의 물량증가 및 조직규모의 확대로 포화상태에 다다르고 있었다. 따라서 전면적인 공장의

재배치 및 확장이 불가피해졌다.

이에 따라 장래의 설비기술동향, 제품기술동향, 제품수요동향, 경합 타사동향 등 모든 각도에서 未來의 動向을 감안, 5년 후 현 생산량의 3.7배 이상의 생산능력을 갖춘 공장으로 만든다는 工場合理化 5個年 計劃을 세웠다.

이 계획은 신공장 건설, 기존공장 개선, 생산 시스템 자동화, 유연한 생산 시스템 구성, 쾌적한 생산현장의 건설 등을 기본 골격으로 하여 성인화, 물류흐름, 설비가동률 등의 最適化, 最大化를 목표로 하며 구체적으로 원가 절감의 실현, 근무의욕 고취, 품질 향상, 생산성 향상, 규모 확대, 고객에 대한 신뢰성 강화 등을 내용으로 하고 있다.

---

* 오토락공장
  자동차 보수용 도료의 전문제조공장.
  ('오토락'은 회사가 생산한 자동차 보수용 도료의 제품명)
* Picking Type System
  화물을 Pallet 단위로 입고 또는 출고할 경우, 작업자가 원하는 Location Card 또는 일련번호를 입력시킨후 Start Button을 누르면 Pallet 단위로 작업이 가능하고 Pallet 단위가 아닌 소량의 경우는 작업자가 Cabin에 승차하여 운전 조작하며 각 Location에서 필요한 만큼을 자유롭게 출고하여 작업장 또는 제품 출하 위치로 향하여지는 System.

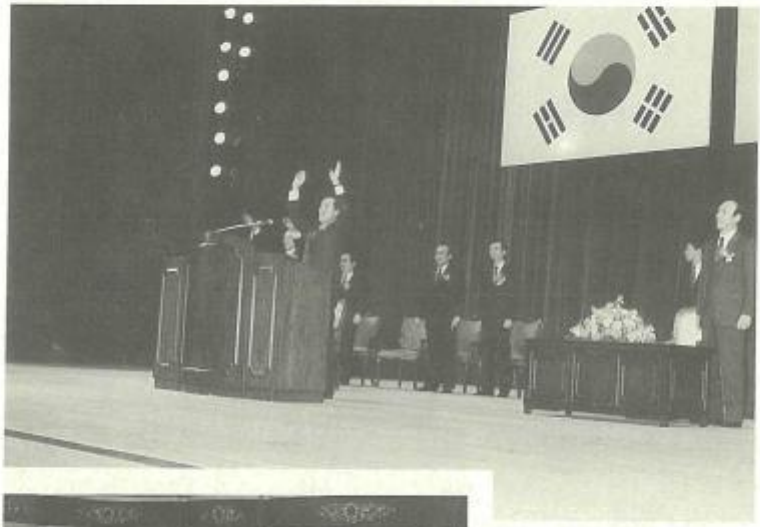
제3절 새로운 도약

창업 제44주년 기념식 거행

1989년 11월 1일 창업 제44주년 기념식이 리틀엔젤스 공연회관에서 거행되었다.

이날 韓會長은 기념사와 함께 오늘이 있기까지의 회사의 成長過程과 앞으로의 行動指針에 대하여 다음과 같이 당부했다.

"(…생략) 우리기업의 44년 역사는 고난과 극복이 점철된 결과입니다. 지금까지 이렇게 오랜 기업역사와 전통, 그리고 신용을 갖고 있음은 역경 속에서도 흔들리지 않고 사업보국과 기업의 길을 추구한 땀과 피의 영광인 것이라 하지 않을 수 없습니다. 그동안 우리가 가꿔 온 인쇄잉크는 바로 국가의 문화와 문명을 가늠하는 바로미터로서 민족의 장래를 보존 발전시키는 중요한 문화산업의 요체였으며(…중략) 도료 생산도 마찬가지라 하겠습니다. 우리회사는 국가재산을 보호하고 또한 생활환경을 풍부하게 미화시켜 주는 기능을 갖고 있는 도료산업을 구축함으로써 이땅에 도료의 역사를 개척하였던 것입니다.(…중략) 프라스틱은 특히 많은 난관을 극복한 사업이었습니다. 결국 자동차 산업에 능동적으로 참여하고 새롭게 출발하여 오늘날과 같이 발전시킨 것입니다.



▲◀ 창업 제44주년 기념식
(1989년 11월 1일)

기업의 영속성 추구와 올바른 기업체질의 강화는 바로 우리기업의 사풍이고 면면이 이어온 역사가 된 것입니다. 오늘 우리는 이러한 기업역사를 재음미하고 각오를 새롭게 가다듬어야 하겠습니다. 우리는 지금까지 우리가 개척해 온 사업분야를 더욱 지속적으로 발전 확대해 나가야 할 것이며 산업추구로써 국가에 봉사한다는 투철한 정신과 확고한 자세를 견지해 나가야만 할 것임을 천명하는 바입니다.(…생략)"

成長勢를 타고

80년대 들어서도 국내 도료생산은 年平均 14%정도로 꾸준히 성장하여 왔다. 이러한 추이는 관련산업의 성장에 힘입어 80년대 말까지 지속되었다. 그렇다해도 그것은 다른 산업의 신장세에 크게 밑도는 것이었다.

다행히 '88년 올림픽 유치를 계기로 국내 경기가 호황을 누리게 되고 정부의 각종 산업진흥정책으로 자동차, 산업기기, 전자부문 등 관련산업이 눈부신 성장세를 보임에 따라 도료산업 또한 다시 크게 기지개를 펴게 되었다.

이에 대응하여 회사는 1988년에 3차례에 걸쳐 자본금을 증액했다.

1988년 8월 23일 재평가적립금 2억5천만원의 무상증자에 이어 9월30일 10억원의 유상증자를 실시했다. 이것은 1978년 6월에 자본금을 25억원으로 증자시킨 이후 실로 10년만의 증자로 자본금 총액은 37억 5천만원으로 증액되었다.

이에 앞서 회사는 1988년 2월 28일 第42期 정기주주총회에서

▲전환사채 발행공고

정관을 일부 改正하여 轉換社債와 新株引受權附社債의 발행에 대한 규정을 신설함으로써 特殊社債發行에 대한 근거를 마련하였고 4월 29일에 처음으로 50억원의 전환사채를 발행했다.

사채발행은 회사의 자본운영의 실질적 방안으로서 增資에 못지않는 유익한 資金調達方法이 되어 왔다. 특히 전환사채는 일반사채의 金利에 비하여 비교적 저렴한 年 7%의 금리부담과 사채발행후 일정기일이 경과하면 社債權者의 전환청구에 의하여 株式으로 전환할 수도 있어 증자의 효과를 가져온다. 이처럼 전환사채의 발행으로 회사는 자금조달의 융통성과 재무구조의 체질강화에 새로운 기틀을 마련하게 된 것이다. 그 해 12월 28일 이 전환사채 중 10억원의 전환사채가 우선주식으로 전환됨으로써 자본금의 총액은 39억 4,340만원으로 늘어났다.

이어 이듬해인 1989년 3월 31일을 기해 보통주 19만191주와 우선주 9,909주의 무상증자로 총 자본금은 49억 4,340만원으로 증가되었다.

經營指標의 의미

1989년 신년사에서 韓會長은 "금년도의 기업환경은 국내 경제성장의 下向勢, 국제화와 개방화의 확대 그리고 보호무역을 위한 지역별 · 국가별 경제블럭화가 진척되는 현상에서 더욱 어려운 경쟁상황을 맞게 될 것입니다. 이에 우리는 주변상황을 냉철하게 직시하고 경쟁상황을 극복해야 할 것입니다. 이것이 올해 경영지표를 競爭力으로 정한 이유입니다. 이에 따라 우리 모두는 Plan(계획하라), Do(실행하라), Check(확인하라), Action(조치하라)의 生活化로써 경쟁력을 提高시킬 수 있을 것입니다"라고 밝히고 1989년은 새로운

도약이 시작되는 첫해가 될 것이라고 천명했다.

이어서 韓榮宰 社長은 1989년의 목표를 事業部制 定着과 生産性 向上으로 정하고 전직원이 혼연일체가 되어 새로운 시대변화에 능동적으로 대처해 나갈 것을 강조했다.

大韓페인트 · 잉크로 社名 변경

회사는 1989년 2월 28일에 社名을 大韓페인트 · 잉크株式會社로 바꾸었다. 이는 1988년 4월 15일부터 6월 25일까지 서울, 釜山, 大邱, 光州, 大田의 5개 도시에서 광고대행사 코래드를 통하여 회사가 사회에 어떻게 비춰지고 있는가에 대한 여론조사를 한 결과 노루표 상표가 많은 사람들에게 認知되어 있으나 社名인 大韓잉크 · 페인트는 잘 인지되지 못하고 있음이 밝혀진 때문이었다. 특히 大韓잉크와 노루표 프라스틱은 거의 인지되지 못하고 있는 실정이었다.

이와 같은 여론조사를 통해 얻어낸 결론은 보다 분명한 기업이미지의 확립과 보급이 시급하다는 것이었다. 비록 잉크회사로 출발했으나 회사의 발전과 더불어 보다 큰 비중이 잉크보다는 페인트에 있음에도 불구하고 사명이 大韓잉크 · 페인트로 되어 있는 불합리성도 지적되었다. 사명을 大韓페인트 · 잉크로 바꾸기로 한 것은 이때문이었다.

주식회사 프라코

1989년 7월 1일에는 프라스틱사업부를 독립시켜 주식회사 프라코를 발족시켰다. Plastics Korea의 앞자를 따서 프라코라 한 것이다.

돌이켜 보면 회사가 프라스틱 사업에 착수한 이래 실로 많은 우여

곡절이 있었다. 국가의 수출드라이브정책에 호응, 당시 우리나라로서는 불모지였던 프라스틱 造花산업에 투자, 프라스틱 조화 전문생산 및 수출공장인 株式會社 大韓造花工業社를 설립한 것은 1967년 10월의 일이었다.

그러나 각고의 노력에도 불구하고 국제 조화시장의 높은 벽을 넘지 못하고 적자수지에 허덕여 오던 중, 회사는 경영상의 합리화를 위하여 1970년 9월 大韓造花의 모든 자산과 부채를 인수하여 프라스틱事業部로 합병했다.

프라스틱事業部는 그 후 프라스틱 조화공업에서 탈피, 일반 가정용 프라스틱 제품에 이어 국내산업발달 추이에 따라 텔레비젼, 냉장고, 선풍기, 카세트 부품 등 공업용 프라스틱 부품을 생산해 왔다. 그리고 80년대에 들어와 국내 자동차산업의 폭발적인 성장과 함께 공업용 프라스틱 제품 중에서도 자동차용 프라스틱 부품생산에 주력하기 시작했다.

이를 위하여 1985년 11월 日本의 大協(주)와 자동차부품용 프라스틱 제조기술에 대한 제휴를 체결하였고 1986년 9월에는 日本으로부터 국내 최대규모의 2,500톤급 대형사출기를 도입하는 등 자동차산업에 적극 참여하였다. 또한 1986년 2월 금형설계용 CAD System을 도입하는 등 금형과학화에 투자를 아끼지 않은 프라스틱事業部는 1988년 7월 工業振興廳으로부터 금형가공기술 품질관리 1등급업체로 지정받는 등 그 발전의 속도를 늦추지 않았다.

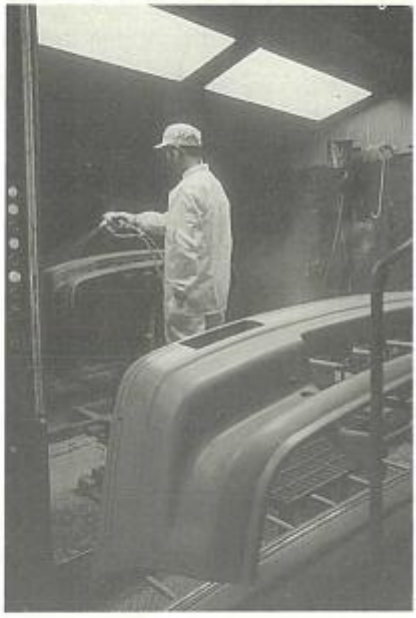
그러나 점차 규모가 확대되자 大企業 속의 사업부체제로서는 그 전문성의 결여가 경쟁력을 떨어뜨리는 하나의 원인이 되기도 했다. 또한 전문분야별 사업육성의 취지에서 볼 때 프라스틱사업은 도료나 인쇄잉크 분야와는 구별되어 마땅한 영역이었다.

◀ 프라코 금형실

결국 회사는 1989년 2월 28일에 프라스틱사업을 별도 독립시켜 중소기업에 주어지는 지원혜택과 그 전문성을 십분 활용, 국내외 경쟁력을 강화하고 합리적인 경영을 도모하기로 한 것이다. 프라코의 본사는 프라스틱사업부가 위치했던 九老輸出工團내에 九老洞 211-8로 하고 프라스틱제품 제조 판매업, 수출입업, 금형 제조 판매업, 자동차부품 제조 판매업, 프레스다이 및 다이캐스팅다이 제조 판매업을 사업목적으로 했다. 불입자본금은 2억원으로 출발, 대표이사 사장에 韓東燁 專務가 취임하였다.

대한 비 케미칼 주식회사

점차 자동차, 가전기기, 사무기기 등 거의 모든 제품이 輕量化 및 耐久性을 목적으로 프라스틱과 같은 新素材를 부품으로 사용함에 따라 프라스틱용 도료의 수요가 증대되어 갔다. 특히 1989년 국내 프라스틱용 도료 시장규모는 146억원에 달했고, 이 중 自動車用이 82억원으로 전체 시장의 58.5%, 家電器機 및 기타 제품이 51억원으로 35.4%, 그리고 二輪車用이 7억원으로 5.0%를 차지하고



▲대한페인트잉크(대표韓鼎大)는 29일저녁 호텔新羅에서 子회사로 설립하는 韓大韓 비 케미칼의 창립기념리셉션을 가졌다. 日本 비 케미칼社와 합작으로 세우는 大韓 비 케미칼(대표韓榮幸)은 플래스틱도료를 전문생산할 계획이다.

▲ 대한 비 케미칼 合作設立調印

▲ 대한 비 케미칼 創立記事(1990年 5月 30日字 中央經濟新聞)

◀ 프라스틱 범퍼 도장라인

있었다. 1990년에 들어 첫 신규사업으로 大韓페인트 · 잉크는 프라스틱 도료의 전문화사업에 착수했다. 그러나 그때까지 프라스틱 및 眞空蒸着用 塗料의 제조기술이 타 도료에 비해 상대적으로 낙후되어 있었다.

1990년 2월 26일 大韓페인트 · 잉크는 프라스틱 및 진공증착용 도료분야에서 전문기술을 보유하고 있던 日本의 Nippon Bee Chemical Co. LTD와 50:50 합작으로 대한 비 케미칼 주식회사의 설립계약을 체결하였다. 그리고 1990년 5월 18일에 설립등기를 마치고 공동대표이사에 韓榮宰社長과 高島成光社長이 선임되었다.

組織의 強化

大韓페인트 · 잉크는 中長期 經營計劃의 일환으로 1990년 8월 1일을 기하여 기구조직을 개편하고 급변하는 경제환경 변화에 능동적으로 대처해 가기로 했다.

조직개편은 社內 體制 確立과 業務의 効率化를 倍加시키는데 중점을 두었다. 특히 신규사업의 영역확장을 위해서 신규사업실의 업무를 강화하고 도료사업부를 시장별로 세분하여 도료 1,2사업부로 나누었으며, ENG사업실을 신설하여 공장현대화의 중요성을 강조하고 RF팀을 UPR사업실로 개편하고 신규사업을 적극적으로 추진케 했다.

이로써 회사조직은 11사업(본)부 46부(지점, 실, 팀) 83과(실, 팀, 소)의 규모로 재정비되었다.

2천년을 향하여

회사는 1990년 1월부터 2,000년대를 향한 중장기 경영계획을

수립하기 시작했다. 이 목표에 의하면 2천년대의 회사규모는 총 매출액이 1조원에 이르고 있다.

1980年代의 연평균 매출신장률 23%선과 GNP의 성장률을 감안해 볼 때 2,000년의 1조원 매출은 결코 허구의 숫자가 아니다.

거기에는 기존 사업부와 함께 계속 사업영역을 넓혀가고 있는 신규사업부의 역할이 기대되고 있다. 회사는 도료 · 잉크 · 수지사업부문에서 예상목표액의 57%를, 그리고 신규사업부문에서 43%를 달성한다는 구체적인 숫자를 제시하고 있다.

외형 뿐만 아니라 안정성과 생산성 그리고 수익성 등 內實에 대한 指標도 분명하게 설정하고 있다. 안정성, 즉 자기자본비율의 목표는 50%로 책정되었으며, 생산성 측면에서는 1人당 年間 매출액을 15%씩 향상시키며 수익성은 8.5%를 목표로 하고 있다.

創業45주년을 맞이하여

1990년은 회사가 창업한지 꼭 45년째가 되는 해이다. 그리고 創業者 韓會長이 古稀를 맞는 뜻깊은 해이기도 하다.

이제 2,000년대의 문턱에서 지난 역사를 정리하고 세계 속의 기업으로 발돋움하는 회사의 位相을 재조명해야 할 때에 이르렀다.

事業은 운이 좋아서 성공하는 수가 있다. 어떤 경우에는 행운이 성공에 결정적인 역할을 하기도 한다. 그러나 행운에 의해 성공한 사업은 성장에 이를 뒷바침하고 永續化시키는 작업이 뒤따르지 않으면 반드시 망하게 된다. 사업에 있어서는 성공하기까지도 중요하지만 성공한 다음에 이를 관리하는 것이 더 중요하고 또 어렵다. 회사가 발전하려면 항상 높은데 목적을 두고 있어야 한다. 그러나 목표만 너무 높게 세워도 안되고 너무 낮게 잡아도 안된다. 능력이

▲기업영화 '뿌리깊은 나무' 촬영현장

상으로 높은 목표는 무리하면 혹 달성할 수도 있겠지만 무리는 언젠가는 드러나게 된다. 자기 체력과 페이스에 맞춰서 이 언덕 다음에 저 언덕으로 올라가다보면 언젠가는 頂上이 보이게 된다. 욕심을 내어 서두른다고 되는 것도 아니며 언덕과 언덕 사이에 깊은 골짜기가 있다 해서 좌절해서도 안된다.

해방이후 처음으로 한국사람 손으로 잉크를 만들고 항상 도료산업의 첨단을 걸어왔다고 자부하는 회사라면 이미 오래전에 지금보다 몇배 더큰 회사로 커질수도 있었을 것이다.韓鼎大 會長은 그렇게 안된 것을 오히려 자랑스럽게 생각한다. 그것은 大韓페인트·잉크가 이익만을 쫓아 이 사업 저 사업 손을 뻗혀 문어발식 발전을 하지 않았기 때문이다.

또 하나 韓會長이 떳떳하게 여기는 것은 지금까지 단 한번도 정치

권력과 유착을 꾀하지 않았다는 사실이다. 企業家가 權力者와 가까워지면 여러가지로 편리하다는 것이 우리나라의 불건전한 기업풍토를 만들어 왔다. 따라서 다른 경쟁적 기업가들을 누르고 특정 利權을 얻으려는 기업가들이 부당하게 정부와 유착하려는 것이 마치 당연한 관습인양 여겨오기도 했다. 그러한 풍토속에서 볼때 韓會長은 분명 융통성이 부족했다. 韓會長은 정치가와 일체 어울리지 않았으며 남들처럼 정부에 손을 쓴다는 것을 조금도 탐탁치 않게 여겼다. 이 때문에 그는 간혹 獨不將軍이라는 흉을 받기도 했다. 그러나 韓會長은 편하게 사업을 하기 위하여 정치권력과 유착한다는 것은 기업의 正道가 아니라는 신념을 굽히지 않았다. 21세기를 향해 새로운 발전의 청사진을 마련하면서도 이상의 두가지 원칙은 반드시 지켜나가야 한다고 韓會長은 다짐하고 있다.

또 하나 韓會長이 자랑으로 여기고 있는 것이 있다. 그것은 지금까지 어엿한 자기 本社건물을 갖지 않고 있다는 사실이다. 그동안 기회가 있을 때마다 사내외에서 회사발전을 상징하는 큰 건물을 세우라는 성화가 있었다. 그럴때마다 韓會長은 그럴만한 여력이 있으면 시설투자를 더 하겠노라며 완강히 거부했다. 생산업체에서 중요한 것은 어디까지나 공장이지 회사건물이 아니다. 건물은 나들이 옷과 같은 겉치레에 지나지 않는다. 이것이 韓會長의 일관된 신념이었다.

창업 45주년을 맞으면서 大韓페인트 · 잉크는 기술혁신과 공장건설을 위한 많은 계획을 가지고 있다. 그러나 사옥건설계획만은 들어있지 않다. 大韓페인트 · 잉크는 언제까지나 大韓페인트 · 잉크다워야 한다. 또한 그러는 것이 大韓페인트 · 잉크가 걸어나가야 할 최선의 길이라고 韓會長은 믿고 있다.

社訓

創業의 배경이 말해 주듯이 회사는 주저할 줄 모르는 개척의 길을 걸어왔으며 大乘的인 次元에서 경영이념을 具現해 왔다. 그러나 이러한 일련의 實踐的 과정에서 사원들이 제각기 부여된 몫을 성실하게 수행하는 데에는 社訓이 그 근본이 되어 왔다.

韓會長은 일찍이 1960년에 회사의 社訓을 親切과 至誠, 相互協調, 勉學修養, 創意性의 發揮 그리고 迅速 進取 改善으로 정했다. 그리고 그 의미를 다음과 같이 설명했다.

(親切과 至誠)

西洋의 격언 중에 '正直은 最良의 商略이다'는 말이 있다. 일하는 데 있어서 親切 · 至誠이라 함은 事物처리에는 충실하고 고객에게는 親切하라는 뜻이다. 자기의 맡은 일에 至誠하고 去來先에 친절한 사람은 회사의 명성을 높이고 번영의 기초를 세울 뿐 아니라 자신의 신용과 명예를 아울러 높인다.

또한 至誠의 人物에는 表裏가 따로 없다. 따라서 事物을 처리함에 있어서나 사람을 대함에 있어 책임감이 강하다. 책임감이 강하므로 자연 親切하게 된다.

(相互協調)

회사는 커다란 한 家庭으로 사장은 家長이 되고 직원 모두는 그 家族이 된다. 가장과 가족의 구성원 모두가 一體가 되어서 일할 때에 회사는 한 유기체로서 그 힘을 발휘한다.

가정과 마찬가지로 회사에도 규율과 上下의 구별이 엄연하다. 상은 하를 정성으로 돌보아야 하며 하는 상의 지시에 따라야만 한다. 중간계층은 상의 지시를 하에 전달하고 하의 희망을 상에 건의하여야 한다.

또한 회사내의 불만을 外部에 내지 않는 것도 상호협조를 실천하는 일이다.

(勉學修養)

학교에서의 修學이 모든 학문의 기초가 되나 專門的인 공부는 직장에서 부터 시작된다. 세계는 빠르게 변화, 발전하고 있다. 馬, 自轉車, 自動車, 비행기의 발명순서와 같이 특히 기술의 世界는 日進月步하고 있다. 勉學하지 않으면 退하고 만다.

참다운 인간을 창조하는 데는 기술과 학문의 탐구만으로는 부족하다. 精神的 修養과 經驗을 풍부히 하여 見識을 넓히고 참된 人格을 형성해야 한다. 孔子의 '不學不知道'라는 가르침 역시 修養을 하지 않아서는 인간이 될 수 없다는 뜻이다. 修養을 하지 않은 사람은 판단력을 갖지 못하며, 修養이 된 사람만이 人事를 처리함에 있어 그 판단이 정확하다.

(創意性의 發揮)

선진공업국가의 우수한 회사들의 共通點은 그 시설 중에 自家發明品이 많은 것이다.

끊임없이 創意하지 않아서는 언제까지나 선두로 나설 가능성은 없다.

10년 在職해도 아무것도 행한 것이 없는 者가 많은데 入社 3개월만에 기발한 創意를 내는 社員이 있었다. 그것은 일에 대한 熱意와 迫力 그리고 창의성이 있었기 때문이다. 창의성이 없는 사람은 결국 아무 것도 이루어내지 못한다.

(迅速 · 進取 · 改善)

即日實行主義, 좋은 일은 곧 實踐에 옮긴다.

무릇 思考는 깊게 하나 행동은 빨라야 한다. 먼저 시작한 사람은

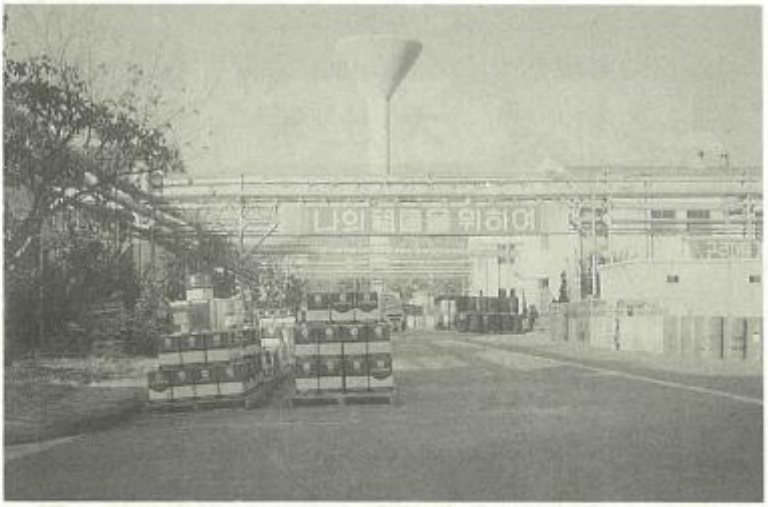
득을 보기 마련이다. 또한 현재에 만족해서는 안된다. 계속 더 나은 것을 목표로 삼고 나아가야 한다. 그러기 위해서는 평소 정확한 판단력과 치밀한 관찰력 그리고 깊은 思考力과 강력한 實踐力을 가져야 한다.

나아가지 않고 현재에 安住하는 사람은 마침내 실패하고 만다.

創業者 韓鼎大 會長의 經營哲學

人間이 오랜 인생 경험을 통하여 독특한 人生觀을 다지고 개성을 지니게 되듯이 企業에도 나름대로의 哲學이 있고 個性이 있다. 그리고 그것은 경영자의 기업이념 또는 경영철학으로 나타난다.

韓鼎大 회장의 창업이념은 '事業報國'이다. 韓會長은 이를 '나의 祖國을 위하여'라는 짧은 구호로 표현해 왔다. 제2의 창업을 위해서는 무엇보다도 사원 모두가 기업이념을 재확인하고 마음속 깊이



▲'나의 조국을 위하여'

뿌리박히도록 해야 했다. 그것은 한치 앞을 내다볼 수 없을 만큼 혼탁한 사회풍토 속에서 사라져가는 윤리를 되찾고, 나와 내 가정 나아가 국가를 위한 일이 무엇인가에 대한 指針이기도 하다. 그리하여 韓會長은 1986년 11월에 경영이념을 企業理念, 國家觀, 職業觀, 職場觀, 精神姿勢로 세분하여 밝혔다.

(企業理念)

참다운 기업은 致富와 所有에 그 목적을 두어서는 안된다. 기업의 意義는 국가와 사회를 위해 어떤 기여를 하는가에 따라 결정되며 기업인의 사명의식도 이 정신을 기반으로 삼아야 한다.

1. 利潤追求는 기업의 일차적인 目標이다. 그러나 부당한 방법이나 경제질서를 파괴하는 행위는 용납될 수 없다. 사회에 피해를 주는 기업은 존재의미를 상실한다.
2. 우리는 소비자를 위하여, 품질개선과 염가 봉사에 정성을 쏟으며 계속적인 연구로써 技術革新을 이룩해야 한다.
3. 우리는 양심적인 행위가 높이 평가받는 社風을 만들어 사원들에게 성실한 생활태도의 가치를 일깨워 줌으로써 직장이 행복한 생활, 가치있는 人生을 이끌어 나갈 수 있는 복지의 터전이 되도록 노력한다.
4. 우리는 계속적인 對話를 함으로써 기업의 공동목표를 설정해가며 人和와 協力은 물론 理想的인 복지사회를 실현하며, 민주주의의 모범을 구축해 간다.
5. 우리의 목표는 인간의 행복과 사회 복지에 기여하는 모범적인 기업을 육성하는데 있다. 우리는 그의 실현을 위해 자율적으로 참여하는 성실한 자세로 創業精神을 계승해 간다.

(國家觀)

우리는 국가로부터 무엇을 얻을 것인가를 바라기에 앞서 국가에 무엇으로 봉사할 것인가를 생각해야 한다.

1. 우리 先祖들은 나와 내가정을 위주로 생각하고, 국가를 위할 줄 몰랐기 때문에 조국의 悲運을 초래했었다. 이제, 우리는 국가와 겨레를 사랑하고 섬기는 길이 곧 나와 가정을 위하는 길임을 깨달아 이를 실천에 옮긴다.
2. 우리는 기업 발전에 의한 經濟建設이 국가 발전에 기여하고 겨레에 봉사하는 소중한 義務임을 깨달아 이에 최선의 노력을 기울인다.
3. 국가발전과 성장을 우선하는 정신은 기업간의 善意의 競爭을 통하여 민족경제에 이바지하고 동시에 企業共存의 번영을 누릴 수 있다.
4. 우리 기업이 인간의 존엄성을 높이고 개인의 창의성을 개발하여, 자율적인 참여의식을 고취시킬 수 있다면 이는 곧 民主社會 건설의 要諦가 된다.
5. 모든 기업인들이 所有意識의 노예가 되지 않고 民族에의 寄與라는 기업 본래의 목적을 실천하고자 노력한다면 우리는 자본주의 경제이념이 최상의 경제체제임을 의심치 않는다.

(職業觀)

우리는 인간의 일생은 스스로가 남기고 간 일의 內容과 結果에 따라 評價된다는 사실을 믿는다.

1. 일을 기피하거나 게을리하는 사람은 罪惡을 범하는 것과 같으며, 스스로 선택한 職業에 최선을 다하는 사람은 언제 어디서나 존경을 받아 마땅하다.

2. 직업에는 상하나 귀천의 구별이 없다. 適性과 能力에 맞는 일에 정성을 다하는 사람은 인생의 기쁨을 누릴 수 있다.
   허욕을 버리고 성실한 자세로 주어진 일에 임함으로써 직업에 긍지를 갖도록 한다.
3. 우리는 보수의 多少보다 일의 보람에 따라 그 價値를 평가하며, 그 일이 사회에 미치는 업적에 따라 성과를 판단하도록 한다. 이것이 곧 자신의 일에서 더 높은 삶의 의미를 찾는 길이다.
4. 인생을 귀하게 사는 길은 뜻있는 직업을 갖는 데서 비롯되며 내 人格의 成長을 위해서는 내 직장을 사랑할 수 있어야 한다. 인생과 직업은 별개의 것이 아니다.
5. 전문적인 직업인이 되고 직장을 통해 미래사회를 개척하려는 정신은 모든 직업인의 理想이다.

(職場觀)

직장은 내 삶의 터전이다. 그러므로 직장으로부터 인생의 행복과 보람과 영광을 찾아 누릴 수 있어야 한다. 좋은 직장은 주어지는 것이 아니다. 스스로 만족스러운 직장을 만들어야 한다.

1. 사람은 幼年期와 老年期를 제외한 가장 생산적인 시기의 대부분을 직장에서 보낸다. 성공과 실패, 명예와 불명예도 직장을 통해서 나타난다. 따라서 직장 생활에 최선을 다하는 것이 곧 스스로의 인생을 성공과 영광으로 이끄는 길이다.
2. 능력이 있어도 의욕이 부족하면 큰 결과를 가져올 수 없으며 의욕이 있더라도 계속적인 노력이 없으면 성공을 쟁취할 수 없다.
3. 한 사람이 백의 일을 할 수 있다고 할지라도, 組織과 團結力을 쌓으면 같은 사람이 개인적으로 이룬 것의 몇 배의 成果를 얻을

수 있다. 혼자 일하는 자세보다 함께 일하도록 이끄는 사람이 지도자가 된다.

4. 가정과 직장은 공동운명을 갖는다. 서로 보완하여 둘 다 완성시키는 자세와 노력이 있어야 한다.
5. 모방하는 위치로부터 改善하는 자세로 옮겨가야 하며, 창의력을 발휘함으로써 나를 통하여 직장을 성장 시킨다는 責任感을 가져야 한다.

(精神姿勢)

우리는 확고한 價値觀과 倫理觀을 가지고 직업에 임해야 한다. 이는 자신에게는 자부심이 되며 타인에게는 모범이 되는 정신자세이다. 그 뜻을 기업과 더불어 계승 발전해 나가도록 노력한다.

1. 우리들 각자의 노력과 성장이 직장과 국가의 발전이 된다는 믿음을 갖고, 계속 배우고 연구하는 자세를 견지해야 한다.
2. 우리는 職責의 上下를 떠나 서로의 인격을 존중하며, 나의 일과 같이 다른사람의 업무를 소중히 여긴다. 그리고 부하직원의 勞苦에 관심과 감사를 보여야 한다.
3. 기업인은 經濟人이다. 사치와 낭비, 분에 맞지 않는 생활을 멀리하고 근검절약하는 생활태도로써 他의 모범이 되어야 한다.
4. 회사는 公益團體이다. 개인의 이익을 위하여 회사를 이용하지 않으며, 나의 명예와 가정의 복지를 회사와 더불어 증대시켜야 한다.
5. 행복과 성공은 노력하는 사람의 것이다. 기회는 찾아오는 것이 아니라 능동적으로 만들어야 하며, 역경은 跳躍과 發展을 위한 디딤돌로 삼아야 한다.
6. 다른 회사를 부러워하거나 헐뜯지 말며, 自進해서 어렵고 중요한

직책에 도전함으로써 자부심을 갖고 회사를 키워 나간다.

7. 내가 몸담고 있는 직장이 그대로 연장되어 대한민국으로 연결된다는 所信을 갖고 최선을 다하는 사람이 참다운 애국자이다.

畫報

경 영

▶ 제 44기 주주총회

▼ 전체 임원회의

◀ 주총을 主宰하는 韓會長

◀ 경영회의

▼ 事業部長團 회의

경영지원

▼ 경영실적 분석회의

◀ 관리자 보수교육

▶ 전산 시스템실

▼ SIS실

▲ 전산실

▼ 옥외 폭로 실험

▼ 수지 합성 실험

▼ 색상 실험

▲ 배합 실험

▲ 실험도장

▲ 기술문제점 토의

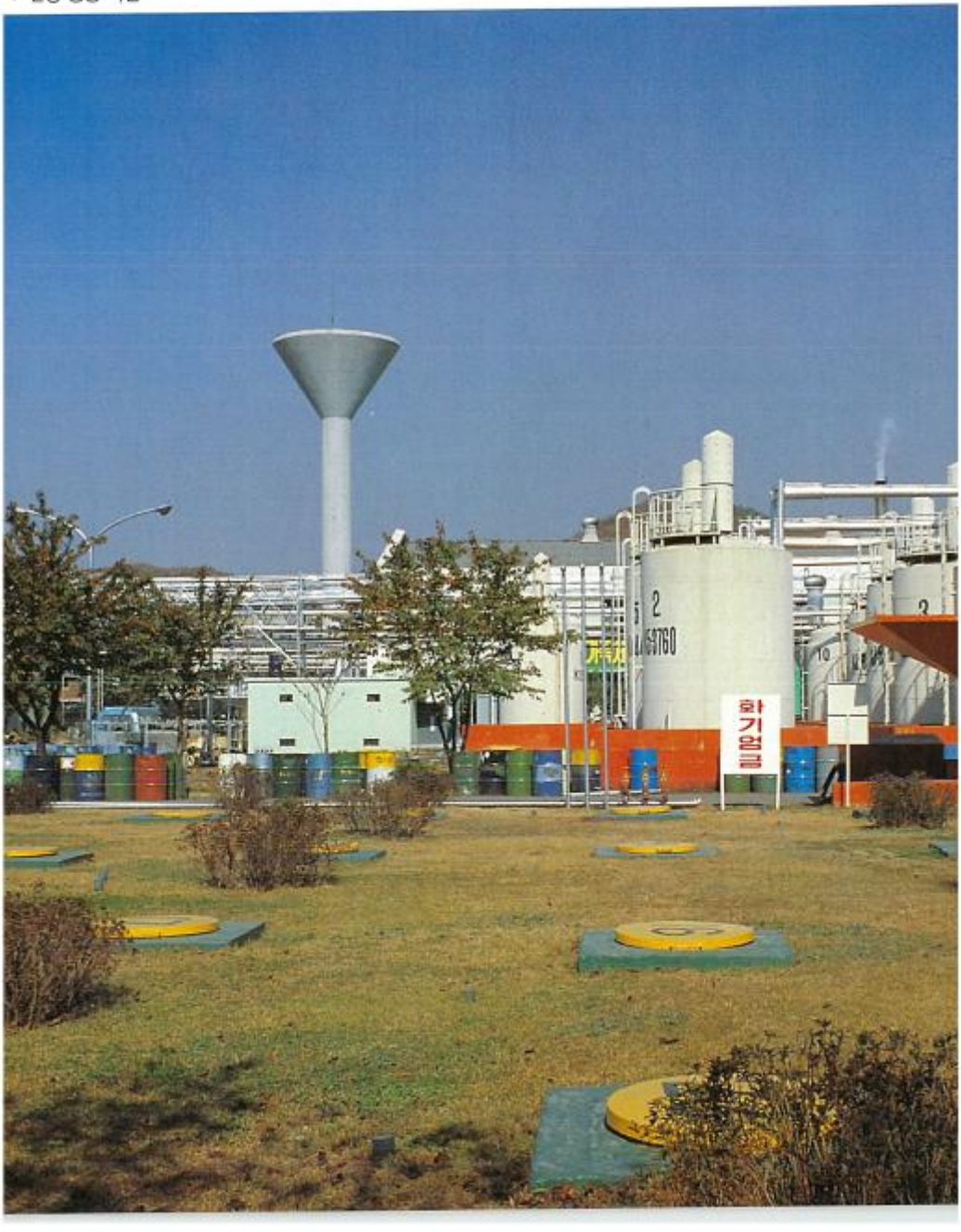
▶ 분자량 측정 실험

▼ 저장성 실험

▼ 도막 광택 실험

▲ 적외선 분광 광도실험

▼ 안양 공장 시설



◀ 수지 저장 탱크

▶ 집수조(集水槽)

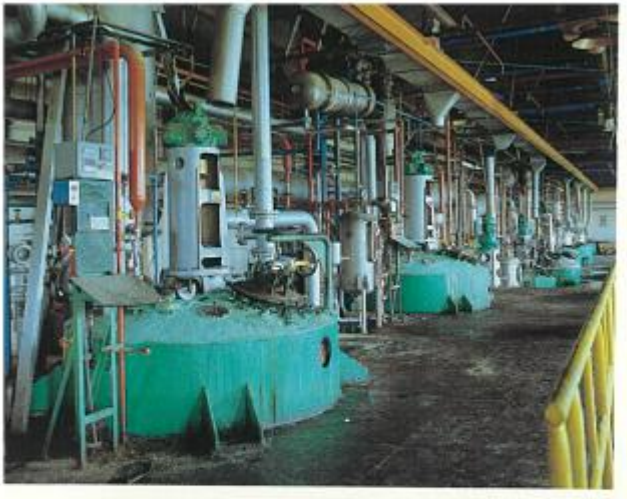
▲ 지하용제 저장탱크

◀ 안료수세

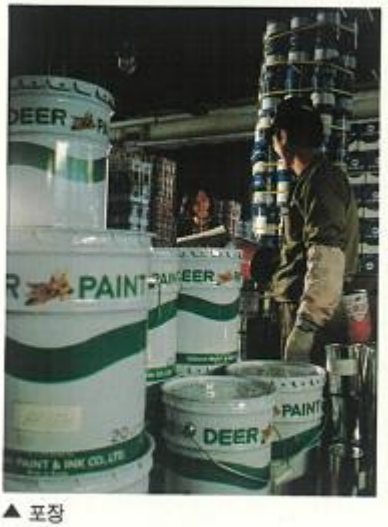
◀ 수지합성

▲ 도료배합

▲ 잉크배합



◀ 수지생산
▲ 분산기
▼ 자동충진(自動充眞)



▲ 포장

▲ 자동운반

물 류

▶ 도료제품창고 A

▼ 원료창고

▼ 원료운반

▶ 入 庫

▲ 도료제품창고 B

▲ 出 庫

▲ 잉크제품창고

▲ 제품운반

영 업

▶ 영업부

▼ '90년도 판매증진 결의대회

▲ 영업전산시스템

▼ 도장인 교육

▲ 바이어 상담

▼ 이벤트 행사

▲ 도장감리

▶ 상설 전시장

◀ ▲ 부산지점

◀ ▲ 광주지점 및 광주분공장

◀ 대구지점

▼ 포항지점

▲ 대전지점

▲ 마산지점

◀ 원주지점

광 고

• ANIMATION편

나는 집입니다
내옷은 벌써 헌옷이에요.
색도 금방 발하고
자꾸 갈라져요.
예쁜 옷 좀 입었으면 좋겠어요
노루표 페인트
(음악)~
언제나 새옷 같이 오래가지
색깔은 얼마나 예쁘니
이봐 어
난 노루표 노루표 페인트라고
주택에 가치를 높여주는 노루
노루표페인트
(음악)~

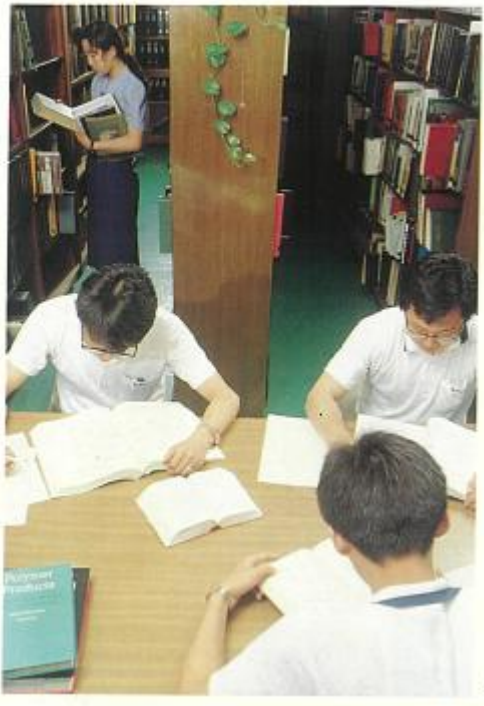
• COLORTOPIA편

노루표 페인트가
만드는
새로운 칼라문화
노루표 페인트
더욱 밝게
더욱 화려하게
그리고 세련되게
이제 노루표 페인트가
새로운 차원의
칼라문화를
펼쳐나갑니다
대한페인트잉크

칼라토피아를 열어가는—
대한페인트·잉크(주)

사원복지

▼ 우리는 하나



◀ 자료실

▲ 기숙사

◀ 배구

▼ 휴식

▲ 식사시간

▼ 성화주자

▲ 즐거운 하루

▲ 초청가수와 함께

▲ 노래자랑

▲ 기마전

◀ 선수 선서

▼ 선수단 입장

▲ 열띤 응원

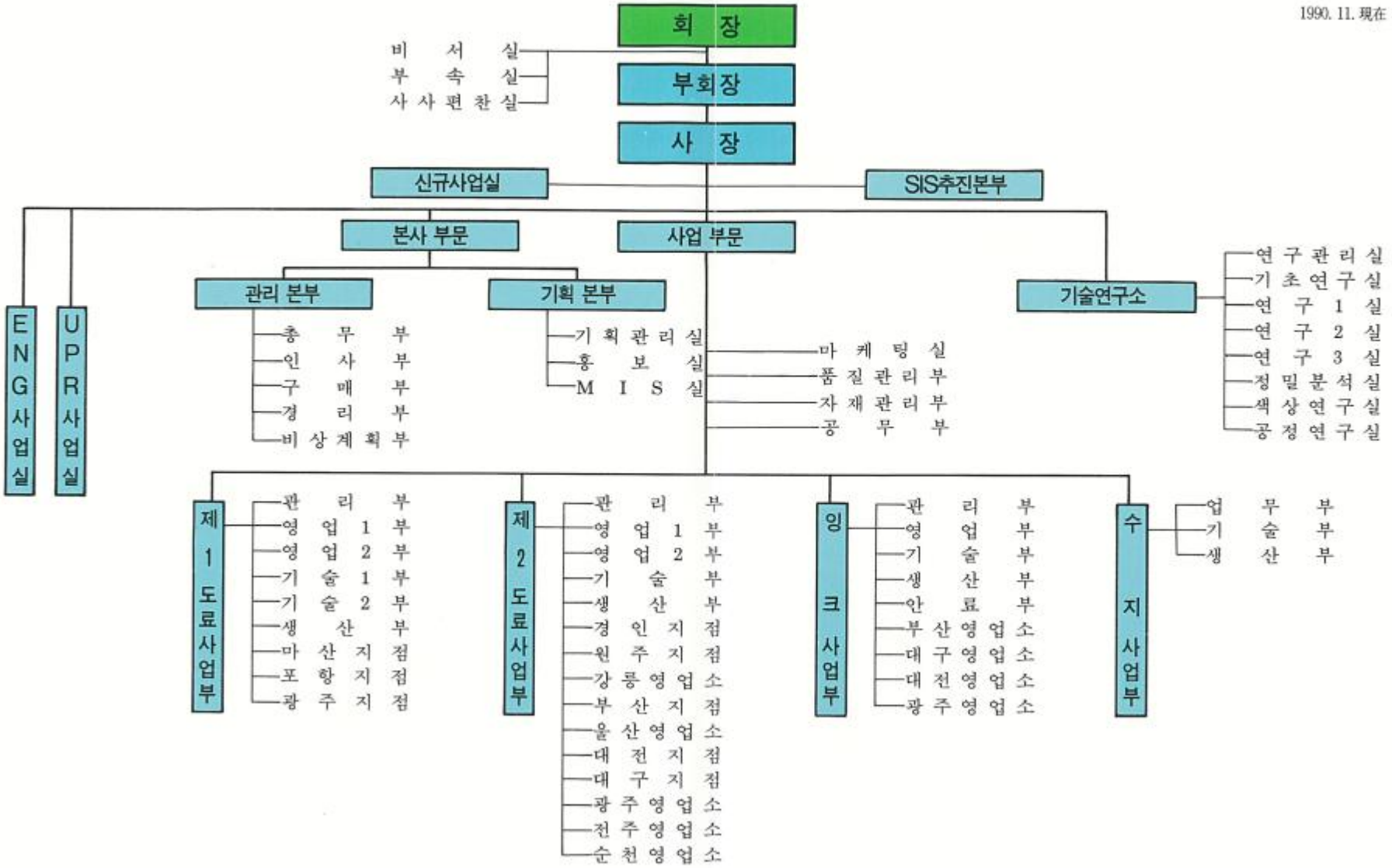
▼ 줄다리기

▲ 골인

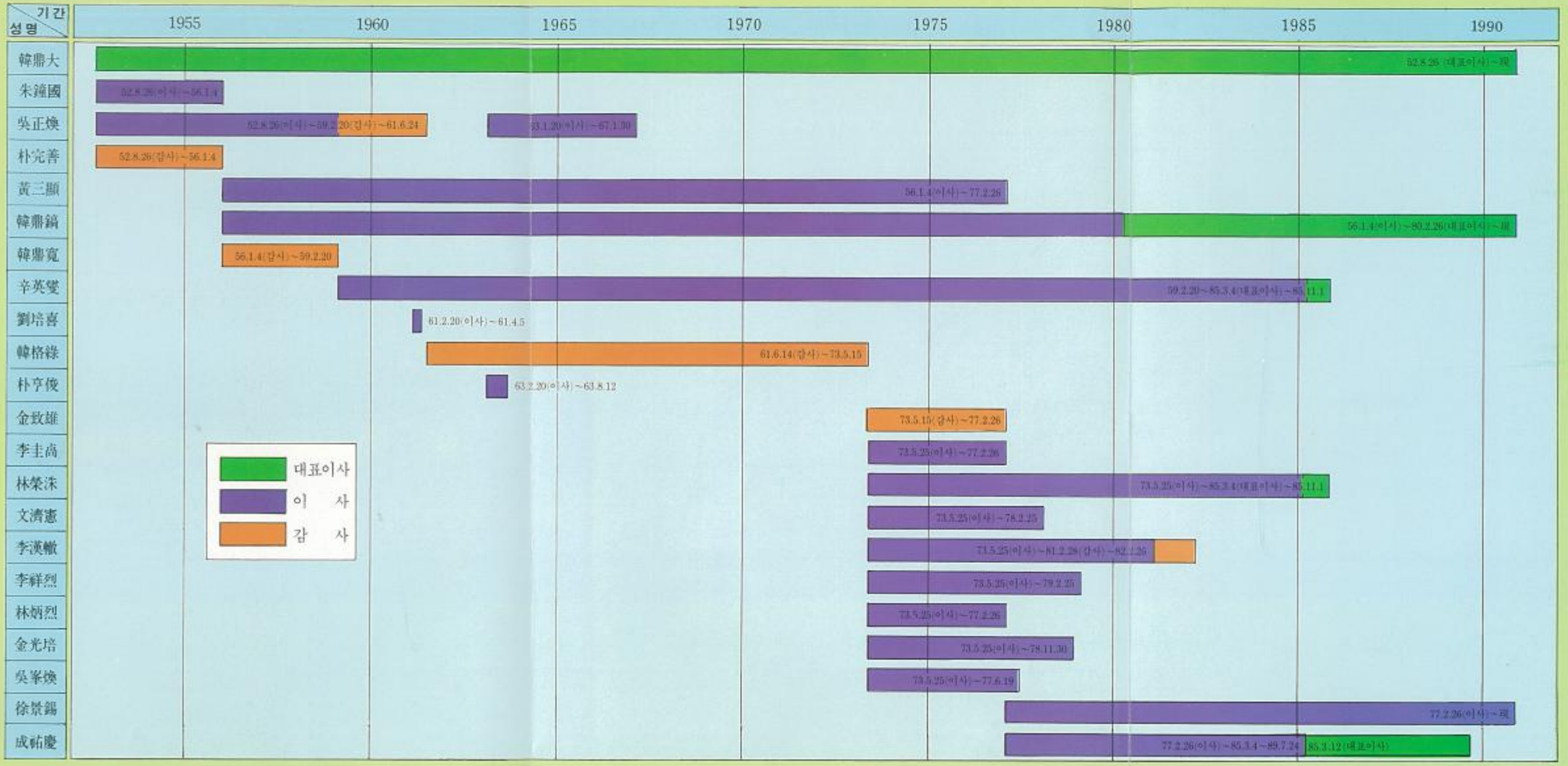
附 錄

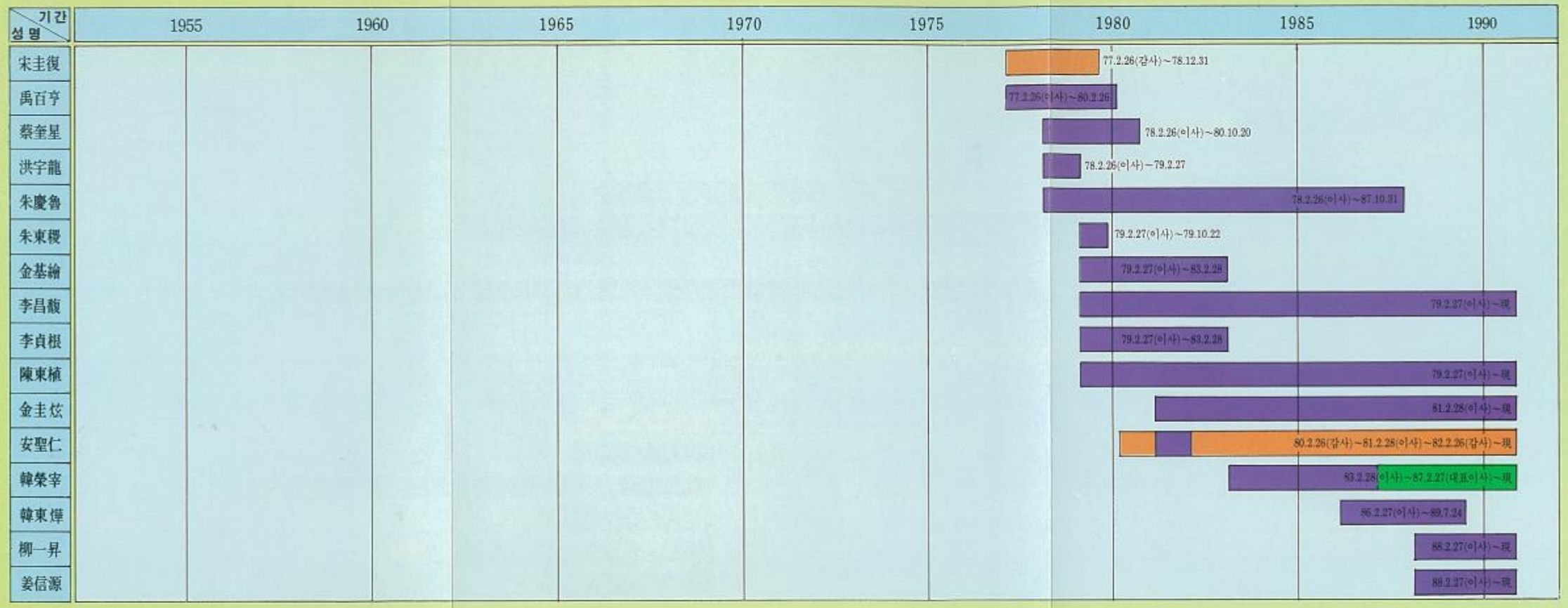
組織圖

1990. 11. 現在



任員陣


기간
성명
1955
1960
1965
1970
1975
1980
1985
1990
韓鼎大
52.8.26(대표이사)~現
朱鐘國
52.8.26(이사)~56.1.4
吳正煥
52.8.26(이사)~59.2.20(감사)~61.6.24
63.1.20(이사)~67.1.30
朴完善
52.8.26(감사)~56.1.4
黃三顯
56.1.4(이사)~77.2.26
韓鼎鎬
56.1.4(이사)~80.2.26(대표이사)~現
韓鼎寬
56.1.4(감사)~59.2.20
辛英燮
59.2.20~85.3.4(대표이사)~85.11.1
劉培喜
61.2.20(이사)~61.4.5
韓格祿
61.6.14(감사)~73.5.15
朴亨俊
63.2.20(이사)~63.8.12
金致雄
73.5.15(감사)~77.2.26
李圭尙
73.5.25(이사)~77.2.26
林榮洙
73.5.25(이사)~85.3.4(대표이사)~85.11.1
文濟憲
73.5.25(이사)~78.2.25
李漢轍
73.5.25(이사)~81.2.28(감사)~82.1.26
李祥烈
73.5.25(이사)~79.2.25
林炳烈
73.5.25(이사)~77.2.26
金光培
73.5.25(이사)~78.11.30
吳峯煥
73.5.25(이사)~77.6.19
徐景錫
77.2.26(이사)~現
成祐慶
77.2.26(이사)~85.3.4~89.7.24
85.3.12(대표이사)
대표이사
이 사
감 사


기간
성명
1955
1960
1965
1970
1975
1980
1985
1990
宋圭復
禹百亨
蔡奎星
洪宇龍
朱慶魯
朱東稷
金基綸
李昌馥
李貞根
陳東植
金圭炫
安聖仁
韓榮宰
韓東燁
柳一昇
姜信源
77.2.26(감사)~78.12.31
77.2.26(이사)~80.2.26
78.2.26(이사)~80.10.20
78.2.26(이사)-79.2.27
78.2.26(이사)~87.10.31
79.2.27(이사)~79.10.22
79.2.27(이사)~83.2.28
79.2.27(이사)~現
79.2.27(이사)~83.2.28
79.2.27(이사)~現
81.2.28(이사)~現
80.2.26(감사)~81.2.28(이사)~82.2.26(감사)~現
83.2.28(이사)~87.2.27(대표이사)~現
86.2.27(이사)~89.7.24
88.2.27(이사)~現
88.2.27(이사)~現

長期勤續者 名單

임원 (1990. 10.31현재)

근속년수	입 사 일	성 명	직 위
40년 이상	1945. 10.	한 정 대	회 장
(1945~1950)	1947. 4. 1	임 영 수	상임고문
	1947. 12. 1	한 정 호	부 회 장
30년 이상			
(1951~1960)	1951 5. 1	신 영 섭	상임고문
20년 이상	1962. 12. 5	진 동 식	전 무
(1961~1970)	1964. 10. 22	이 창 복	부 사 장
	1964. 11. 5	김 규 현	이 사
	1967. 10. 24	유 일 승	전 무
	1968. 1. 5	음 종 욱	상 무
	1968. 1. 5	서 경 석	부 사 장
	1969. 1. 21	강 신 원	전 무
15년 이상	1971. 11. 8	황 준 성	상 무
(1971~1975)	1971. 12. 20	한 세 희	이 사
	1971. 12. 20	김 영 수	상 무
	1974. 1. 7	안 성 인	감 사
10년 이상	1979. 2. 1	한 진 수	상 무
(1976~1980)	1980. 4. 1	한 영 재	사 장

사원

근속년수	입사일	성 명	현 재 소 속	직 위
20년 이상	1963. 7. 4	유종열	자재관리부 원료관리과	총반장
(61~70)	1963. 8. 1	백남선	수지사업부 생산부 생산1과	총반장
	1965.11.24	고길석	공무부 공무과	과 장
	1966. 5. 2	이수영	제2도료사업부 생산부 생산2과	과 장
	1966. 8.13	임건호	제2도료사업부 생산부	부기성
	1966. 6. 2	권봉렬	사업부 공무부	기 성
	1967. 7.10	유복수	자재관리부 원료관리과	총반장
	1967.12.19	이영인	제2도료사업부 대전지점	차 장
	1968. 3. 6	강신남	자재관리부 제품관리과	총반장
	1969. 1.20	김종덕	자재관리부 제품관리과	총반장
	1969. 3. 3	권혁춘	관리본부 경리부	부 장
	1969. 6.16	오세윤	제1도료사업부 관리부	부 장
	1969. 6.26	이현재	사사 편찬실	부 장
	1970. 3. 2	오갑진	자재관리부 제품관리과 조장	조 장
	1970. 7. 1	진명언	수지사업부 생산부 생산1과	총반장
	1970. 9. 1	전재식	잉크사업부 영업부	부 장
	1970.11. 1	박성배	자재부 원료관리과	차 장
15년 이상	1971. 6.15	서근홍	자재부 원료관리과	반 장
(71~75)	1971. 6.21	임선준	제1도료사업부 영업2부	부 장
	1971. 7. 5	이효수	관리본부 총무부 관재과	조 장
	1971.11.19	임정근	잉크사업부 관리부	차 장
	1972. 1.15	김홍창	제2도료사업부 기술부 기술4과	과 장
	1972. 2.23	정종학	공무부 환경안전과	과 장
	1972. 9.25	이정인	품질관리부 품질관리과	과 장
	1972.10.16	강진옥	잉크사업부 생산부 생산과	총반장
	1972.12.14	이청영	자재관리부 원료관리과	조 장
	1973. 1.26	임국근	관리본부 총무부	부 장
	1973. 1.26	지성환	잉크사업부 기술부	부 장
	1973. 2. 1	김용환	제1도료사업부 기술1부 기술3과	과 장
	1973. 2.13	이응구	제1도료사업부 생산부 생산1과	총반장
	1973. 7. 1	이상구	자재관리부 원료관리과	사 원

근속년수	입사일	성 명	현 재 소 속	직 위
	1973. 9. 1	정규옥	제2도료사업부 생산부 생산1과	총반장
	1973. 9.15	정기용	자재관리부 제품관리과	조 장
	1973.10. 1	전충선	잉크사업부 생산부 생산1과	반 장
	1973.10. 1	김보원	수지사업부 생산부 생산2과	총반장
	1973.10.10	이영배	자재관리부 제품관리과	사 원
	1974. 2. 1	강종길	수지사업부 생산부 생산1과	반 장
	1974. 3. 1	이춘자	관리본부 총무부 총무과	사 원
	1974. 4. 1	허 곤	잉크사업부 생산부 생산1과	반 장
	1974. 6. 1	김봉진	제 2도료사업부 생산부 생산1과	반 장
	1974. 8. 1	민경식	자재관리부 제품관리과	과 장
	1974. 9. 1	정권홍	제2도료사업부 부산지점	주 임
	1974.10. 1	최종재	잉크사업부 생산부 생산2과	조 장
	1974.10. 1	권광영	제1도료사업부 영업1부	부 장
	1974.11. 1	조무현	잉크사업부 생산부	부 장
	1974.11. 1	권오인	품질관리부	부 장
	1974.11.14	이형호	제2도료사업부 영업1부	부 장
	1974.11.25	김명래	수지사업부 생산부 생산2과	반 장
	1974.12. 5	이수왕	제2도료사업부 영업2부 영업1과	대 리
	1975. 3. 1	최병권	수지사업부 생산부	부 장
	1974. 3. 1	신수철	제1도료사업부 기술2부	부 장
	1975. 7. 1	강우성	수지사업부 생산부 생산2과	조 장
	1975. 8. 1	김명식	제1도료사업부 마산지점	차 장
	1975. 8. 1	박중식	제2도료사업부 생산부	부 장
	1975. 8. 1	최창환	잉크사업부 영업부 영업2과	차 장
	1975. 8. 1	이갑용	제2도료사업부 기술부	부 장
	1975. 8. 1	이광영	SIS 추진본부	부 장
	1975. 8. 1	장순용	ENG 사업실 공정관리팀	부 장
	1975. 9.19	한석희	ENG 사업실 공정관리팀	대 리
	1975.11. 1	이경복	관리본부 총무부 관재과	대 리
10년 이상	1975.11. 5	김영일	제2도료사업부 생산부 생산2과	조 장
(76~80)	1975.11.11	이병수	공무부 공무과	반 장

근속년수	입사일	성 명	현 재 소 속	직 위
	1975.12.22	김용화	제2도료사업부 생산부 생산3과	대 리
	1976. 5. 1	이헌용	잉크사업부 안료부 생산과	반 장
	1976. 5. 1	서규열	제1도료사업부 기술2부 기술2과	대 리
	1976. 5.21	이영구	잉크사업부 안료부 생산과	조 장
	1976. 5.29	황일성	수지사업부 생산부 생산2과	반 장
	1976. 7.26	장신석	총무부 관재과	사 원
	1976. 8. 1	김광연	자재부 원료관리과	사 원
	1976. 5. 1	최경실	총무부 총무과	사 원
	1976.10. 1	장창진	총무부 총무과	사 원
	1976.10. 1	김행술	잉크사업부 생산부 생산1과	사 원
	1976.10. 1	박동규	제2도료사업부 생산부 생산1과	조 장
	1976.10. 1	김한중	기획본부 MIS실	차 장
	1976.10. 2	한운수	잉크사업부 영업부 영업1과	차 장
	1976.12. 6	장정호	제2도료사업부 부산지점	과 장
	1977. 1.24	신현각	자재관리부 제품관리과	반 장
	1977. 1.24	김동철	SIS 추진본부	사 원
	1977. 2.21	이도원	잉크사업부 안료부 생산과	조 장
	1977. 2.21	신해철	제1도료사업부 관리부 관리과	과 장
	1977. 3.14	변형수	제2도료사업부 생산부 생산1과	총반장
	1977. 4.14	고중엽	관리본부 총무부 총무과	과 장
	1977. 7. 1	한장주	품질관리부 품질관리과	대 리
	1977. 7.23	유영자	관리본부 총무부 총무과	사 원
	1977. 7.26	이성근	관리본부 총무부 관재과	조 장
	1977. 8. 1	강석생	품질관리부 원료검사과	대 리
	1977.11. 1	정홍섭	제1도료사업부 영업1부 영업2과	과 장
	1977.11. 1	김명호	공무부 공무과	과 장
	1977.12. 1	박유식	구매부 내자과	과 장
	1977.12. 9	황세웅	제2도료사업부 원주지점	차 장
	1978. 1. 5	이종문	잉크사업부 기술부 기술1과	차 장
	1978. 1.18	우건제	관리본부 총무부 총무과	사 원
	1978. 2. 1	서상호	관리본부 총무부 관재과	사 원

근속년수	입사일	성 명	현 재 소 속	직 위
	1978. 3. 6	유종춘	수지사업부 생산부 생산1과	조 장
	1978. 3.17	백승원	관리본부 구매부	부 장
	1978. 3.22	윤관영	관리본부 총무부 관재과	사 원
	1978. 4. 1	김재환	제2도료사업부 생산부 생산1과	반 장
	1978. 4. 1	한석우	공무부 공무과	반 장
	1978. 4. 1	김인식	제1도료사업부 기술2부 기술2과	과 장
	1978. 4. 1	이충국	잉크사업부 안료부	차 장
	1978. 4.27	김수균	수지사업부 업무부 관리과	과 장
	1978. 6.15	설인신	관리본부 총무부 총무과	대 리
	1978. 7.15	김대준	제2도료사업부 생산부 생산1과	조 장
	1978. 8. 1	이남수	사업부 마케팅실	사 원
	1978. 8.11	이승풍	공무부 공무과	대 리
	1978. 9. 5	정의택	총무부 관재과	사 원
	1978. 9.11	조명준	잉크사업부 대전지점	대 리
	1978. 9.20	김한철	총무부 관재과	사 원
	1978. 9.25	이환주	공무부 환경안전과	조 장
	1978.10. 4	지영근	제2도료사업부 생산부 생산1과	조 장
	1979. 1.10	이양희	수지사업부 생산부 생산1과	반 장
	1979. 2. 1	김영환	제1도료사업부 생산부 생산과	조 장
	1979. 2. 8	김연식	제1도료사업부 영업2부 영업2과	과 장
	1979. 3. 3	김구진	공무부 공무과	조 장
	1979. 3.12	김영선	수지사업부 생산부 생산1과	조 장
	1979. 3.12	마재철	제2도료사업부 생산부 생산1과	조 장
	1979. 3.12	이영하	제2도료사업부 생산부 생산1과	반 장
	1979. 3.12	전정수	제2도료사업부 영업2부 영업2과	과 장
	1979. 5.17	윤혜란	제2도료사업부 경인지점	사 원
	1979. 5.17	조경훈	제2도료사업부 생산부 생산1과	사 원
	1979. 5.28	이종대	제2도료사업부 생산부 생산1과	사 원
	1979. 6. 1	이희두	제2도료사업부 광주영업소	대 리
	1979. 6.21	현철수	품질관리부 품질관리과	대 리
	1979. 7. 3	윤성원	자재관리부 제품관리과	과 장

근속년수	입사일	성 명	현 재 소 속	직 위
	1979. 7.30	김세호	수지사업부 생산부 생산1과	조 장
	1979.10.23	안삼랑	제2도료사업부 관리부 관리과	사 원
	1980. 3.17	김선태	수지사업부 생산부 생산2과	조 장
	1980. 4. 1	조용호	제2도료사업부 생산부 생산1과	사 원
	1980. 4. 1	조찬명	부산지점	사 원
	1980. 5. 1	이환일	제2도료사업부 부산지점	차 장
	1980. 7. 7	방인철	영업담당인원 영업관리과	사 원
	1980. 7.14	강익검	공무부 공무과	조 장
	1980. 8.18	강기준	연구2실	과 장
	1980. 8.18	최문영	제 2도료사업부 영업1부 영업1과	과 장
	1980. 8.18	안창모	기술연구소 연구2실	과 장
	1980. 9.25	박병훈	비상 계획부	과 장

從業員數의 推移

(단위:名)

연 도	남	여	합 계	비 고
56			46	
63			140	
67	249	33	282	
68	273	36	309	
69	293	37	330	
70	531	259	790	大韓造花工業株式會社 흡수, 합병
71	367	540	907	
72	629	818	1,447	
73	685	1,004	1,689	
74	690	790	1,480	
75	835	353	1,188	
76	831	306	1,137	
77	763	359	1,122	
78	838	321	1,159	
79	860	316	1,176	
80	726	285	1,011	
81	696	165	861	
82	702	153	855	
83	778	167	945	
84	808	181	989	
85	804	162	966	
86	862	187	1,049	
87	1,091	185	1,276	
88	1,095	194	1,289	
89	801	133	934	프라스틱사업부 독립
90	859	153	1,012	1990.8.1 현재

株價推移

(단위:원: 千株)

연 도	주 가		거래량	비 고
	최 고	최 저		
1973	1,237	550	426	1株의 액면가 5백원
1974	1,250	600	909	
1975	1,470	360	1,895	
1976	1,589	999	1,937	
1977	1,050	800	2,870	
1978	880	515	1,535	
1979	750	470	2,694	
1980	857	381	6,638	
1981	725	500	5,619	
1982	789	464	2,408	
1983	880	675	2,743	
1984	1,192	755	2,182	
1985	1,400	1,100	1,780	
1986	1,770	1,230	1,594	
1987	29,700	13,990	215	株式병합 1株 액면가 5천원
1988	35,000	22,500	360	
1989	45,500	27,000	947	

株式發行 推移

년. 월. 일	종 류	발행주식수	1주의 금액	발행총주식수	총자본액	비 고
1952. 8.26	보통주	1,000	100,000圓	1,000	100,000,000圓	
1953. 2.15			1,000圓		1,000,000圓	통화개혁
1960. 3.31	보통주	29,000	1,000圓	30,000	30,000,000圓	
1962. 6.10			100원		3,000,000원	통화개혁
1963. 3.27	보통주	195,000	100	225,000	22,500,000	
1963. 5.25	〃	45,000	500	45,000	22,500,000	주식병합
1970. 3.23	〃	365,000	〃	410,000	205,000,000	
1973. 3.30	〃	270,600	〃	680,600	340,300,000	
1973. 6.29	우선주	319,400	〃	1,000,000	500,000,000	
1974. 5.29	보통주	300,000	〃	1,300,000	650,000,000	
1974.12.24	〃	700,000	〃	2,000,000	1,000,000,000	
1976.11. 4	〃	1,000,000	〃	3,000,000	1,500,000,000	
1978. 6.22	〃	2,000,000	〃	5,000,000	2,500,000,000	
1987. 1. 1	〃	500,000	5,000	500,000	2,500,000,000	주식병합
1988. 8.23	〃	50,000	〃	550,000	2,750,000,000	
1988. 9.30	〃	200,000	〃	750,000	3,750,000,000	
1988.12.28	우선주	38,680	〃	788,680	3,943,400,000	
1989. 3.31	보통주	190,191	〃	978,871	4,894,355,000	
1989. 3.31	우선주	9,809	〃	988,680	4,943,400,000	

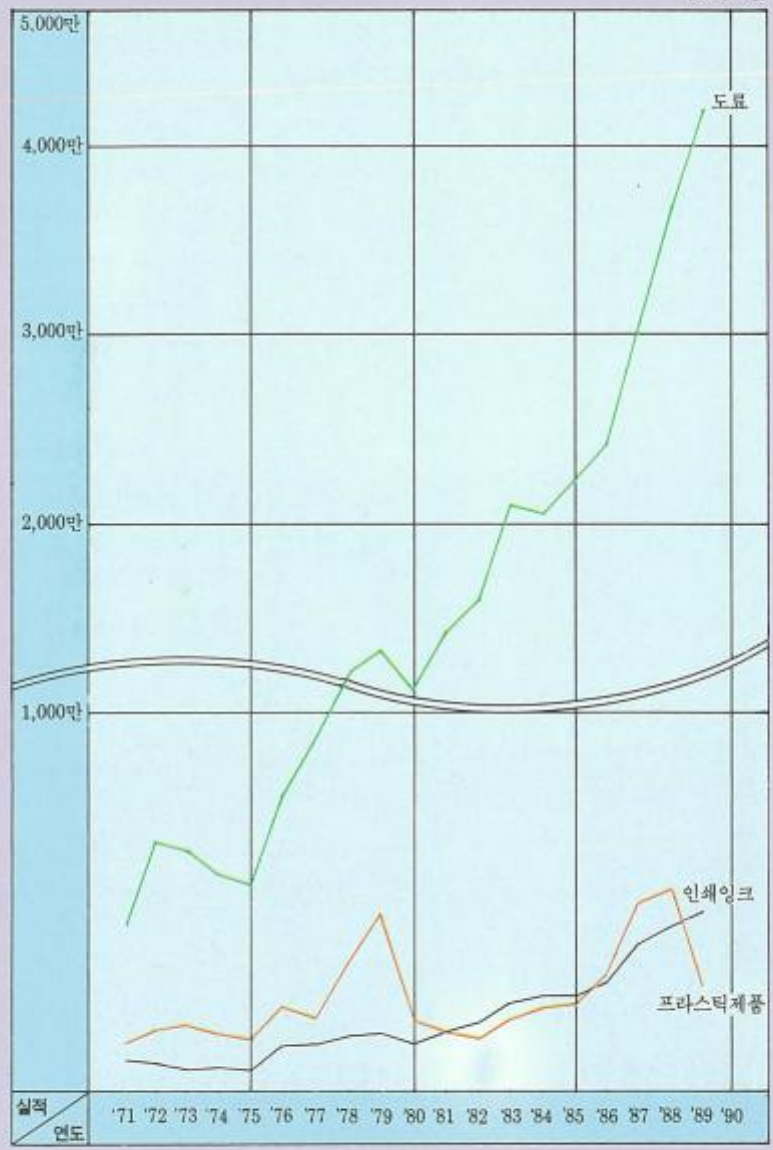
生産實績推移

(단위: kg)

연도	도 료	인쇄잉크	안 료	접 착 제	프라스틱제품
71	4,446,119	853,540			1,016,000
72	6,489,803	823,128			1,476,000
73	6,244,780	773,084			1,689,000
74	5,625,835	794,302	7,020	659	1,401,000
75	5,413,081	738,007	582	714	1,270,000
76	7,687,585	1,105,682	18,134	2,239	2,119,000
77	9,340,425	1,131,606	6,086	10,314	1,872,000
78	12,218,235	1,351,564	6,526	21,745	3,313,000
79	13,511,158	1,497,380	2,961	51,539	4,680,000
80	11,543,947	1,169,901	–	121,428	2,746,000
81	14,245,033	1,519,521	47,592	132,305	1,432,000
82	17,312,949	1,883,052	68,317	108,819	1,221,000
83	20,926,214	2,367,065	7,086	143,306	1,911,000
84	20,596,255	2,420,392	10,261	146,583	2,131,000
85	22,280,000	2,441,000	–	118,000	2,220,000
86	24,331,000	2,987,000	–	70,000	3,101,000
87	30,375,000	3,904,000	–	55,000	4,946,000
88	36,732,000	4,343,000		84,000	5,252,000
89	41,705,000	4,830,000		37,000	2,779,000

※ '89年 7月 1日 프라스틱사업부독립

(단위: kg)


5,000만
4,000만
3,000만
2,000만
1,000만
도료
인쇄잉크
프라스틱제품
실적
연도
'71 '72 '73 '74 '75 '76 '77 '78 '79 '80 '81 '82 '83 '84 '85 '86 '87 '88 '89 '90

판매실적의 推移

(단위 : 천원)

연도	도 료	인쇄잉크	안 료	접착제	프라스틱	상 품	계
71	1,074,721	542,496			417,991		2,035,208
72	1,742,658	606,357			734,187		3,083,202
73	2,640,035	815,263			1,373,834		4,829,132
74	3,196,003	1,048,474	21,595	592	1,549,888		5,816,552
75	3,435,266	1,074,730	12,219	686	1,436,325		5,959,226
76	5,117,986	1,713,596	29,308	2,131	2,359,621		9,222,642
77	6,234,765	1,780,013	36,894	12,978	2,615,968		10,680,618
78	8,307,724	2,259,354	44,901	32,018	3,824,511		14,468,508
79	11,258,319	2,858,968	748	80,585	5,936,478		20,135,098
80	12,600,199	3,072,941		193,515	4,515,854		20,382,509
81	17,199,590	3,851,228		185,139	3,821,911		25,057,868
82	21,597,928	4,865,034		171,287	2,922,622		29,556,871
83	25,130,126	5,587,551		215,329	4,873,441	726,858	36,533,305
84	22,794,782	6,056,344		202,605	6,471,574	6,556,087	42,081,392
85	26,643,173	6,102,980		142,645	7,187,674	8,723,604	48,800,076
86	30,249,535	7,354,220		82,192	9,572,729	8,283,022	55,541,698
87	42,550,578	9,460,588		87,965	17,548,142	9,467,016	79,114,289
88	53,344,644	11,344,842		132,394	21,430,840	8,875,429	95,128,149
89	63,553,921	11,935,653		63,707	10,475,591	2,391,645	88,420,517

* 89. 7. 1 프라스틱 사업부 독립


9000
8000
7000
6000
5000
4000
3000
2000
1000
합계
도료
잉쇄잉크
프라스틱
실적
연도
'71
'75
'80
'85
'90

資産 變動推移

(단위 : 천원)

연 도	부 채 계	자 본 계	자산총계
63			111,655
64			
65	126,790	93,358	220,148
66			
67	244,199	172,323	416,522
68	387,238	208,700	595,938
69			
70	1,605,623	480,190	2,085,813
71	2,176,943	480,317	2,657,260
72	2,370,275	587,162	2,957,437
73	2,979,139	1,566,241	4,545,380
74	2,877,995	2,470,210	5,348,205
75	5,488,062	2,536,731	8,024,793
76	5,656,442	3,420,374	9,076,816
77	5,258,348	3,619,920	8,878,268
78	7,969,692	5,000,892	12,970,584
79	11,045,014	5,837,955	16,882,969
80	13,251,868	6,112,010	19,363,878
81	13,989,311	6,049,153	20,038,464
82	16,975,006	6,630,795	23,605,801
83	16,395,702	7,562,029	23,957,731
84	19,034,402	22,546,145	41,580,547
85	22,148,533	23,274,767	45,423,300
86	35,534,406	23,719,815	59,254,221
87	45,133,038	24,781,751	69,914,789
88	50,043,074	31,684,777	81,727,851
89	56,371,872	33,637,034	90,008,906

資本金變動推移

(1990년 현재) (단위 : 천원)

년. 월. 일	증 자 액	증자후 자본금	비 고
1952. 8. 26	100,000圓	100,000圓	법 인 설 립
1953. 2. 15	–	1,000圜	통화개혁(圓→圜)
1960. 3. 31	29,000圜	30,000圜	유 상 증 자
1962. 6. 10	–	3,000원	통화개혁(圜→원)
1963. 3. 27	19,500원	22,500	재평가적립금
1970. 3. 23	182,500	205,000	재평가적립금
1973. 3. 30	135,300	340,300	이익준비금
1973. 6. 29	159,700	500,000	공모주증자
1974. 5. 29	150,000	650,000	재평가적립금 및 이익준비금
1974. 12. 24	350,000	1,000,000	유 상 증 자
1976. 11. 4	500,000	1,500,000	유 상 증 자
1978. 6. 22	1,000,000	2,500,000	유 상 증 자
1988. 8. 23	250,000	2,750,000	무 상 증 자
1988. 9. 30	1,000,000	3,750,000	유 상 증 자
1988. 12. 28	193,400	3,943,400	전환사채전환
1989. 3. 31	950,955	4,894,355	무 상 증 자
1989. 3. 31	49,045	4,943,400	무 상 증 자

자기자본이익률 및 매출액순이익률

(단위:천원,%)

연도	매출액	자기자본	당기순이익	자기자본이익률	매출액순이익률
67	879,526	172,323	58,274	33.81	6.62
68	1,034,983	208,700	80,461	38.55	7.77
69					
70	1,645,560	480,190	4,745	0.98	0.28
71	2,035,208	480,317	43,524	9.06	2.13
72	3,083,202	587,162	115,784	19.71	3.75
73	4,829,132	1,566,241	746,403	47.65	15.45
74	5,816,552	2,470,209	779,769	31.56	13.40
75	5,959,226	2,536,731	472,121	18.61	7.92
76	9,222,642	3,420,373	582,142	17.01	6.31
77	10,680,618	3,619,920	539,409	14.90	5.05
78	14,468,508	5,000,892	755,972	15.11	5.22
79	20,135,098	5,837,955	1,343,569	23.01	6.67
80	20,382,509	6,112,010	899,055	14.70	4.41
81	25,057,868	6,049,153	470,018	7.76	1.87
82	29,556,871	6,630,795	979,843	14.77	3.31
83	36,533,305	7,562,029	1,240,066	16.39	3.39
84	42,081,392	22,546,145	1,018,192	4.51	2.41
85	48,800,076	23,274,767	933,385	4.01	1.91
86	55,541,698	23,719,815	690,847	2.91	1.24
87	79,114,289	24,781,751	1,534,773	6.19	1.93
88	95,128,148	31,684,777	2,786,393	8.79	2.92
89	88,420,517	33,637,034	2,588,691	7.69	2.92

損益計算書

(단위: 천원)

연 도	매출액	매출원가	매출총이익	판매비와 일반관리비	영업이익	영업외수익	영업외비용	경상이익	특별이익	특별손실	법인세 차감 전 순이익	법인세 등	당기순이익
1967	879,526	612,302	267,224	121,230	145,994	12,096	48,030	110,060	0	0	110,060	51,786	58,274
1968	1,034,983	698,972	336,011	145,697	190,314	17,724	57,736	150,302	0	0	150,302	69,857	80,445
1970	1,645,560	1,112,630	532,930	245,719	287,211	45,451	337,335	-4,673	0	0	-4,673	0	-4,673
1971	2,035,208	1,541,106	494,102	319,714	174,388	75,209	293,122	-43,525	0	0	-43,525	0	-43,525
1972	3,083,202	2,338,330	744,872	445,987	298,885	151,780	334,879	115,786	0	0	115,786	0	115,786
1973	4,829,132	3,163,612	1,665,520	759,734	905,786	288,614	447,996	746,404	0	0	746,404	0	746,404
1974	5,816,552	3,819,036	1,997,516	1,048,498	949,018	273,315	442,653	779,680	0	0	779,680	0	779,680
1975	5,959,226	4,162,092	1,797,134	1,074,556	722,578	242,162	348,587	616,153	89,308	15,942	689,519	217,397	472,122
1976	9,222,642	6,937,924	2,284,718	1,315,646	969,072	635,517	994,223	610,366	278,409	139,758	749,017	166,873	582,144
1977	10,680,618	7,820,529	2,860,089	1,651,227	1,208,862	495,820	1,020,913	683,769	319,888	151,209	852,448	313,038	539,410
1978	14,468,508	10,485,040	3,983,468	2,002,487	1,980,981	509,151	1,281,118	1,209,014	228,551	26,062	1,411,503	655,531	755,972
1979	20,135,098	14,019,977	6,115,121	2,457,413	3,657,708	533,620	1,826,527	2,364,801	58,402	440,354	1,982,849	571,198	1,411,651
1980	20,382,509	14,088,058	6,294,451	3,006,541	3,287,910	799,046	2,807,690	1,279,266	905,029	685,291	1,499,004	668,028	830,976
1981	25,057,868	19,144,037	5,913,831	3,009,201	2,904,630	843,589	2,649,380	1,098,839	21,396	255,461	864,774	394,755	470,019
1982	29,556,871	23,160,969	6,395,902	3,439,096	2,956,806	1,149,285	2,199,879	1,906,212	4,632	308,009	1,602,835	622,990	979,845
1983	36,533,305	28,271,350	8,261,955	4,226,270	4,035,685	803,941	2,027,462	2,812,164	1,991	361,137	2,453,018	1,212,952	1,240,066
1984	42,081,392	34,116,136	7,965,256	5,006,734	2,958,522	1,117,888	2,124,669	1,951,741	18,324	9,272	1,960,793	942,600	1,018,193
1985	48,800,076	39,949,961	8,850,115	6,191,347	2,658,768	1,501,467	2,486,171	1,674,064	653	17,429	1,657,288	723,901	933,387
1986	55,541,698	45,784,136	9,757,562	7,227,719	2,529,843	1,439,657	3,340,290	629,210	307,140	26,636	909,714	218,864	690,850
1987	79,114,289	64,061,058	15,053,231	8,832,089	6,221,142	1,538,222	4,983,153	2,776,211	211,785	28,602	2,959,394	1,424,619	1,534,775
1988	95,128,148	74,897,727	20,230,421	11,354,958	8,875,463	1,856,866	5,844,614	4,887,715	72,960	28,996	4,931,679	2,145,285	2,786,394
1989	88,420,517	67,872,360	20,548,157	11,871,998	8,676,159	2,670,159	6,400,036	4,946,282	220,570	748,000	4,418,852	1,830,159	2,588,693

貸借對照表

(단위 : 천원)

연도	자산				부채			자본			부채와 자본총계
	유동자산	고정자산	이연자산	자산총계	유동부채	고정부채	부채계	자본금	잉여금	자본계	
1963	61,453	49,605	597	11,655	72,348	0	72,348	22,500	16,807	39,307	111,655
1965	126,839	91,233	2,076	220,148	126,790	0	126,790	22,500	70,858	93,358	220,148
1967	280,097	134,045	2,380	416,522	165,656	78,543	244,199	22,500	149,823	172,323	416,522
1968	310,967	279,766	5,205	595,938	215,817	171,421	387,238	22,500	186,200	208,700	595,938
1970	1,392,109	669,825	23,879	2,085,813	969,940	635,683	1,605,623	205,000	275,190	480,190	2,085,813
1971	1,588,139	1,009,202	59,919	2,657,260	1,308,087	868,856	2,176,943	205,000	275,317	480,317	2,657,260
1972	1,950,055	945,231	62,151	2,957,437	1,453,664	916,611	2,370,275	340,300	246,862	587,162	2,957,437
1973	3,226,267	1,278,697	40,416	4,545,380	2,086,195	892,944	2,979,139	500,000	1,066,241	1,566,241	4,545,380
1974	3,934,892	1,412,591	722	5,348,205	2,243,403	634,592	2,877,995	1,000,000	1,470,210	2,470,210	5,348,205
1975	4,371,948	3,650,634	2,211	8,024,793	3,789,975	1,698,087	5,488,062	1,000,000	1,536,731	2,536,731	8,024,793
1976	6,090,679	2,969,997	16,140	9,076,816	3,402,809	2,253,633	5,656,442	1,500,000	1,920,374	3,420,374	9,076,816
1977	5,875,261	2,973,922	29,085	8,878,268	3,289,171	1,969,177	5,258,348	1,500,000	2,119,920	3,619,920	8,878,268
1978	8,350,301	4,585,095	35,188	12,970,584	4,477,210	3,492,482	7,969,692	2,500,000	2,500,892	5,000,892	12,970,584
1979	10,931,981	5,919,975	31,013	16,882,969	5,850,158	5,194,856	11,045,014	2,500,000	3,337,955	5,837,955	16,882,969
1980	13,323,511	6,034,491	5,876	19,363,878	7,787,860	5,464,008	13,251,868	2,500,000	3,612,010	6,112,010	19,363,878
1981	12,939,426	7,099,038	0	20,038,464	9,306,468	4,682,843	13,989,311	2,500,000	3,549,153	6,049,153	20,038,464
1982	15,489,923	8,092,865	23,013	23,605,801	11,021,782	5,953,224	16,975,006	2,500,000	4,130,795	6,630,795	23,605,801
1983	15,542,319	8,403,906	11,506	23,957,731	10,335,961	6,059,741	16,395,702	2,500,000	5,062,029	7,562,029	23,957,731
1984	18,818,025	22,762,522	0	41,580,547	15,613,308	3,421,094	19,034,402	2,500,000	20,046,145	22,546,145	41,580,547
1985	20,613,637	24,809,663	0	45,423,300	16,197,168	5,951,365	22,148,533	2,500,000	20,774,767	23,274,767	45,423,300
1986	28,376,749	30,840,139	37,333	59,254,221	20,963,360	14,571,046	35,534,406	2,500,000	21,219,815	23,719,815	59,254,221
1987	37,263,651	32,618,471	32,667	69,914,789	25,762,345	19,370,693	45,133,038	2,500,000	22,281,751	24,781,751	69,914,789
1988	46,837,780	34,890,071	0	81,727,851	32,200,788	17,842,286	50,043,074	3,943,400	27,741,377	31,684,777	81,727,851
1989	49,527,742	40,481,164	0	90,008,906	34,187,382	22,184,490	56,371,872	4,943,400	28,693,634	33,637,034	90,008,906

發明特許 實績

특허내용	제 품 명	특허번호	등록일자
多色彩 도료	무늬도료	제 1417호	1964년 5월20일
輪轉謄寫잉크		제 1423호	5월20일
방청도료	메타론	제 1463호	8월20일
光澤印刷잉크		제 1464호	8월20일
防汚船底도료	마린코트	제 1657호	1965년 4월20일
水性도료	노루솔	제 1729호	6월20일
道路標識用도료	빔코트	제 1849호	1966년 1월30일
船底防汚도료	마린코트	제 2096호	11월20일
防水性保護도료	워타론	제 2279호	1967년 4월20일
화용 이제판(매트)		제 2803호	1968년 7월25일
耐水性速乾바니쉬	하이라크	제 2800호	9월16일
耐 알카리성防水도료	세라민	제 3113호	1969년 7월31일
몰드에 의한 인조과일제조 방법		제 3218호	11월21일
意匠用 무늬를 형성하는 방법(외장용합성도장제)	하이텍스	제 3453호	1970년10월21일
意匠用 균열도료		제 4310호	1974년 7월10일
床材用 폼파운드		제 4311호	7월10일
船底防汚用도료 기재의 제조법		제 4312호	7월10일
木材加工用 도료		제 4741호	1975년 7월19일
防火 도료	노루펙스	제 5105호	1976년 2월14일
융착식 道路標識用 도료	광택스	제 5261호	8월10일
難燃性 도료	화스탄	제 5699호	1978년 5월22일
발수성광택에멀젼 도료	광택스	제 5958호	7월 1일
水性多彩도료		제 6185호	7월 1일
低温硬化型도료 알키드 樹脂造成物			1988년 7월4일(출원)
無公害指紋防止用 금속표면 처리제	AFPT		
수계도료 조성물 및 그 제조방법			1988.11.16.(출원)
알키드 수지의 제조방법			1989.10. 4.(출원)

海外 技術導入實績 및 現況

제휴회사	기 술 내 용	기술도입 인가일
日本페인트 株式會社	에폭시樹脂 防蝕塗料	1967. 4.15
	各種 도료 및 原料	1972.11.10
	各種 공업용도료	1979. 2.12
	자동차, PCM, 가전제품용 도료	1985. 5. 9
大日本잉크 化學株式會社	印刷잉크 및 顔料	1972. 6.26
	그라비아잉크	1982.12. 1
	印刷잉크 및 바니쉬	1985. 8.29
日本東芝케미칼株式會社	絶緣바니쉬	1978. 7.28
日本 DAIKYO社	자동차용 프라스틱부품	1986. 1.15
美國 Reliance Universal('89年 8月 24日 Akzo Coatings 社가 인수)	木工 및 프라스틱용 도료	1978.12.22
	각종도료	1985. 4.20
	木工, 프라스틱, 금속표면처리, 방청도료	1988. 7. 5
英國 International paint 社(89년 6월 1일자로 Courtaulds Coatings Ltd. 로 회사명 변경)	船舶用 및 重防蝕용 塗料	1980. 9.18
	粉體도료 및 수지	1984. 9. 8
	粉體 도료	1986. 4.26
	PCM 도료	1986. 5. 7
	粉體도료용 Solid Polyester Resin	1990. 4.
日本 飯塚技術 컨설턴트 事務所	자외선 경화잉크 및 컬러칩(Colorchip)	1981. 4.29
濠洲 Vapocure Internationa 社	베이퍼큐어 도료	1984. 5.22
美國 Sherwin williams 社	자동차 보수용 도료	1985. 9.27
	家電金屬 및 自動車部品用 電着도료	1989. 6. 9
美國 Valspar 社	실내칸막이 및 사무용 가구도료	1986. 3. 8
	모터용 절연바니쉬	1989. 9.12
西獨 BASF LACKE+ FARBEN AG 社	樂器用도료 및 樹脂	1987.10.14
和蘭 Akzo Coatings BV 社	항공기용 도료	1988.10.14
英國 Crown Berger Europe	에멀젼용 선형 연속 중합 반응	1990. 7. 2

海外工業規格 취득 實績

품 명	규격명	허가일자	허가번호	인증기관
컨테이너용 도료	Konstant Lab	1979년 6월29일	16020	Konstant Lab
導電性 도료	U.L	1984년 5월 3일	E90766	U.L
無溶劑 에폭시 (수도관용)	JWWA	1984년 11월 9일	4-2891	JWWA
DVB-2152 H종	U.L	1986년 9월10일	E 93947	U.L
DVB-2413 F종	U.L	1990년 3월14일	E 93947	U.L
DVB-2713 N종	U.L	1990년 3월14일	E 93947	U.L
DVA-1411 H종	U.L	1990년 3월14일	E 93947	U.L
DVA-1422 F종	U.L	1990년 3월14일	E 93947	U.L

상 표 명	등록번호	등록일자	분 류	색인번호
노루마크	3780	590409	22	9
노루마크	2284	670807	15	7
CERAMINE	14009	671007	15	7
에바코-트	15146	680425	15	8
케모솔	15147	680425	15	8
노루마크	3779	690409	15	9
에포탈	200006	700808	15	0
노루표하이그로스	24134	711118	22	1
대한잉크페인트제조주식회사	24133	711118	22	1
대한잉크페인트제조주식회사	24138	711118	15	1
세미라크	31976	730712	15	3
노루 텍스	33245	730927	15	3
노루솔	33246	730927	15	3
노루슈퍼세이버	33981	731120	22	3
노루렉스	34594	731219	15	3
헬곤	34661	731220	15	3
노루스파	34662	731221	15	3
뉴참피온	35056	731221	15	3
세루라크	34666	731221	15	3
올가	34664	731221	15	3
포리우레탄	34663	731221	15	3
에이 · 카본	35064	731228	22	3
에이지잉크	35062	731228	22	3
에코	35059	731228	22	3
에프-그로스	35057	731228	22	3
엘 · 스타	35058	731228	22	3
웨브칼라	35065	731228	22	3
콜딥	35060	731228	22	3
피 · 오 · 피	35063	731228	22	3

상 표 명	등록번호	등록일자	분류	색인번호
벳솔	36593	740404	15	4
라바라크	36591	740404	15	4
하이라바	36589	740404	15	4
리도-마스타	37465	740608	22	4
뉴참피온	37461	740609	22	4
마스타론	37463	740609	22	4
에바골드	37462	740609	22	4
에바그로스	37466	740609	22	4
하이론	37464	740609	22	4
노루마크	2284	770902	40	7
노루마크	2284	771107	10	7
노루렉스	51952	771226	15	7
사택스	53985	780201	15	8
큐비-코트	55168	780322	15	5
에어로7	76815	810624	15	6
오토락	91614	830610	15	1
2180T	93805	830809	15	3
2122	95759	831021	15	3
2122S	95798	831021	15	3
노루라크	98434	840130	15	4
노루멜	98433	840130	15	4
뉴메타론	98441	840130	15	4
뉴워타론	98442	840130	15	4
세라민	98435	840130	15	4
스파라크	98436	840130	15	4
워타폰	98437	840130	15	4
코로렉스	98438	840130	15	4
화스미노	98439	840130	15	4
화스탄	98440	840130	15	4
워시코트	101365	840604	15	4
크리나코트	101366	840604	15	4

상 표 명	등록번호	등록일자	분류	색인번호
뉴무늬코트	101445	840607	15	4
메카민	105487	840929	15	4
멜카민	105488	840929	15	4
노루광택스	111106	850308	15	5
노루바이오코트	111107	850308	15	5
노루실바코트	111102	850308	15	5
노루인사이드코트	111105	850308	15	5
노루칼라론	111103	850308	15	5
노루하우스코트	111104	850308	15	5
비니론	111100	850308	15	5
우레네이트	111101	850308	15	5
후레스코트	112136	850503	15	5
오래플론	126743	860620	15	6
유니탄	129308	860825	15	6
리스톱	134731	861212	15	6
워터폰	134732	861212	15	6
월론	134730	861212	15	6
칼라메스틱	134733	861212	15	6
칼라페이브	134734	861212	15	6
프라이드Q	138297	870126	22	7
갈바온	145458	870921	15	7
노루톤	145457	870921	15	7
노루표무늬코트	145460	870921	15	7
메타렉스	145461	870921	15	7
메타론	145466	870921	15	7
반톤	145463	870921	15	7
비리온	145462	870921	15	7
삼일구점오	145468	870921	15	7
아이소레이터 크리어	145467	870921	15	7
징코트	145465	870921	15	7
타이라크	145459	870921	15	7

상 표 명	등록번호	등록일자	분류	색인번호
타이코트	145469	870921	15	7
포리마이카	145464	870921	15	7
노루다이	147868	871130	15	7
킹그로스	147867	871130	22	7
하이라크	149785	880104	15	8
1002	163182	881124	15	8
125	163181	881124	15	8
1407	163183	881124	15	8
1410	163184	881124	15	8
2024	163185	881124	15	8
2123	163186	881124	15	8
2127	163187	881124	15	8
2129	163188	881124	15	8
2148	168189	881124	15	8
2152	163190	881124	15	8
2204	163191	881124	15	8
2205	163192	881124	15	8
2318	163193	881124	15	8
2319	163194	881124	15	8
2620	163195	881124	15	8
2621	163196	881124	15	8
DEA	163176	881124	15	8
DV-2800	163198	881124	15	8
DVA	163177	881124	15	8
DVB	163178	881124	15	8
DW-102A	163179	881124	15	8
DW-3300	163180	881124	15	8
GVB	163197	881124	15	8
레인코트	163174	881124	15	8
세라톤	173173	881124	15	8
인슈바	163175	881124	15	8

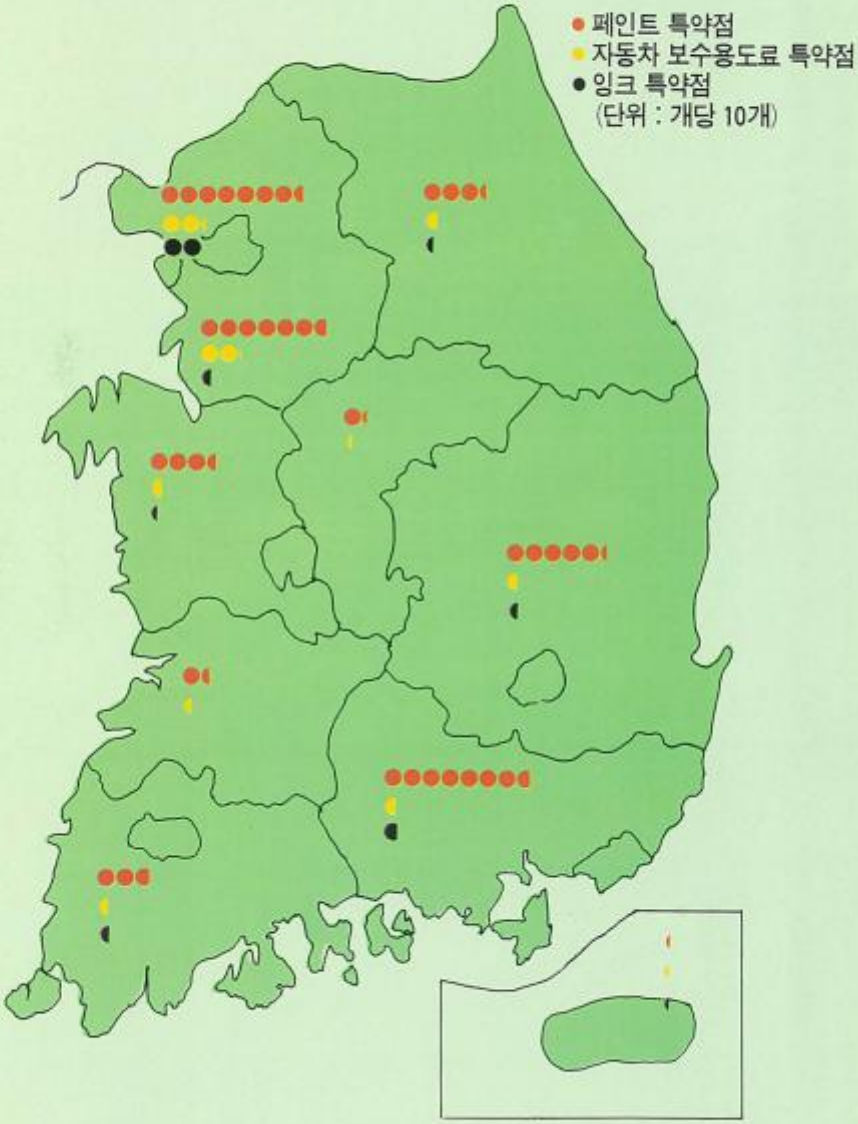
상 표 명	등록번호	등록일자	분 류	색인번호
노루씰	165477	881228	15	8
뷰티코트	165476	881228	15	8
원코팅	165478	881228	15	8
크리아셀라	165475	881228	15	8
노루마크		890518	2	

受賞實績

년.월.일	수 상 내 역	수상자
1951년 9월	紙幣用 印刷 잉크 生産功勞, 韓國銀行總裁賞	大韓페인트·잉크
1962년 6월	優良 도료제조업체, 조달청장상	-
12월	優良國産品, 서울특별시장 推奬	-
1963년 11월25일	海外輸出 優良國産品 品評會 인쇄잉크 · 도료부문, 商工部	-
12월16일	국민주택건설功勞, 住宅公社 總裁賞	-
1964년 9월24일	국산철도用品 전시회 '무늬코트', 철도청장 優良賞	-
1965년 12월16일	優良 國産品 '무늬코트', 서울特別市長 推奬 優良賞	-
1966년 5월	工業所有權 合理的 관리, 商工部長官 表彰	-
1967년 3월28일	中小企業者大會 優良業體 선정, 國務總理 表彰	-
3월30일	每日經濟新聞주최, 제1회 최고상품뽑기 소비자 투표 鳳凰 優秀賞	-
1968년 6월14일	每日經濟新聞 주최, 제2회 최고상품뽑기 소비자 투표 鳳凰 大賞	-
9월 9일	한국무역 박람회 造花부문, 大統領優秀賞	-
1969년 10월 7일	한국디자인포장센터 주관, 제1회 카탈로그및 포스터 전시회 優秀賞	-
1971년 3월 3일	1970年度 모범납세실적, 大統領表彰	-
11월	優良國産品 심사, 서울特別市長 奬勵賞	-
1972년 5월19일	登錄商標의 합리적 운영, 商工部長官賞	-
1972년 11월30일	제9회 輸出의 날 大統領表彰	大協
1972년 12월 7일	상공부 주최 "世界 優秀商品 비교전시회"에 조화 및 인형 완구류 출품, 감사장	大韓페인트·잉크
1973년 11월30일	제10회輸出의 날 産業褒章	大協
1974년 11월30일	제11회輸出의 날 鋼塔産業勳章	-
1976년 11월30일	제13회輸出의 날 大統領表彰	-
1977년 11월30일	제14회輸出의 날 大統領表彰	-
1977년 12월16일	장기거래 우수거래처 韓一銀行長 감사패	大韓페인트·잉크
1978년 6월29일	建設資材展示會 도료部門, 優秀建設資材, 建設部長官 銀賞	-
1981년 9월 4일	에너지이용합리화 사업추진, 動力資源部長官 表彰	-
1982년 11월30일	제19회 輸出의 날 鐵塔産業勳章 및 1千萬불 輸出塔	大韓인터내셔날
1984년 11월 9일	84年度 全國工場 새마을표준화 대회, 工場標準化賞	大韓페인트·잉크
1986년 7월11일	41년간의 장기신용거래에 대한 韓一銀行長 감사패	-

년. 월. 일	수 상 내 역	수상자
1987년 4월	제19주년 예비군의 날 優秀예비군 중대로 선정, 國務總理 表彰	大韓페인트·잉크
1988년 3월 3일	제22회 조세의 날 財務部長官 表彰	大韓인터내셔날
1989년 4월14일	한국제안활동경진대회 最優秀제안 그룹상	大韓페인트·잉크
12월 8일	제9회 放送廣告 大賞 TV생활용품 部門 作品賞	·

전국 특약점 현황



支店 및 營業所 分布圖

1. 工場 및 事務所

安養工場: 京畿道 安養市 博達洞 615

光州分工場 : 光州直轄市 北區 陽山洞 403-12 본촌공단

서울事務所: 서울特別市 永登浦區 汝矣島洞 17의3 三煥까뮤빌딩 9層

2. 支店 및 營業所

지점 및 영업소	事業內容	住 所 地
釜山支店	營業	釜山直轄市 金井區 釜谷洞 244의3
蔚山營業所	〃	慶南蔚山市 南區 無居洞 29블럭 7롯드
光州支店	〃	光州直轄市 北區 陽山洞 403-12
全州營業所	〃	全北 全州市 西老松洞 635-3
順天營業所	〃	全南 順天市 梅谷洞 437의6
大田支店	〃	大田直轄市 大德區 松村洞 291-1
浦項支店	〃	慶北 浦項市 海島洞 232-19
大邱支店	〃	大邱直轄市 達西區 上仁洞 1396-5
馬山支店	〃	慶南 馬山市 山湖1洞 39-9
原州支店	〃	江原道 原州市 鶴城2洞 207-27
江陵營業所	〃	江原道 江陵市 玉川洞 156의1
京仁支店	〃	京畿道 安養市 博達洞 615번지


공장
지점
영업소
강릉영업소
원주지점
안양공장·경인지점
대전지점
포항지점
전주영업소
대구지점
울산 영업소
광주분공장 · 광주지점
마산지점
부산지점
순천영업소

定 款 變 更

制 定	1952. 8. 26			
變 更	1960. 1. 10	1973. 5. 12	1980. 2. 27	
	1960. 10. 16	1973. 7. 13	1984. 2. 27	
	1963. 3. 27	1974. 5. 29	1985. 2. 27	
	1966. 5. 30	1975. 5. 20	1986. 2. 27	
	1970. 3. 23	1976. 2. 14	1987. 2. 27	
	1970. 9. 21	1977. 2. 26	1988. 2. 27	
	1973. 5. 4	1978. 2. 25	1989. 2. 28	

第1章 總 則

第 1 條(商號) 이 會社는 大韓페인트 · 잉크株式會社라 말한다.

第 2 條(目的) 이 會社는 다음의 事業을 營爲함을 目的으로 한다.

1. 印刷잉크, 捺染잉크, 塗料合成樹脂, 接着劑, 顔料의 製造 및 販賣業
2. 印刷材料 機械의 製造 및 販賣業
3. 各版式 印刷業
4. 建築 및 塗裝業
5. 國內外 貿易業
6. 委託賣買業 및 그 代理業
7. 醫藥品 및 醫療器材輸出入業
8. 合成樹脂造花 및 프라스틱 製品製造業
9. 防水劑 界面活性劑의 製造販賣業

10. 玩具人形販賣業
11. 輸出入業
12. 金型製造販賣業
13. 不動産賃貸業
14. 自動車部品 製造販賣業
15. 프레스다이 및 다이캐스팅 다이제조업
16. 林　　業
17. 前各號에 附帶되는 一切의 事業

第3條 (本店과 支店出張所의 所在地) 이 會社의 本店은 京畿道安養市에 두고 必要에 따라 理事會 決議로서 國內外 各地에 支店과 出張所를 둘 수 있다.

第4條 (公告方法) 이 會社의 公告는 서울特別市 內에서 發行하는 日刊紙 서울新聞에 揭載한다.

第2章 株　　式

第5條 (會社가 發行할 株式의 總數) 이 會社가 發行할 株式의 總數는 參百萬株로 하고 壹株의 金額은 5千원으로 한다.

第6條 (株式 및 株券의 種類)

1. 이 會社가 發行할 株式은 記名式의 普通株式과 優先株式의 2種으로 한다.
2. 이 會社의 株券은 壹株券 五株券 壹拾株券 五拾株券 壹百株券 五百株券 壹千株券 壹萬株券의 八種으로 한다.

第6條의2 (優先株式의 數와 內容)

1. 이 會社가 發行할 議決權 없는 優先株式의 數는 發行株式總數의 2分의 1까지로 한다.
2. 議決權없는 優先株式에 대하여는 普通株式의 配當보다 年1%를 金錢으로 더 配當한다.
3. 이 會社가 發行한 優先株式에 對하여는 有償增資, 無償增資 및 株式配當 등의 事由로 因하여 新株를 發行할경우

에는 同一한 條件의 優先株式을 配定한다.

4. 第2項의 優先株式에 대한 配當은 普通株式에 대한 配當을 아니한 경우에는 優先株式에 대하여도 配當을 하지 아니할 수 있다.
5. 優先株式에 대하여는 當該 事業年度의 利益에서 所定의 配當을 할 수 없을 경우에는 優先株式에 대하여 所定의 配當을 하지아니한다는 決議가 있는 總會의 다음 總會부터 그 優先配當을 한다는 決議가 있는 總會의 終了時까지는 議決權이 있는 것으로 한다.

第 7 條 (新株式引受權) 이 會社의 株主는 新株發行에 있어서 그가 所有한 株式數에 比例하여 新株의 配定을 받을 權利를 가진다. 그러나 株主가 新株引受權을 抛棄 또는 喪失하거나 新株配定에서 端株가 發生하는 경우에 그 處理方法은 理事會의 決議로 定한다.

第 8 條 (時價發行)

1. 이 會社는 新株를 發行함에 있어서 그 一部 또는 全部를 時價로 發行할 수 있으며 이때에는 그 發行價額은 理事會의 決議로 定한다.
2. 第1項의 경우 理事會는 第7條의 規定에 不拘하고 時價로 發行하는 新株式을 證券去來法의 規定에 依하여 募集하거나 引受人에게 引受하게 할 수 있다.

第 9 條 (名義改書 代理人)

1. 이 會社는 株式의 名義改書代理人을 둔다.
2. 名義改書代理人 및 그 事務取扱場所와 代行業務의 範圍는 理事會의 決議로 定한다.
3. 이 會社의 株主名簿 또는 그 複本을 名義改書代理人의 事務取扱場所에 備置하고 株式의 名義改書 質權의 登錄 또는 抹消信託 財産의 表示 또는 抹消株券의 發行申告의 接受 其他 株式에 관한 事務는 名義改書代理人으로 하여금 取扱하게 한다.
4. 第3項의 事務取扱에 관한 節次는 名義改書代理人의 證券代行業務規程에 따른다.

第10條 (株主 等의 住所 姓名 및 印鑑申告)

1. 株主와 登錄質權者는 그 姓名 住所 및 印鑑을 第9條의 名義改書代理人에게 申告하여야 한다.
2. 外國에 居住하는 株主와 登錄質權者는 大韓民國內에 通知를 받을 場所와 代理人을 定하여 申告하여야 한다.
3. 第1項 및 第2項의 變動이 생긴 경우에도 같다.

第11條 (株主名簿의 閉鎖 및 基準日)

1. 이 會社는 每決算期 最終日의 翌日부터 그 期에 關한 定期株主總會 終了日까지 株式의 名義改書 質權에 關한 登錄 또는 抹消와 信託財産의 表示 또는 抹消를 停止한다.
2. 이 會社는 每決算期 最終日의 株主名簿에 記載되어 있는 株主로 하여금 그 權利를 行使하게 한다.
3. 臨時株主總會의 召集 其他 必要한 경우에는 理事會의 決議에 依하여 이를 2週日前에 公告한 後 3月을 超過하지 않는 一定한 期間에 걸쳐 名義改書 等을 停止하거나 基準日을 定할 수 있다. 그러나 理事會가 必要하다고 認定하는 경우에는 名義改書의 停止와 基準日을 함께 定할 수 있다.

第3章 社 債

第12條 (轉換社債의 發行)

1. 이 會社는 社債의 額面總額이 參百億원을 超過하지 아니하는 範圍內에서 株主外의 者에게 轉換社債를 發行할 수 있다.
2. 第1項의 轉換社債에 있어서 理事會는 그 一部에 대하여만 轉換權을 附與하는 條件으로도 이를 發行할 수 있다.
3. 轉換으로 因하여 發行하는 株式은 優先株式으로 하고 轉換價額은 株式의 額面金額 또는 그 以上의 價額으로 社債發行時 理事會가 定한다.

4. 轉換을 請求할 수 있는 期間은 關係法規에 따라 理事會의 決議로 그 期間을 定할 수 있다.
5. 第1項의 轉換社債에 있어 株式으로의 轉換에 依하여 發行된 株式에 대한 利益이나 利子의 配當에 關하여는 轉換을 請求한 때가 屬하는 營業年度의 直前 營業年度末에 株式으로 轉換된 것으로 한다.

第13條 (新株引受權附社債의 發行)

1. 이 會社는 社債의 額面總額이 參百億원을 超過하지 아니하는 範圍內에서 株主外의 者에게 新株引受權附社債를 發行할 수 있다.
2. 新株引受를 請求할 수 있는 金額은 社債의 額面總額을 超過하지 않는 範圍內에서 理事會가 定한다.
3. 新株引受權의 行使로 發行하는 株式은 優先株式으로 하고 그 發行價額은 額面金額 또는 그 以上의 價格으로 社債發行時 理事會가 定한다.
4. 新株引受權을 行使할 수 있는 期間은 關係法規에 따라 理事會의 決議로 그 期間을 定할 수 있다.
5. 第1項의 新株引受權附社債에 있어 新株引受權의 行使로 因하여 發行된 株式에 대한 利益이나 利子의 配當에 關하여는 新株의 發行價額의 全額을 納入한 때가 屬하는 營業年度의 直前 營業年度末에 新株가 發行된 것으로 한다.

第14條 (社債發行에 關한 準用規程) 第9條, 第10條, 第11條의 規程은 社債發行의 경우에 準用한다.

第4章 株主總會

第15條 (總會의 召集)

1. 이 會社의 定期株主總會는 每決算期終了日로부터 三個月以內에 召集하고 臨時株主總會는 必要할 때에 理事會의 決議 其他 法規의 定하는 바에 依하여 隨時 이를 召集한다.

2. 株主總會의 召集은 法令에 다른 規定이 있는 경우를 除外하고는 理事會의 決議에 따라 代表理事가 召集한다.
3. 代表理事 有故時에는 第17條의 規定을 準用한다.
4. 總會를 召集함에는 그 日時 場所 및 會議의 目的事項을 總會日 2週間前에 各 株主에게 書面으로 通知를 發送하여야 한다.
5. 議決權있는 發行株式總數의 1%以下의 株式을 所有한 株主에 대한 株主總會召集通知는 서울新聞과 서울市內에서 發行하는 日刊紙 韓國日報에 各 2回以上 公告함으로써 召集通知에 갈음할 수 있다.

第16條 (召集地) 株主總會는 本店所在地에서 開催하되 必要에 따라 이의 隣接地域에서도 開催할 수 있다.

第17條 (議長) 總會의 議長은 代表理事가 이에 任한다. 그러나 代表理事가 有故時에는 副社長인 理事 專務理事의 順次로 그 職務를 代行한다.

第18條 (議長의 秩序維持權) 株主總會의 議長은 그 株主總會에서 故意로 議事進行을 妨害하기 爲한 言行을 하거나 秩序를 紊亂케 하는 者에 대하여 그 發言의 停止 取消 또는 退場을 命할 수 있으며 그 命을 받은 者는 이에 應하여야 한다.

第19條 (株主의 議決權) 各 株主의 議決權은 所有株式 每壹株에 對하여 壹個로 한다. 그러나 法令에 다른 規定이 있을 때에는 例外로 한다.

第20條 (相互株에 대한 議決權制限) 이 會社, 이 會社와 子會社 또는 子會社가 다른 會社의 發行株式 總數의 10分의 1을 超過하는 株式을 가지고 있는 경우 그 다른 會社가 가지고 있는 이 會社의 株式은 議決權이 없다.

第21條 (議決權의 不統一行使)
1. 2以上의 議決權을 가지고 있는 株主가 議決權의 不統一行使를 하고저 할 때에는 會日의 3日前에 會社에 대하여 書面으로 그 뜻과 理由를 通知하여야 한다.
2. 會社는 株主의 議決權의 不統一行使를 拒否할 수 있다. 그러나 株主가 信託을 引受하였거나 기타 他人을 爲하여

株式을 가지고 있는 경우에는 그러하지 아니하다.

第22條 (總會의 決議方法과 議決權의 制限)

1. 株主總會는 發行株式의 總數의 過半數에 該當하는 株式을 가진 株主의 出席으로써 成立하며 議事의 決議는 法令 또는 本 定款에 特別한 規定이 없는 限 出席한 株主의 議決權의 過半數로써 한다.
2. 總會의 決議에 關하여 利害關係를 가진 株主는 議決權을 行使하지 못한다.

第23條 (代理人에 依한 議決權의 行使)

1. 株主는 代理人으로 하여금 그 議決權을 行使하게 할 수 있다.
2. 第1項의 代理人은 株主總會 開始前에 그 代理權을 證明하는 書面(委任狀)을 提出하여야 한다.

第24條 (總會의 議事錄) 總會의 議事에 對하여는 그 經過의 要領 및 議決事項을 議事錄에 記載하고 議長과 出席한 理事가 이에 記名 捺印하여 本店과 支店에 備置한다.

第5章 理事, 理事會, 監事

第25條 (理事와 監事의 員數) 이 會社는 理事參名以上 監事壹名以上을 둔다.

第26條 (理事와 監事의 選任)

1. 理事와 監事는 株主總會에서 選任한다.
2. 監事의 選任에는 議決權없는 株式을 除外한 發行株式總數의 100分의 3을 超過하는 數의 株式을 가진 株主는 그 超過하는 株式에 관하여 議決權을 行使하지 못하다.

第27條 (理事와 監事의 任期)

1. 理事의 任期는 3年으로 한다. 그러나 그 任期가 最終의 決算期에 關한 定期株主總會前에 滿了될 경우에는 그 總會의 終結時까지 그 任期를 延長한다.

2. 監事의 任期는 就任後 2年內의 最終의 決算期에 관한 定期株主總會 終結時까지로 한다.

第28條 (理事 및 監事의 補選)

1. 理事 또는 監事의 缺員이 생긴 때에는 株主總會에서 이를 選任한다. 그러나 이 定款 第25條에서 定하는 員數를 缺하지 아니하고 業務遂行上 支障이 없는 경우에는 그러하지 아니한다.
2. 補選에 依하여 選任된 理事의 任期는 前任者의 殘任任期로 한다.

第29條 (代表理事) 理事會의 決議로서 1名以上의 代表理事를 選任하고 代表理事는 各己 會社를 代表한다.

第30條 (業務執行)

1. 理事會는 理事中에서 會長 및 또는 社長을 選任하고 會長, 社長은 理事會 決議에 따라 社務一切을 統轄한다.
2. 理事會는 理事中에서 副社長, 專務理事, 常務理事 若干名을 選任할 수 있다.
3. 副社長, 專務理事, 常務理事는 會長 및 社長을 補佐하고 各己 擔當業務를 執行하며 會長, 社長의 有故時에는 副社長, 專務理事, 常務理事의 順으로 그 職務를 代行한다.

第31條 (理事會의 構成과 召集)

1. 理事會는 理事로 構成하며 이 會社業務의 重要事項을 決議한다.
2. 理事會는 代表理事 또는 理事會에서 따로 定한 理事가 있을 때에는 그 理事가 會日 7日前에 各 理事 및 監事에게 通知하여 召集한다. 그러나 理事 및 監事全員의 同意가 있을 때에는 召集節次를 省略할 수 있다.

第32條 (議長) 理事會의 議長은 代表理事가 이에 任한다. 그러나 代表理事가 有故時에는 副社長인 理事 專務理事 常務理事가 順次로 그 職務를 代行한다.

第33條 (理事會의 決議方法) 理事會의 決議는 理事 過半數의 出席과 出席理事의 過半數로 한다.

第34條 (理事會의 議事錄) 理事會의 議事에 관하여 議事錄을 作成

하고 議長과 出席한 理事 및 監事가 記名捺印하여 本店에 備置한다.

第35條 (監事의 職務)

1. 監事는 이 會社의 會計와 業務를 監査한다.
2. 監事는 理事會에 出席하여 意見을 陳述할 수 있다.

第36條 (監事의 監査錄) 監事는 監査의 實施要領과 그 結果를 監査錄에 記載하고 그 監査를 實施한 監事가 記名捺印하여야 한다.

第37條 (理事 및 監事의 報酬와 退職金)

1. 理事 및 監事의 報酬는 株主總會의 決議로서 이를 定한다.
2. 理事 및 監事의 退職金은 株主總會의 決議로 定한 任員退職金 支給規程에 依한다.

第38條 (相談役과 顧問) 이 會社는 理事會의 決議에 依하여 相談役 또는 顧問 若干名을 둘 수 있다.

第6章 計 算

第39條 (事業年度) 이 會社의 事業年度는 每年 1月1日부터 12月31日까지로 한다.

第40條 (財務諸表의 作成備置)

1. 이 會社의 代表理事는 定期株主總會 會日 6週間前에 다음의 書類와 그 附屬明細書 및 營業報告書를 作成하여 監事의 監査를 받아야 하며 定期株主總會에 提出하여야 한다.
   (1) 貸借對照表
   (2) 損益計算書
   (3) 利益剩餘金處分計算書 또는 缺損處理計算書
2. 監事는 第1項의 書類를 받은 날로부터 4週間內에 監査報告書를 理事에 提出하여야 한다.

3. 會社는 第1項 各號의 書類를 營業報告書 및 監査報告書와 함께 定期株主總會 會日의 1週間前부터 本社에 5年間, 謄本을 支店에 3年間 備置하여야 한다.
4. 會社는 第1項 各號의 書類에 대한 株主總會의 承認을 얻은 때에는 지체없이 貸借對照表와 外部監事人의 監査意見을 公告하여야 한다.

第41條 (利益金의 處分) 이 會社는 每事業年度 利益金(移越利益剩餘金 包含)을 다음과 같이 處分한다.
1. 利益準備金(상법상의 利益準備金)
2. 其他의 法定積立金
3. 配 當 金
4. 任意積立金
5. 其他의 利益剩餘金處分額
6. 次期移越利益剩餘金

第42條 (利益配當)
1. 利益의 配當은 金錢과 株式으로 할 수 있다.
2. 株主에 對한 配當金은 每決算期日 現在의 株主名簿에 登載되어 있는 株主 또는 登錄質權者에게 支拂한다.
3. 配當金의 支給請求權은 5年間 이를 行使하지 아니하면 消滅時效가 完成되며 時效의 完成으로 因한 配當金은 이 會社에 歸屬한다.

附 則

第43條 1. (細則內規) 이會社 業務推進 및 經營上 必要한 細則內規는 理事會에서 決定한다.
2. (規定外事項) 本定款에 規定되지 않은 事項은 株主總會의 決議 및 商法 其他 法令에 依한다.

大韓페인트 · 잉크 株式会社 年表

	會社의 狀況	社會의 狀況
1945	• 韓鼎大, 대한오브세트잉크製造公社 創業(會賢洞 1街 34-4와 31-4번지). 최초의 國産 墨잉크 생산 시작(10月) • 朝鮮銀行 營業部(金永燦 지배인)에서 사업자금 50萬圓 융자 • 紙幣用 인쇄잉크 개발, 朝鮮銀行券 · 교과서 등을 처음으로 우리의 국산잉크인 대한오브세트잉크로 인쇄	• 日本 항복(8월 15일), 해방과 함께 우리 글의 서적 · 출판물이 대량 발간됨 • 韓 · 美 공정환율 15圓 대 1弗로 최초 책정(10月 1日) • 朝鮮銀行券 乙 5圓券 · 乙 10圓券 발행(12月 10日) • 모스크바 3相會議, 韓國5개년 신탁통치 결정 발표(12月 27日)
1946	• 朝鮮書籍, 專賣局 印刷工場 및 시중 인쇄소에 잉크 납품, 공급이 미처 수요를 따르지 못하나 원료의 절대부족으로 생산에 애로 • 黃 · 青色 顔料 自家生産에 성공	• 국내에서 유통되던 日本銀行券 凍結 法令 공포(2月 21日) • 顔料 및 原料의 부족으로 잉크 생산업체들 조업 중단 사태
1947	• 업계 최초로 綠色 안료 組成에 성공, 녹색 잉크 생산 • 韓鼎鎬, 咸興에서 월남하여 합류 • 退溪路에 영업소 설치, 店頭販賣 시작(9月)	• 韓 · 美 공정환율 50圓 대 1弗로 인상(3月 13日) • 徐潤福, 보스톤 마라톤대회에서 우승(4月 19日) • 녹색잉크를 사용한 朝鮮銀行券 戊100圓券 발행(6月 3日) • 수출입허가제 실시(6月 10日)
	• 釜山의 東洋製罐에서 처음으로	• 濟州島 폭동 사태 발발(4月

	會社의 狀況	社會의 狀況
1948	잉크 容器 제작	3日) • 憲法 공포(7月 17日) • 大韓民國政府 수립(8月 15日) • 北韓, 朝鮮民主主義人民共和國 수립(9月 9日) • 南北 交易 全面 中止(9月 28日) • 麗·順 반란사건(10月 20日) • UN, 大韓民國政府를 韓國의 유일한 합법정부로 승인(12月 12日)
1949	• 會賢洞 工場 건너편의 大成木材에서 발생한 불로 會賢洞 工場 全燒(12月)	• 韓·美 공정환율 900圓 대 1弗로 인상(6月 14日) • 美軍 철수 완료(6月 29日) • 地方自治法 공포(7月 5日)
1950	• 會賢洞工場 복구. 이때 불이 났던 大成木材 부지 (會賢洞 35-5(대지 31.[20]평)와 35-10(대지 16.[20]평) 매입, 공장확장 (총대지 87.[60]평·총건평63.[50]평) (4月 9日) • 6·25 사변으로 공장 가동 중지(6月 28日)	• 韓·美 공정환율 1,800圓 대 1弗로 인상(5月 1日) • 6년제 의무교육 실시(6月 1日) • 韓國銀行 발족(6月 12日) • 北傀 남침(6月 25日) • 仁川 상륙작전(9月 15日) • 서울수복(9月 28日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
1951	• 釜山으로 피난 (1月) • 韓鼎大 社長, 財務部直轄印刷工場 기술촉탁으로 선임(4月) • 釜山 凡一洞 假工場에서 조업재개, 財務部直轄印刷工場에 잉크 납품(5月) • 戰時經濟體制에서 전기·공업용수 등 물자의 절대적인 부족으로 생산의 어려움 加重 • 韓鼎大 社長, 戰時 中 지폐용 인쇄잉크 공급 공로로 韓國銀行總裁로부터 감사장 받음(9月)	• 1·4 후퇴(1月 4日) • 財務部, 釜山 東萊區 明倫洞 506番地에 財務部直轄印刷工場을 설치(2月)하고 戰時 國債 및 지폐 인쇄 • 財務部直轄印刷工場에 火災(5月 26日) • 휴전회담 본회의 개시 (7月 10日) • 財務部直轄印刷工場을 인수한 韓國造幣公社 설립(10月 3日) • 韓·美 공정환율 6,000圓 대 1弗로 인상(11月 12日) • 自由黨 창당(12月 23日)
1952	• 南浦洞 영업소 설치 (釜山 南浦洞 3가 18번지), 釜山 지역 인쇄소 및 大邱의 專賣局印刷工場 등에 잉크 납품 • 주식회사로 전환, 株式會社 大韓잉크製造公社 설립(本店 中區 會賢洞 1街 39번지, 자본금 1億圓, 代表取締役 韓鼎大, 取締役 朱鍾國·吳正煥, 監査役 朴完善)	• UN총회 한국부흥결의안 채택(1月 5日) • 巨濟島 포로수용소 폭동(5月 7日) • 국회, 발췌개헌안 통과(7月 4日) • 제2대 대통령 李承晩 당선(8月 5日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	(8月 26日) • 墨·赤·青·黃 등의 原色 잉크를 페이스트(Paste : 된 반죽)상태로 보관, 주문시 完製品으로 가공 생산시작. 생산기간의 단축 및 원가절감 • 등사잉크 주문 생산	• 아이젠하워 美大統領 來韓(12月 2日)
1953	• 韓鼎大 社長, 歐美업계 탐방. 美國 셔윈 윌리암스社와 대리점 계약 체결. 신클레어 발렌타인社로부터 인쇄잉크제조 기술 도입, 獨逸에서 54KW 발전기 1대와 노루그림 도입(10月~1954年 2月)	• 釜山 國際市場 大火災(1月 30日) • 제1차 통화개혁(100圜이 1圜으로 평가절하) (2月 15日) • 휴전협정 조인(7月 27日) • 政府, 서울로 還都(8月 15日) • 韓·美 공정환율 180圜 대 1弗로 인상(12月 15日)
1954	• 韓國産業銀行에서 시설자금 융자(3,500만환) (10月) • 會賢洞 서울사무소 재개(12月)	• 韓國産業銀行 발족(4月 3日) • 韓國印刷잉크工業協會 결성(7月 26日) • 四捨五入 개헌파동(11月 29日) • 大韓塗料工業協會 설립(11月 29日)
	• 공장부지 매입(永登浦區 文來洞	• 國務會議 중·고등학교 분리결

	會社의 狀況	社會의 狀況
1955	4가43번지 · 44번지 총 2,965.[1]평) (4月 12日) • 文來洞工場 건설 착공, 건설자금의 부족으로 대부분의 工事 직영(4月) • 잉크실 · 발전실 준공, 잉크실에 현대식 설비를 갖추고, 발전실에 54KW 발전기 설치. 공장 곳곳에 自家공업용수시설 설치, 잉크생산 개시(10月 5日) • 釜山 凡一洞 假工場의 시설 및 인원 文來洞 工場 합류(10月) • 11月 1日을 創業記念日로 정함 • 바니쉬실 · 안료실 · 油類창고 준공 (11月 26日)	정(1月 7日) • 증권시장 개장(8月 8日) • 韓 · 美 공정환율 500圜 대 1弗로 인상(8月 15日) • 對日通商 전면금지(8月 17日) • 商工部 수출입법 개정, 원칙적으로 자유 거래제이나 일부 품목에 대해 허가제 및 禁輸 조치(9月) • 국내에서 처음으로 金屬印刷와 原色銅版印刷 시작(9月) • 民主黨 창당(9月 19日)
1956	• 大韓잉크製造株式會社로 상호 변경. (1月 12日) • 대학교 및 관계기관을 통해 사원공개채용 실시(1月) • 업계 최초로 硏究室 설치. 美國 셔윈 윌리암스社로부터 수지 및 원료 수입, 塗料 시험생산 시작(1月)	• 對日 교역 再開(1月 1日) • 증권거래소 발족(3月 3日) • 정부, 경제부흥 5개년 계획 발표(3月 20日) • 텔레비젼 방송국(HLKZ) 개국(5月 12日) • 제3대 정 · 부통령 선거실시로 대통령 李承晩 · 부통령 張勉 당선

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 크롬 옐로우 · 라이트 옐로우 · 알루미나 등의 顔料 생산자급	(5月 15日) • 張勉 부통령 피격(9月 28日)
1957	• 업계 최초로 光澤잉크 · 光澤바니쉬 개발, 女苑잡지 등 출판물의 표지인쇄에 선풍적 인기(3月) • 국내 최초로 美연방규격도료 생산(4月) • 노루표 상표등록(8月 7日) • 선전 직매장 설치(乙支路 2街 120番地)(12月 5日)	• 韓·美航空협정조인(4月 24日) • 京城精工(株) (起亞産業의 前身) 시흥공장 준공(5月) • 유엔安保理, 韓國 UN 가입안 부결(9月 9日) • 蘇, 세계 최초로 인공위성 스푸트닉 1호 발사(10月 4日) • 무역법 공포(12月 13日)
1958	• 耐候性 촉진시험기(Weather-O-Meter) 등 10여 만弗에 상당하는 가드너(Gardner) 시험기기 수입 • 日本 요꼬하마化學硏究所의 품질검사에 합격, 美八軍에 100만弗 상당의 도료 납품	• 섬머타임 실시(5月 4日) • 뇌염으로 전국 국민학교 휴교령(635명 사망)(8月 5日) • 美國, NASA 설립(10月) • 인쇄업계, 상공부장관 등 관계기관에 外國産잉크 수입 진정(10月 19日)
1959	• 文來洞 工場 도료실(건평 45평) 준공(1月 20日) • 永登浦區 文來洞 4街 44番地로 본점 이전, 取締役에 辛英燮, 監査役에 吳正煥 취임(2月 20日)	• 歐洲 경제공동체(EEC)발족(1月 1日) • 주한 경제조정관실(OEC), 주한미국경제원조처(USOM)로 개편(6月 29日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 釜山 연락처, 서비스스테이션 釜山 출장소 (中區 東光洞 4街 25番地)로 확장이전(10月 15日) • 韓鼎大 社長, 韓國印刷잉크工業協會 會長에 피선(10월 31日)	• 大韓塗料工業協會 기관지로 '塗料界' 창간(8月 15日) • 蘇聯의 우주로케트 달에 착륙(9月) • 태풍 사라號, 三南지방 강타(924명 사망) (9月 17日)
1960	• 社訓 制定(親切과 至誠 · 相互協助 · 勉學修養 · 創意性의 發揮 · 迅速 進取 改善) (1月) • 유상증자로 총 자본금 3천만圓으로 증자(3月 31日) • 수출입업자 등록(5月 13日)	• 제4대 정 · 부통령 선거 실시, 대통령에 李承晩 부통령에 李起鵬 당선(3 · 15부정선거) (3月 15日) • 4 · 19 학생의거(4月 19日) • 李承晩대통령 下野 성명발표(4月 26日) • 尹潽善대통령 선출(8月 12日) • 張勉내각 組閣(8月 23日)
1961	• 도장 기술의 보급을 위해 사업목적에 建築 및 塗裝業 추가(1月 10日) • 도장전문업체인 周南塗裝公社 설립(6月) • 文來洞 工場 사무실 및 연구실 신축, 연구실에는 인쇄잉크 · 건축용 도료 · 공업용 도료 · 합성수지 · 안료분야에 각기 전문연구원	• 韓 · 美 공정환율 1,000圓 대 1弗로 인상(1月 1日) • 케네디, 美 대통령에 취임(1月 20日) • 5 · 16 군사혁명, 軍事革命委 구성(5月 16日) • 부정축재처리법 제정 공포(6月 14日) • 공업표준화법 제정 공포(9月

	會社의 狀況	社會의 狀況
	배치 (9月 14日) • 韓鼎鎬 부사장, 大日本잉크化學工業株式會社 이다바시 (板橋) 工場에서 기술연수(10月~1962年 2月) • 各 株 및 各 新株의 拂入金을 1천환으로 변경(10月 16日)	30日) • 稅制 全面改編(12月 2日)
1962	• 업계에서는 처음으로 香港 등 동남아시아에 인쇄잉크 처녀 수출 (1月) • 韓鼎大 社長, 韓國페인트 · 잉크工業協同組合 초대 이사장에 피선 (3月 20日) • 韓鼎大 社長, 中小企業協同組合中央會 理事에 피선(5月 14日) • 韓鼎大 社長, 韓國物品軍納組合長에 피선(6月) • 乙支路 3街 75 番地의 3층 건물 매입 (8月 11日) • 乙支路사옥 건설 착공 (9月 26日) • 재산재평가 실시(10月 1日) • 釜山출장소, 東光洞 4街 18番地	• 公用 年號 西紀로 변경(1月 1日) • 京城精工,3륜자동차(K-360) 생산 시작(1月) • 제1차 경제개발 5개년 계획 발표(1月 13日) • 새 商法 공포(상법, 어음법, 수표법) (1月 20日) • 政府의 '輸入 全面的 許可制' 실시로 원료가격 폭등 및 원료난 심각 • 蔚山 공업단지 起工(2月 3日) • 韓國페인트 · 잉크工業協同組合 창립 총회(3月 20日) • 尹潽善 大統領 사임(3月 22日) • 朴正熙 大統領 권한대행 취임

	會社의 狀況	社會의 狀況
	로 이전(11月 1日) • 국산품 전시회에서 서울시장으로부터 도료부문 우량국산품 추장(12月)	(3月 24日) • 韓國페인트 · 잉크工業協同組合 설립 인가(4月 14日) • 제2차 통화개혁(10圓이 1원으로 평가절하) (6月 10日) • 韓國物品軍納組合 設立(6月) • 大韓住宅公社 설립(7月 1日) • 京城精工, 起亞産業株式會社로 상호변경(10月) • 마포아파트 1차 준공(12月 1日) • 상공부, 셀락바니쉬 · 알키드바니쉬 규격 제정(12月)
1963	• '63년도 지표, '판매제일주의'(1月 1日) • 乙支路 2街 120番地의 선전직매장, 乙支路사옥 1층으로 이전(1月 4日) • 會賢洞 사무소의 全 부서, 乙支路사옥으로 이전(1月 8日) • 乙支路사옥 준공식 거행(1月 12日) • 社報 '노루' 창간(반월간 4×6	• 釜山市, 直轄市로 승격(1月 1日) • 정부, 輸出實績 링크제에 의한 수입인가 및 인증절차 발표(1月 8日) • 韓 · 美 領事協定 조인(1月 8日) • 민주공화당 창당(2月 26日) • '근로자의 날' 제정(4月 17日) • 美 · 蘇 직통전화(핫 라인) 협정

	會社의 狀況	社會의 狀況
	배관 4면)(1月 15日) • 제1회 도장공 교육 세미나 개최(1月 20日) • 大韓잉크 · 페인트 製造株式會社로 상호변경(1月 20日) • 합성수지 옵셋光澤잉크 '킹 그로스'와 '네오 그로스' 생산 • 油中水 에멀젼형 등사잉크 개발 • 최초의 지방출장소, 大田出張所(大田市 元洞 25-2) 개설(2月) • 사원들의 상호협조를 목적으로 社友會 發足(3月 19日) • 재평가적립금의 자본전입으로 총 자본금 2,250만원으로 증자(3月 27日) • 회사를 상징하는 색채로 草原을 뜻하는 綠色 선정(4月) • 光州출장소 개설 (光州市 忠壯路 4街 19番地의 2)(4月 15日) • 서울시내 7개처에 직매소 동시 개설(5月 6日) - 西大門 직매소(西大門區 忠正路 1街 101番地)	조인(6月 20日) • 韓國標準(KS) 표시제 실시(7月 10日) • 민주당 창당(7月 18日) • 韓 · 美 經濟委(ECC) 신설 협정 체결(7月 18日) • 노동청, 철도청 발족(9月 1日) • 대통령 선거, 朴正熙 후보 당선(10月 15日) • 제60차 IOC총회에서 韓國은 Korea, 北韓은 North Korea로 호칭하기로 결의(10月 16日) • 美 케네디대통령 피살, 후임에 존슨 취임(11月 22日) • 제3공화국 출범, 제5대 대통령 朴正熙 취임(12月 17日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	- 敦岩洞 직매소(城北區 敦岩洞 458-396) - 龍山 직매소(龍山區 漢江路 1街 270) - 新堂洞 직매소(城東區 新堂洞 257-3) - 清涼里 직매소(東大門區 典農洞 617-2) - 鷺梁津 직매소(永登浦區 本洞 9) - 永登浦 직매소(永登浦區 永登浦洞 3街 423) • 주식병합, 주식 1주의 금액 1백원에서 5백원으로 증액(5月 25日) • '女苑'誌 부록으로 가정 도장 안내서 '즐거운 우리집 단장' 전국에 배포(6月) • 해외수출 우량국산품 품평회에서 인쇄잉크 및 도료부문 商工部 장관상 수상(11月 25日) • 韓鼎大 社長, 국민주택 건설 공로로 住宅公社 총재 감사장	

	會社의 狀況	社會의 狀況
	받음(12月 16日)	
1964	• '64년도 지표, '끈기있게 꾸준히'(1月 1日) • 文來洞工場 3부 13과로 직제 개편(3부 : 서무부 · 생산부 · 연구부, 13과 : 서무과 · 관리과 · 공무과 · 작업과 · 조제과 · 잉크제조과 · 도료제조과 · 가공과 · 유지제조과 · 연구제1과 · 연구제2과 · 연구제3과 · 연구제4과)(1月 15日) • 大邱출장소 개설(大邱市 북성로1가 35-3) (2月) • 新設洞 직매소(東大門區 新設洞 101-7)와 仁川직매소(仁川市 신포동 18번지) 추가 개설(4月 30日) • 무늬코트(특허번호 제1417호)와 윤전등사잉크(제1423호), 업계 최초 발명특허 획득(5月 20日 등록) • 全州특약점(全北 全州市 高士洞 1街 337-1호) 개설(7月) • 건축용 자재 실내미장판 '무늬	• 미터제 실시(1月 1日) • 日 · 佛, 中共 정식승인(1月 27日) • 韓 · 美 공정환율 255원 대 1弗로 인상, 변동환율제 채택(5月 3日) • 6 · 3 사태 발발로 서울에 비상계엄 선포(6月 3日) • 言論波動(언론윤리법 국회 통과)(8月 2日) • 제18회 동경올림픽 개막(10月 9日) • 국군 派越에 관한 韓 · 越 협정 체결(10月 31日) • 韓 · 中 우호조약 조인(11月 27日) • 수출 1억 달러 돌파(11月 30日) • '수출의 날' 제정(12月 5日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	보드' 제조 판매(8月) • 방청도료 '메타론'(제1463호) '광택 인쇄잉크'(제1464호)발명특허(8月 20日) • '무늬코트', 鐵道廳 주최 국산용품 전시회 도료부문 우량상 수상(9月 24日)	
1965	• '65년도 지표, '새롭고 나은 제품에 힘모아, 자신과 자랑으로 업계에 앞장서자'(1月 1日) • 韓鼎大 社長, 한국물품군납조합으로부터 감사장 받음(2月 24日) • 防汚船底도료 '마린코트' 발명특허(제 1657호) (4月 20日) • 수성도료 '노루솔' 발명특허(제1729호) (6月 20日) • 창업 제20주년 기념사업으로 신문회관에서 도료 및 인쇄잉크 종합 전시회 주최(8月 22日~8月 31日) • 무늬코트, 서울시장으로 부터 우량국산품 추장 우수상 수상(12月 16日)	• 春川댐 · 수력발전소 준공(2月 10日) • 美國 레인저 9호, 달 표면 촬영 성공(3月) • 단일 변동 환율제 실시(3月 22日) • 韓日協定 조인(東京) (6月 22日) • 서울에 계엄령 선포(8月 26日) • 金利現實化 실시(예금 30%, 대출 26%)(9月 30日) • 韓日協定 비준서 교환으로 수교(12月 18日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
1966	• '66年度 지표, '자기 직책에 대하여 정열과 패기와 박력을 가지고 인내로써 완수하자'(1月) • 도로표지용 도료, '빔코트' 발명 특허(제1849호) (1月 30日) • 周南塗裝公社, 周南塗裝株式會社로 법인설립(2月 26日) • 造花 수출공장 건설을 위해 • 韓國輸出産業工團 입주 기업체로 지정(4月 20日) • 공업소유권의 합리적 관리로 商工部 長官 표창 수상(5月) • 에멀젼수지의 國産化에 성공, 아크론 608로 명명(6月 8日) • 永登浦區 九老區 韓國輸出産業工團 3街區 2의 坐地 3,993坪 매입(6月 20日) • 造花工場 건설 착공(九老區 韓國輸出産業工團)(10月 1日) • 船底防汚도료 '마린코트' 발명 특허(제2096호)(11月 20日) • 사업목적에 合成樹脂 造花業 추가(12月 7日)	• 韓國과학기술연구소(KIST) 발족(2月 4日) • 朴正熙 대통령, 동남아 순방 (2月 7日) • 韓·日 貿易協定 조인 (3月 24日) • 國稅廳 녹색납세 신고제 실시 (5月 16日) • 韓·美 行政協定 조인 (7月 9日) • 정부, 제2차 경제개발 5개년 계획 발표(7月 29日) • 인구 센서스 실시(南韓 총인구 : 2,919만4,379명) (10月 1日) • 석가탑 사리함에서 목판인쇄된 「다라니경」 발견(10月 15日) • 아시아 개발은행(ADB) 창립총회(東京)(11月 24日) • GATT 이사회, 韓國가입 승인 (12月 10日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
1967	• '67年度 지표, '내가 맡은 일에 第一人者가 되자'(1月) • 日本페인트株式會社로부터 에폭시 수지 防蝕도료 제조 기술 도입(정부 인가)(4月 14日) • 방수성 보호도료 '워타론' 발명 특허(제2279호)(4月 20日) • 품질관리위원회 구성, 체계적인 품질관리활동 전개(9月 6日) • 株式會社 大韓造花工業社 설립(10月 17日) • 美國 Union Bank로부터 70만弗 현금차관(10月) • 大韓造花, 九老工場 준공식 거행(12月 18日)	• 湖南精油 麗水工場 着工(2月 20日) • GATT에 正會員으로 가입(3月 7日) • 서울 九老輸出工業團地 준공(4月 1日) • 京仁 고속도로 기공(5月 27日) • 이스라엘 · 아랍 中東전쟁 발발(6月 15日) • '네거티브 시스템'실시로 일부 특수도료 및 잉크가 당국의 허가에 따라 수입 가능(7月 15日) • 유럽 공동체(EC) 발족(7月) • 정부, 공업용 기초원자재 특관세 면제(11月 27日)
1968	• 大韓造花, 美國 시장에 造花 輸出 시작(3月 24日) • 도료업계 최초로 KS 표시 허가 획득(KSM-5310 · KSM-5311 · KSM-5318)(7月 10日) • 大韓造花, 프라스틱 화용이제판 매트 발명특허(제2808호)(7月 25日)	• 부동산 투기 억제 세법 발효(1月 1日) • 北韓 무장공비 서울침입(1月 21日) • 美 정보수집함 푸에블로호, 북괴에 피납(1月 23日) • 京釜 고속도로 착공(2月 1日) 향토예비군 창설(4月 1日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 제1회 한국무역박람회 조화제품 출품, 대통령 우수상 수상(9月 9日) • 耐水性 속건바니쉬 '하이라크' 발명특허(제2800호)(9月 16日) • 大日本잉크化學工業株式會社와 합판도료용 원료 조달 및 기술지도 계약 체결(9月 18日) • 大韓造花, 大韓造花工業株式會社로 상호 변경(9月 23日) • 판매1부 판매1과를 잉크판매과로, 판매2부 판매2과를 도료판매과로 개칭, 제품별 전문 판매체제 확립(11月 9日) • 京仁고속도로 도로표지선 도장(12月)	• 美 킹牧師 암살, 美 전국에 흑인 폭동(4月 4日) • 여의도 輪中堤 준공(6月 1日) • 문화공보부 발족(7月 25日) • 제1회 한국무역박람회 개최(9月 9日) • 국민교육헌장 선포(12月 5日) • 푸에블로호 승무원(82명) 板門店에서 석방(12月 23日) • 京仁고속도로 개통(12月 23日)
1969	• 耐알칼리성 防水도료 '세라민' 발명특허(제3113호)(7月 31日) • 大韓造花, Toy Center of America, 200 Fifth Avenue New York U.S.A에 뉴욕지점 개설(9月 27日) • 한국디자인센터 주최 제1회	• 정부, 가정의례준칙 선포(3月 3日) • 경제개발 5개년 계획의 지침 발표(4月 29日) • 정부, 제1차 부실기업체 정리 단행(6月 4日) • 3選개헌 반대 학생데모 시작

	會社의 狀況	社會의 狀況
	카탈로그 및 포스터 전시회 카탈로그부문 우수상 수상(10月7日) • 大韓造花, 몰드에 의한 프라스틱 인조과일 제조법 발명특허(제3218호)(11月 21日)	(6月 19日) • 美 아폴로 11호의 우주비행사 암스트롱, 달표면에 첫발(7月 20日) • 3選개헌안 국회 변칙 통과(9月 14日)
1970	• 新設洞 · 西大門 · 永登浦 · 仁川 · 新堂洞 직매소를 특약점으로 변경(3月 15日) • 재평가적립금 자본전입으로 총 자본금 2억5백만원으로 증자(3月 23日) • 日本 協和化學과 합작투자계약 체결, 株式會社 大協 설립(9月) • 大韓造花 흡수 합병(9月 30日) • 韓鼎大 社長, 제13회 印刷人의 날 인쇄유공자로 선정(10月 9日) • 코리아프라스틱株式會社 설립(10月 16日) • 意匠用 무늬도료 '하이텍스' 발명특허 (제3453호) (10月 21日) • 大協, 외국인투자 인가 승인	• 石油化學工業育成法 제정 공포(1月 1日) • 輸出支援金融의 차등금융제도 실시(1月 17日) • 日本 最初 인공위성 발사(2月 11日) • 韓 · 日 租稅 協定 조인(3月 3日) • 포항종합제철 기공(4月 1日) • 中共 최초 인공위성 발사(4月 24日) • 蔚山정유공장 가동, 벤젠 · 톨루엔 · 키실렌 등 10여 종의 溶劑 생산(5月) • 英親王 李堈 별세(5月 1日) • 우편번호제 실시(7月 1日) • 京釜 고속도로 개통(7月 7日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	(12月28日)	• 관세청 발족(8月 26日) • 정부, 국토개발 10개년 계획 확정(10月 31日) • 무역거래법의 개정으로 非敵性 共産圈과도 무역거래(12月 24日) • 湖南고속도로 개통(12月 30日)
1971	• 大協, 日本으로부터 봉제기 100대와 인형직모기 60대 도입(2月) • 韓國生産性本部에 프라스틱 사업부 생산관리부문 진단의뢰, 실시(7月 5日~8月 4日) • 大協, 법인설립 등기(7月 7日) • 大協, 영업목적에 국내외 수출입업 추가(8月 2日) • 우량국산품 도료부문 서울특별시장 장려상 수상(11月) • 大日本잉크化學工業株式會社와 인쇄잉크 및 관련화공약품 전반에 걸친 기술제휴 계약 체결(12月 2日)	• 제3차 경제 개발 5개년 계획 발표(2月 9日) • 닉슨 美대통령, 닉슨 독트린 발표(2月 25日) • 韓美 공정환율 371.6원대 1弗로 인상(6月 24日) • 서울 大然閣 호텔 화재(167명 사망)(12月 25日)
	• 등록상표 합리적 관리로 商工部 장관상 수상(5月 19日)	• 내무부, '새마을 사업' 계획 발표(1月 17日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
1972	• 大日本잉크化學工業株式會社로부터 인쇄잉크 및 안료 제조기술 도입(정부승인)(6月 26日) • 文來洞工場 침수(8月 19日) • 九老工場 생산공장 3층으로 증축(11月) • 사보 '노루' 복간(4×6배판, 20면) (11月 1日) • 日本페인트(주)와 각종 도료 및 원료에 대한 기술제휴(정부인가) (11月 10日) • 사원간의 친목 및 취미생활을 위한 최초의 서클조직 '노루 산악회' 발족(11月 12日) • 大協, 제9회 수출의 날 수출시장개척 및 신규수출품 개발공로로 大統領 표창 수상(11月 30日) • 商工部 주최 세계 우수상품비교전시회에 조화 및 인형완구류 출품(12月 7日) • 한국 디자인 포장센터에 상설전시장 설치(12月 11日)	• 닉슨대통령, 美 역사상 첫 中共 방문(2月 21日) • 南·北 赤十字社, 첫 실무회담 개최(2月 21日) • 美·蘇, 전략무기 제한협정(SALT) 조인(5月 26日) • 남·북 공동성명 발표 (7月 4日) • 정부, 기업사채동결 조치(8月 3日) • 中部地方에 史上最大의 暴雨(8月 19日) • 南·北 赤十字, 平壤에서 첫 본회담 개최(8月 30日) • 대통령특별선언발표, 국회 해산, 전국에 비상 계엄 선포(10월 維新) • 朴正熙 대통령 취임, 유신헌법 공포(12月 27日) • 기업공개 촉진법 공포 (12月 30日)
	• 국내최초로 수성단보루 잉크	• 美, 월남전 전면중지 발표(1月

	會社의 狀況	社會의 狀況
1973	'Cordip'와 옵셋輪轉잉크 'Web-Color' 생산(2月) • 장학제도 시작(2月) • 이익준비금 자본전입으로 총자본금 3억 4,030 만원으로 증자(3月 30日) • 자산재평가 실시(자산재평가액 약 6억7천만원) (4月 1日) • 해외업무 창구 商事部로 일원화(6月 2日) • 朴正熙 대통령, 九老工場 來訪(6月 5日) • 업계최초 기업공개 단행, 공모주 유상증자로 총자본금 5억원으로 증자(6月 29日) • 프라스틱사업부 南大門 직매장 개설(7月 14日) • 安養市 박달동 623외 수필지 工場부지 3만9,492.5평 매입(7月 20日) • 財務部장관으로부터 상장법인 승인(8月 8日) • 주식 상장(8月 10日)	15日) • 越, 평화협정 조인(1月 27日) • 정부, 反사회적 기업인 73명 공개(4月 6日) • 가격표시제 실시(6月 1日) • 朴正熙 대통령 평화통일에 관한 7개항 특별성명 (6 · 23 선언)(6月 23日) • 浦項綜合製鐵 준공(7月 3日) • 자산재평가법 시행령 개정, 자산재평가시 재평가적립금에서 외환차손액 공제(7月 13日) • 경제안정 3대 기본시책 발표(8月 3日) • 金大中 前신민당 대통령 후보, 東京에서 피납(8月 8日) • 제2차 중동전쟁 발발(10일 전쟁)(10月 6日) • OPEC, 原油價 39.53% 인상(제1차 석유파동)(10月) • OPEC, 원유 생산량 25% 減産 발표(11月 4日) • 湖南 · 南海 高速道路 개통

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 安養工場 用地造成작업 시작(9月 25日) • 大協, 제10회 수출의 날 산업포장 수상(11月 30日)	(11月 14日) • 정부, 에너지소비절약종합대책 발표(11月 21日)
1974	• 물자절약 운동 '구두쇠작전' 지침 시달(2月 7日) • 고운말 쓰기 운동 전개(2月 13日) • 판매사원의 표현력 강화 교육 실시(3月 16日) • 자산재평가 및 이익준비금 자본전입으로 총자본금 6억5천만원으로 증자(5月 29日) • 意匠用 균열도료(제4310호) 床材用 콤파운드(제4311호) 船底防汚用 도료 기재의 제조방법(제4312호) 발명특허(7月 10日) • 스마일 운동 및 인사하기 운동 전개(10月 26日) • 노사협의운영위원회 설치(11月 21日) • 大協, 제11회 수출의 날 동탑산업훈장 수상(11月 30日)	• OPEC, 원유가 155.2% 인상(1月 1日) • 朴大統領, 긴급조치 1호(헌법논의 금지) · 2호(비상군법회의 설치) 선포(1月 8日) • 朴大統領, 긴급조치 3호(국민생활안정을 위한 경제조치) 선포(1月 14日) • 朴大統領, 남북불가침협정(무력불침 · 내정불간섭 · 휴전협정유지) 제의(1月 18日) • 국내 石油價 평균 82% 인상(2月 1日) • 朴正熙 大統領 저격 미수사건 발생, 陸英修 여사 피격(8月 15日) • 서울지하철(서울역~청량리) 및 수도권 전철 개통(8月 15日) • 유엔군, 비무장지대에서 북괴

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 유상증자로 총자본금 10억원으로 증자(12月 24日)	남침 땅굴 발견 발표(11月 15日) • 정부, 불황국면 타개 · 국제수지 개선을 위한 특별조치 발표(12月 7日)
1975	• '75년도 지표, '자기가 맡은 일 생각하고 또 생각하자'(1月) • 종업원 제안제도 실시(1月 1日) • 우리社株組合 결성(1月 15日) • 일본의 Ransburg Co.의 한국총판대리점인 三養塗裝 Co.와 靜電도장세미나 共同주최(4月 3日~4月 4日) • 도료제조부에 도료2과 신설, 합성피혁용 도료개발(5月 3日) • 회계업무의 효율화를 위해 매년 4월 1일에서 3월 31일까지의 영업년도를 매년 1월 1일부터 12월 31일로 변경(5月 20日) • 安養工場 착공식(三煥企業시공) (5月 24日) • 大邱연락 사무소 설치 (6月 20日)	• 유신헌법 국민투표 실시(2月 12日) • 북괴 남침 제2땅굴 발견(3月 20日) • 정부, 부조리 일소 반사회기업 엄단조치 발표(3月 22日) • 商工部, 인쇄잉크 수입제한 조치(4月) • 제4차 경제개발 5개년 계획 지침 발표(6月 11日) • 商工部, 도료 수입 제한 조치(7月) • 관세 환급제 실시(7月 1日) • 한국 페인트 성실보고회원조합 결성(7月 10日) • 여의도 국회의사당 준공(9月 1日) • 민방위대 발대(9月 22日) • 105개 대기업선정 기업공개방

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 목재가공용 도료 발명특허(제4741호) (7月 19日) • 원가절감운동 전개(10月 15日) • 잉크페인트 사업부 기구개편, 업무 · 생산 · 기술의 기능별 본부제 도입(11月 1日) • 제1회 보증사채 발행(5억원) (12月 15日) • 大協, 日本 協和化學 소유주식 4만6,500주 인수, 순수 國內法人으로 전환(12月 27日)	침 발표(10月 6日) • 嶺東 · 東海高速道路 개통 (10月 14日) • OPEC, 원유가 10% 인상 (10月) • 한국페인트 · 잉크공업협동조합 기관지, '페인트와 잉크'誌 창간 (11月 30日) • 포드 美대통령, 新태평양독트린 발표(12月 17日)
1976	• '76年度지표 '오늘 할 일을 내일로 미루지 말라'(1月) • 防火도료 '노부렉스' 발명특허 (제5105호)(2月 14日) • 安養工場 준공, 잉크페인트사업부 安養工場 이전(4月 1日) • 특수 도료사업부 신설, 합성피혁도료 생산 · 판매개시(4月 1日) • 安養市 박달동 615번지로 본점 이전(4月 10日) • 전국 인쇄업계 및 출판업계	• 工業振興廳 '품질관리확대의 해'로 설정(1月) • 근로자 재산형성저축제도 신설, 부가가치세 도입(1月 19日) • 한국, 처음으로 피지에 무상원조 3만달러 제공(2月 17日) • 물가안정 및 공정거래에 관한 법률시행(3月 15日) • OPEC 총회, 原油價 동결(5月 28日) • 정부, 제4차 경제개발 5개년 계획발표 (6月 18日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	산업시찰단, 安養工場 방문(6月 9日) • 제2회 보증사채 발행(6억원)(8月 6日) • 융착식 도로표지용 도료 발명특허(제5261호)(8月 10日) • 가정용 도료(Home Paint) 시판 개시(9月) • 사우디아라비아에 수성도료 및 에나멜 수출(7,400 G/L)(10月 3日) 유상증자로 총 자본금 15억원으로 증자(11月 4日) • 大協, 제13회 수출의 날 대통령 표창 수상(11月 30日) • 마을금고 창립총회 개최(12月 17日)	• KS 2급품 제정, 공포(6月 30日) • 한국 수출입은행 발족(7月 1日) • 한강잠수교 개통(7月 15日) • 梁正模, 몬트리올올림픽에서 금메달 획득(8月 1日) • 판문점 도끼 만행사건 발생(8月 18日) • 정부, 半月 공업단지 건설계획 발표(10月 2日) • 美, 박동선 사건 문제화(10月 24日) • 建設部 18개 업종 단종사업 면허제 실시(11月 10日) • 제4차 경제개발 5개년 계획 확대조정(12月 7日) • OPEC 긴급총회, 2중유가제 채택(12月 17日)
	• 乙支路 서울사무소, 판매부서를 제외한 전부서 安養工場으로 이전(1月) • 안전관리규정 재정(2月 7日)	• 商工部, 도료 · 잉크를 단체적 수의계약 대상품목으로 지정(1月19日) • 격월간 '도료와 도장'지 창간

	會社의 狀況	社會의 狀況
1977	• 사업목적추가(방수제, 계면활성제 제조판매업 · 완구인형 제조판매업 · 수출입업 · 금형제조 판매업 · 부동산 임대업)(2月 26日) • 본사와 잉크페인트사업부, 잉크페인트사업부로 통합(3月 4日) • 수동식 무늬도장구 실용신안(제13608호) 등록(3月) • 乙支路 사우회, 마을금고에 통합(4月 1日) • 제1회 품질관리 분임조 사내발표회 개최(4月 21日) • 의료보험 조합 설립(조합원 970명)(6月 20日) • 大協, 기업공개(6月 25日) • 安養지역의 집중호우, 安養工場 水害(6천5백만원 피해)(7月 8日) • 마을금고 설립인가(7月 16日) • 大協, 제14회 수출의 날 수출공로로 대통령 표창 수상(11月 30日) • 코리아 프라스틱, 株式會社 世多로 상호변경(12月)	(한국도료도장연구소)(2月) • 증권 감독원 개원(2月 19日) • 가계수표 제도 실시(5月 16日) • 古里原電 1호 발전기 점화(6月 19日) • OPEC 총회, OPEC 內 2중유 가제 일원화(7月) • 부가가치세제, 직장의료보험실시(7月 1日) • 제23회 국제기능올림픽서 한국 종합우승(7月 10日) • 한국페인트 · 잉크 협동조합, 표준색견본 제정 착수(9月 6日) • 商工部, 시멘트 품귀사태 해소 위해 수출 전면 중지(9月 9日) • 朴大統領, 통일 위한 3원칙 제시(남북불가침협정, 경계선개방, 자유선거)(10月 18日) • 수출 100억弗 돌파 (12月 22日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 韓一銀行으로부터 30년간 거래 감사패 수여(12月 16日) • 연간 매출 100억원 돌파(12月 31日)	
1978	• '78年度 지표, '판매신장 · 생산능률화 · 경비절감'(1月) • 大田출장소, 大田연락사무소로 개편(3月 1日) • B-80 컴퓨터 도입(3月 6日) • 사보 '노루' 終刊(제39호)(3月 31日) • 難燃性 도료 '화스탄' 발명특허(제5699호)(5月 22日) • 유상증자로 총 자본금 25억원으로 증자(6月 22日) • 발수성광택에멀젼도료 '광택스'(제5958호), 수성다채도료(제6185호) 발명특허(7月 1日) • 日本 도시바케미칼(株)로 부터 絶緣 바니쉬 기술도입(7月 18日) • 프라스틱사업부, 미국 UL 안전규격 획득, UL 인정 성형공장으로 등록(8月)	• 동력자원부 발족(1月 1日) • 물가안정을 위한 수입자유화 조치 발표(2月 16日) • 정부, 제1차 수입자유화 조치 단행(753개 품목)(5月 1日) • 麗川석유화학공단 준공 (5月 26日) • 정부, 금리 인하(예금 4.2% 대출 3%)(6月 12日) • 중소기업진흥공단 준공(6月 14日) • 환경보존법 공포(7月 1日) • 국제기능올림픽 釜山서 개막(韓國 종합우승) (8月 30日) • 299개 품목 수입자유화, 도료 인쇄잉크 전품목 해당(9月 12日) • 카터 美대통령, 달러화 방위조치 발표(11月) • 美國 · 中共 국교정상화 발표

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 光州연락사무소 설치(光州市 錦南路 오성빌딩)(9月 11日) • 제3회 사채발행(10億원)(10月 26日) • 馬山 연락사무소 개설(11月 10日) • 美國 릴라이언스유니버설社로부터 木工 및 프라스틱용 도료 기술도입(12月 22日)	(12月 15日)
1979	• 日本페인트株式會社로부터 각종 공업용 도료 기술도입 (2月 12日) • 프라스틱사업부, 자동차부품산업에 진출(3月) • 기획조정실 신설(3月 12日) • 2단지 창고 A · B · C 동을 공장으로 용도변경(3月 15日) • 釜山市 東萊區 釜谷동 244-3의 대지 450평 매입(釜山出張所 사옥 신축용)(4月13日) • 전산추진위원회 구성 (6月 12日) • 컨테이너용 도료, Konstant	• 美, 中共과 수교, 自由中國과는 단교(1月 1日) • 東海고속도로(浦項~三陟) 개통 (1月 31日) • 申善浩 栗山 그룹 사장, 횡령혐의로 구속(4月 3日) • 신민당전당대회, 金泳三의원 총재로 선출(5月 30日) • OPEC 총회, 기준유가 평균 59% 인상(6月 28日) • YH여공, 신민당사 농성사건발생(8月 11日) • 제25회 국제기능올림픽서 韓國 우승(3연패) (9月 13日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	Lab 인정(6月 29日) • 제4회 보증사채 발행(10억원)(6月 30日) • 英國 인터내셔널페인트社와 합작투자 설립 계약 체결 (8月 23日) 大韓인터내셔날페인트 • 釜山출장소 사옥 착공(10月) • 특약점과의 상호 신뢰감을 조성하고 매출신장을 높이고자 우수특약점 표창제도 실시(11月)	• 학생시위, 釜山에 비상계엄령 선포(10月 18日) • 馬山, 昌原에 위수령 선포(釜馬사태) (10月 20日) • 朴正熙 大統領 逝去(10月 26 日) • 전국에 비상계엄 선포(10月 27日) • 통일주체국민회의, 제10대 대통령 崔圭夏 선출(12月 6日) • 鄭昇和 계엄사령관 체포(12月 12日)
1980	• 사장직속의 기획조정실을 폐지하고 관리담당이사 아래에 기획부(기획과, 전산실) 신설(2月 18日) • 韓鼎大사장, 회장에 취임·韓鼎鎬 부사장, 사장에 취임(2月 27日) • 釜山출장소 사옥 완공, (釜山市 東萊區 釜谷洞 244-3) (3月 31日) • 大協, 영업활동 정지신고(7月 30日)	• 韓銀, 복수통화 바스킷에 의한 流動換率制 실시(2月 27日) • 강원도 동원 탄좌 사북사태 발생(4月 19日) • 비상계엄 전국확대(5月 17日) • 光州의거 발생(5月 18日) • 崔圭夏 大統領 下野(8月 16日) • 제11대 대통령 全斗煥 취임(9月 1日) • 한국페 · 잉조합, 회관 준공(10月 17日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 프라스틱 사업부, 기구 축소개편(8月 18日) • 英國 인터내셔널페인트로부터 선박용 및 중방식용 도료제조기술 도입(9月 18日) • 기획부, 사장직속 기획실로 개칭. 경리부의 전산실 · 일반도료부의 선전계, 기획실로 이관(10月 1日) • 大韓인터내셔날페인트株式會社 설립(10月 21日) • 제5회 사채(무보증) 발행(5억원)(12月 26日)	• 북한, 金正日을 金日成의 후계자로 정식 발표(10月 20日) • 언론기관 통폐합 결정(11月 14日) • 8개 신문과 4개 통신 終刊(11月 25日) • DBS · TBC 등 終放(11月 30日) • 언론기본법, 독점규제 및 공정거래법 공포(12月 31日)
1981	• "고충처리위원회" 설치(3月 24日) • 제안제도 실시(4月 13日) • 日本 飯塚技術컨설턴트 事務所로부터 자외선 경화잉크 및 컬러첩 기술도입(4月 29日) • 의료보험조합, 京畿 제10지구 의료보험조합에 흡수(5月 9日) • 롯데백화점에 가정용 도료와 도장기구 판매장 개설(6月 15日)	• 정부, '81년을 품질관리 확산의 해'로 설정(1月) • 제12대 대통령 全斗煥 당선(2月 25日) • '자동차공업 합리화 조치'(2月 28日) • 독점규제 및 공정거래법 시행(4月 1日) • 韓一銀行 민영화 발표(4月 27日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 에너지이용 합리화 사업의 적극 추진으로 動力資源部장관 표창장 수상(9月 4日) • 제6회 사채발행(10억원)(10月 23日)	• 新種기업어음(CP) 발행(6月 11日) • 商工部, 공산품품질관리법 시행규칙 개정 공포 • 工振廳, 공장품질관리등급제 실시(8月 1日) • 제5차 경제개발 5개년계획 발표(8月 21日) • IOC, 제24회 하계올림픽 서울개최 결정(9月 30日) • 서울올림픽 조직위원회 구성(11月 2日) • 수출 2백억 달러 돌파(11月 19日) • '86 아시안 게임 서울개최 결정(11月 25日)
1982	• '82年度 지표, '감사한 마음으로 충효하는 정신과 친절하고 예의범절을 지키는 해'(1月 5日) • 기획실내 해외사업부 신설(1月 15日) • 제7회 사채 발행(15억원)(7月 12日)	• 야간통행금지 전면 해제(1月 5日) • 工振廳, 건축용 페인트 事前검사제 실시(3月 6日) • 釜山 美문화원 방화사건 발생(3月 18日) • 프로 野球 개막(3月 27日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• '82 서울 國際貿易博覽會에 도료 제품 출품(9月 24日~10月 18日) • 프라스틱사업부, 금형공장의 증축 및 시설확충(10月) • 大韓인터내셔날페인트, 제19회 수출의 날 1천만弗 수출탑 및 철탑산업훈장 수상 (11月 30日) • 大日本잉크化學工業(株)와 그라비아 잉크의 제조기술에 대한 기술제휴(12月 1日)	• 정부, 3천만원 이상의 모든 금융자산에 대한 실명제 실시 선언(7·3조치)(7月 3日) • 漢江 종합개발 起工(9月 28日)
1983	• '83年度 지표 '전 사원은 상인이 되자'(1月) • 전산추진위원회 구성, 기존의 전산추진위원회 해체(1月 5日) • 大邱연락사무소, 大邱市 中區 太平路 2가 27로 이전(2月 21日) • 리비아 주택성으로부터 건축용 도료 전반에 걸쳐 BS 규격에 준하는 품질 승인 획득(3月) • MIS Master Plan 수립(6月) • '소비자가 생각하는 도료에	• 商工部, KS확인기간을 3년에서 5년으로 연장(1月) • 정부, 부동산투기억제책 발표 (2月 16日). • 중고교생 교복 자율화 실시 (3月 2日) • KBS, 이산가족찾기 운동 전개 (6月 30日) • 汝矣島 만남의 광장 개장(7月 6日) • 중소기업 고유업종 확대로 수성

	會社의 狀況	社會의 狀況
	관한 조사' 실시(조사처 : 한국리서치)(7月 7日～7月 8日) • 제8회 사채발행(8억원)(10月 28日) • 경영정보체제(MIS)의 종합계획을 확정발표(11月)	페인트, 유성페인트에 대한 대기업의 신규 참여 不許 발표(8月 11日) • 韓國, 국제 기능올림픽 5연패(8月 27日) • KAL 747기, 蘇聯전투기에 의해 피격(269명 사망)(9月 1日) • 버마 아웅산 묘소 폭발사건 발생(17명 사망)(10月 9日)
1984	• '84年度 지표, '기업의 활력은 경쟁에서 발생한다'(1月) • IBM 4331 시스템 도입(1月) • 리비아에 도료 수출(2月 10日) • 제9회 사채발행(2억원)(3月 19日) • 導電性도료 UL인가(5月 3日) • 濠州 베이퍼큐어인터내셔널社로 부터 속건성 도료 기술도입(5月 22日) • 제10회 사채발행(7억원)(7月 10日) • 大韓인터내셔날페인트, 英國인터내셔널페인트로부터 분체도료	• 챌린저호, 사상 최초로 우주공간에서 고장 위성 수리(4月 11日) • 교황 요한 바오로 2세 방한(5月 3日) • 전국 은행연합회 발족 (5月 9日) • 지하철 2호선 개통(5月 22日) • 올림픽고속도로 개통(6月 27日) • 중부내륙 지방을 비롯한 전국에 집중호우(8月 31日) • 韓赤, 北赤의 수해물자 제의 수락(9月 1日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	기술도입(9月 8日) • '84 전국 공장 새마을 품질관리 및 표준화대회 공업표준화상 수상(11月 9日) • 수도관용 無溶劑 에폭시, 日本식품협회의 JWWA인가(11月 9日) • 汝矣島영업사무소 개설(汝矣島洞 17-3), (12月 1日) • 담당임원제 도입(12月 1日) • 원료창고 2동, 공장으로 용도변경(12月 28日)	• 간디 印度수상 피살(10月 31日) • 예금 및 대출금리 각 1%인상(11月 5日) • 제1차 남북경제회담 개최(11月 15日)
1985	• 美國 릴라이언스 유니버설社로부터 각종 도료 기술도입(4月 20日) • 大韓인터내셔날페인트 분체도료 생산공장 준공(年産 3,000톤)(5月 8日) • 프라스틱 사업부 九老工場, 본관 신축공사 착수(5月 23日) • 제안제도 실시(5月) • 사외보 '노루표 페인트 뉴스' 創刊(월간, 크라운판, 40면)(6月)	• 도료 전품목 4.5%선 가격인하(1月 21日) • 테레사 수녀 訪韓(1月 26日) • 도료 事前 검사 대상품목 18개 품목으로 확대, 시행(2月 1日) • 國際그룹 해체(2月 2日) • 輸出動向 監視 및 事前 豫告制 실시(4月 1日) • 국내자동차 보유대수 100만대 돌파(5月) • 133개 업종, 외국인투자 추가허

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 제1회 특약점 대표자 간담회 개최(6月 24日~6月 26日) • 프라스틱사업부 九老工場, 초대형 사출기 도입(2,500톤)(4月) • MISSION '85 전력화 교육훈련 실시(7月 26日~8月 28日) • 韓美銀行으로부터 중견수출업체로 선정(8月) • 日本페인트와 협찬으로 색채계획 및 색채조절에 관한 세미나 개최(9月 18日) • 美國 셔윈 윌리암스社로부터 자동차 보수용 도료 및 기타관련 제품 기술도입(9月 27日) • '85 冬季 특약점 대표자 간담회 개최 (서울, 釜山, 光州) (11月 25日~11月 28日) • 프라스틱 사업부 九老工場, 본관 신축완공(연건평 552.[20]평)(12月 26日)	용(6月 14日) • 釜山 지하철개통(7月 19日) • 남북 고향 방문단 교환(9月 20日) • 제40차 IBRD, IMF 총회 서울서 개막(10月 8日) • 서울지하철 3,4호선 완전 개통(10月 18日) • 제28회 국제기능올림픽대회 종합우승(6연패) (10月 24日) • 기업전환사채 해외발행 허용(12月 1日)
	• '86年度 지표, '社風一新'(1月) • 日本 다이교社(DAIKYO CO. Ltd)로부터 자동차용 프라스틱	• 국제원유가 1배럴당 20달러 이하로 폭락(1月 23日) • 美 우주왕복선 챌린저호 공중폭

	會社의 狀況	社會의 狀況
1986	부품 기술도입(1月 15日) • 기술연구소, 과학기술처로부터 기업부설연구소 인가(2月 3日) • 프라스틱사업부, 금형설계용 CAD System 도입(2月) • 江原연락사무소 개설(江陵市 옥천동 156-1)(3月 3日) • 美國 발스파社 (The Valspar Corporation)로부터 실내칸막이 및 가구용 도료 기술도입(3月 8日) • 韓榮宰 이사, 부사장에 취임(4月 1日) • 英國 인터내셔널페인트社로부터 분체도료용 수지 제조기술 도입(4月 26日) • 安養공장 내에 베이퍼큐어 시스템(상온급속경화시스템) 상설전시장 설치(5月) • 국내 최초로 불소수지도료 '오래플론' 도장(롯데 호텔, 롯데백화점, 서린빌딩)(5月) • 英國 인터내셔날페인트社로부	발, 승무원 7명 전원 사망(1月 28日) • 상호출자금지 및 기업투자 제한조치 시행(4月 1日) • 올림픽대로(행주대교-암사동) 준공(5月 2日) • 공업발전법 시행(7月 1日) • 고르바쵸프 蘇서기장, 소련의 對아시아정책 강화 천명(블라디보스톡선언)(7月 28日) • 한강종합개발 완공(9月 10日) • 정부 제6차 경제사회발전 5개년 계획 발표(9月 16日) • 제10회 아시아 경기대회 서울서 개막(9月 20日) • 光州市, 직할시로 승격(11月 1日) • 韓國, 세계에서 33번째로 南極條約 가입(12月 3日) • 공산품 품질관리법 개정(12月 31日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	터 PCM도료 기술도입(5月 7日) • 원가절감캠페인, SAVE '86 전개 (절감목표액 7억원)(6月 1日) • 順天연락사무소 개설(順天市 매곡동 437-6)(7月) • 大邱연락사무소, 慶北지점으로 승격(7月) • 韓一銀行으로부터 41년 장기신용거래 감사장 받음(7月 11日) • 제11회 사채(무보증)발행 (10억원)(7月 27日) • 국내 최초로 H종 함침용 절연바니쉬(DVB 2152 H종) UL인증 획득(9月 10日) • 홍콩에 낚싯대용 도료 처녀수출 (10月) • 메이플공장 준공(11月 1日) • 제12회 무보증 사채발행(10억원)(12月 9日)	
	• 株式 병합으로 1株의 금액 5천원으로 증액(1月 1日) • 월간 '노루표 페인트 뉴스',	• 美國, 냉장고 등 韓國商品 14개 품목 GSP대상에서 제외발표 (1月 5日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
1987	'노루표 소식'으로 題號 변경(1月 5日) • 大韓인터내셔날페인트, 영국 IPC계열 '86년도 선박부문 최우수회원사로 선정(2月 23日) • 소비자상담실 신설(2月 23日) • 사업목적에 자동차 부품 제조판매업 · 프레스다이 및 다이캐스팅다이 제조업 · 임업을 추가(2月 27日) • 옵셋잉크의 對美수출창구로 美國Lee & Son社를 잉크판매대행사로 선정(7月) • 시내버스 광고 전국 확대 실시(7月) • 동우회 운영계획안에 따라 산악회 · 축구회 · 꽃꽂이회 구성(7月 11日) • 제14회 사채(무보증)발행(10억원)(7月 27日) • 노동조합 설립(8月 22日) • 蔚山사무소 개설(蔚山市 남구 달동 615-6)(9月 1日)	• 胡耀邦 中共 총서기 사임, 후임에 趙紫陽 首相 임명(1月 16日) • 정부, 자산 5,000억원 이상 재벌의 상호 출자 규제 결정(2月 9日) • 캐나다, 對韓 철강수입 특혜관세 철폐(2月 18日) • 平和의 댐 起工(2月 28日) • 농어가 부채 경감 종합대책 발표(3月 16日) • 정부, 재벌그룹 기업간 상호출자 금지 및 출자액 한도제 적용(3月 17日) • 工振廳, 도료 등 불량공산품에 대한 합동단속 실시(4月) • 統一民主黨 창당(총재 金泳三)(5月 18日) • 섬머타임制(일광절약 시간제) 26년 만에 부활, 실시(5月 11日) • 盧泰愚민정당 대표, 대통령 직선제 개헌 선언(6月 29日) • 물질특허제도 법적보호 시행

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 原州사무소 개설(原州市 학성 2동 207-27)(9月 1日) • 西獨 바스프(BASF Lacke+Farben AG) 社로부터 악기산업용 불포화 폴리에스테르 도료 및 수지제조 기술도입(10月 14日) • 사풍일신 캠페인(일명 SIS운동)선언(11月 25日)	(7月 1日) • 독립기념관 개관(8月 15日) • 『책의 날』 제정(10月 11日) • 뉴욕 월街 증권시장에서 주가대폭락 사태발생(검은 월요일)(10月 19日) • 신민주공화당 창당(총재 金鍾泌)(10月 30日) • 中部고속도로 개통(11月 3日) • KAL機 버마領海 공중폭발(115명 사망)(11月 29日) • 인쇄문화회관 준공(12月 11日) • 盧泰愚, 대통령에 당선(12月 18日)
1988	• 美國릴라이언스 유니버설社로부터 목공 · 프라스틱 · 금속 · 방청용 도료 및 수지 기술도입(1月) • 월간 'SIS 뉴스' 창간(1月 29日) • 자동차보수용 도료 컬러견본집 완성(2月 29日) • 大韓인터내셔날페인트, 조세의	• 최저임금제 및 국민연금제 시행(1月 1日) • 제29회 국제기능올림픽대회 韓國종합우승(7연패)(2月 23日) • 제13대 대통령 盧泰愚취임, 제6共和國 출범(2月 25日) • 全敬煥 前 새마을운동 중앙본부 회장 구속(3월 31日) • 大宇그룹 노사분규 가열 4月

	會社의 狀況	社會의 狀況
	날財務部장관 표창수상 (3月 3日) • 장학금 지급규정 제정(4月 1日) • 제15회 보증사채(전환사채) 발행(50億원) (4月 29日) • 업무효율화 실시(6月) • 프라스틱사업부 九老工場, 금형가공기술 품질관리 1등급업체 지정(7月) • 방청페인트 · 수성페인트 등 7개군 22개 품목 Q 마크 획득(7月) • 제16회 무보증 사채발행(20億원)(7月 7日) • 제품창고 無人自動化 설비완공(7月) • 무상 新株 발행으로 총 자본금 27억 5천만원으로 증자(8月 23日) • 제1회 역할 연기(Role Playing) 실시 (9月 16日) • 유상 新株발행으로 총자본금	12日) • 美 · 이란 페르시아만서 海戰(4月 18日) • 金槿泰 · 印在謹 케네디 인권상 수상(5月 4日) • 소련군 아프가니스탄 철수 개시(5月 15日) • 레이건 · 고르바초프, 美 · 蘇 정상회담(5月 29日) • 국내 油價 평균 5.8%인하(6月 8日) • 美해군, 이란여객기 격추(290명 사망)(7月 3日) • 盧泰愚대통령, 對北政策 6개항 특별선언(7月 7日) • 拉 · 越北 作家 작품 解禁(7月 19日) • 이란 · 이라크 8년만에 전쟁휴전(8月 20日) • 蘇 여객선 사상 첫 부산항 입항(9月 3日) • 정부, 공산권 자료 보도 解禁(9月 3日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	37억5천만원으로 증자(9月 30日) • 네덜란드 악조(AKZO Coatings BV)社와 항공기용 도료 주요제품의 수입판매권 및 부수제품의 제조기술 도입(10月 14日) • 제1회 한마음 체육대회 개최(제일 스포츠 센터)(10月 22日) • 기술연구소, 병역특례기관 지정(10月 26日) • 美國 발스파社로부터 실내칸막이 및 가구용 도료 기술도입(11月 11日) • 시장별 사업부제 도입(6사업(본)부 13실 23부 57과 7지점 4 영업소 및 기술연구소)(12月 1日) • 韓鼎鎬 사장, 부회장에 취임. 韓榮宰 부사장, 사장에 취임(12月 1日) • 전환사채 주식전환으로 총자본금 39억4,340만원으로 증자(12月 28日)	• 정부, 韓·헝가리 常駐 대표부 설치발표(9月 13日) • 제24회 서울 올림픽 개막(9月 17日) • 정부, 정밀화학공업 중장기 육성 계획안 마련(9月 20日) • 제24회 서울올림픽 폐막(韓國종합 4위)(10月 2日) • 16년만의 국정감사, 서울시를 필두로 실시 (10月 5日) • 제8회 서울장애자 올림픽 개막(10月 15日) • 환율 600원대 진입(11月 1日) • 國內 油價 4.7% 인하(11月 2日) • 부시, 美 대통령에 당선(11月 8日) • 全前대통령 대국민 사과문 발표(11月 23日) • 貸出金利 自由化 실시(12月 5日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
1989	• '89年度지표, '경쟁력'(1月) 목표관리제도 도입(1月) • DID System(내선직접호출방식)도입(1月) • 美國 시카고 現地法人 D.P.I America Inc. 설립인가(2月 6日) • 주식회사 프라코 설립(2月 9日) • 大韓페인트 · 잉크株式會社로 商號변경(2月 28日) • 주식회사 프라코에 프라스틱사업부 영업권 등 7월 1일부로 양도 결의(2月 28日) • '89년판 옵셋잉크 컬러 가이드 완성(13제품 83색상) (3月) • 光州分工場 준공 · 광주지점 확장 이전(光州直轄市 북구 양산동 403-12) (3月 25日) • 大阪 연락사무소 설치(日本 大阪市 西獄 立賣堀 5丁目 1番 11호)(3月 27日) • 무상증자 新株 발행으로 총자본금 49억 4,340만원으로 증자	• 히로히토 日王 사망(1月 7日) • 고르바초프 協力時代 선언(1月 17日) • 韓國 · 蘇聯,『韓 · 蘇 민간 경제협력위』 설치 합의(1月) • 鄭周永 현대그룹 명예회장, 국내기업인 최초로 북한 방문, 南北 금강산 공동개발 합의(1月) • 해외투자 자유화(1月 19日) • 부시, 제41대 美 대통령에 취임(1月 20日) • 國內油價 2년간 동결 결정(1月 21日) • 『全民聯(전국민족민주운동연합)』 결성(1月 21日) • 韓國 · 헝가리 공식수교(2月 1日) • KBS, '표준색표집' 제작(648색) (2月) • 소련군, 아프가니스탄에서 완전철수(2月 15日) • 韓國 · 유고 업무협력 약정 체결(2月 27日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	(3月 31日) • D.P.I America 개설 (1171 McCabe Ave. EIK Grove Village, IC U. S. A) 60007 (4月 3日) • 수지사업부 두령분임조,한국제안활동 경진대회 최우수 제안그룹상 수상(4月 14日) • V-up 240 D 운동전개(5月 1日) • 美國 셔원 윌리암스社로부터 가전금속 및 자동차부품용 電着塗料 기술도입(6月 9日) • 원료창고 자동차 설비 완공(6月) • 제1회 우수제안발표대회 개최(6月 26日) • 安養工場 식당 증축 (총건평 425평) (11月) • 제2회 한마음 체육대회 개최(올림픽 펜싱경기장)(11月 11日) • 제9회 放送廣告大賞 TV생활용품부문 작품상 수상(12月 8日)	• 南北 체육회담 개최(3月 9日) • 국회노동위, 주44시간 근로제를 골자로 한 근로기준법 개정안 통과(3月 6日) • 韓國의 무역사무소, 소련 · 폴란드에 공식 개설(4月 13日) • 자동차 합리화 조치 해제(7月) • 국제무역산업 박람회(大田엑스포'91) 기본계획 확정(7月 3日) • 韓 · 체코 상주무역사무소 설치 공식 합의 서명(11月 17日) • 韓 · 서독 기술협력의정서 교환(11月 21日) • 韓 · 蘇 영사처 설치 합의(12月 8日)

	會社의 狀況	社會의 狀況
	• 美國 발스파社로부터 모터용 絶緣바니쉬 기술도입(12月 28日)	
1990	• '90年度지표, '일하는 것을 삶의 보람으로 삼자'(1月) • 牙山연락사무소 개설(京畿道 華城郡 우정면 조암리 문영 APT 406)(1月 15日) • 포항종합제철(株)로부터 전기도금공장용 내지문용액 국산화 개발 인정서 수여(2月 7日) • 판매결의大會 개최(2月 24日) • Nippon Bee Chemical(株)와 합작투자, 대한 비케미칼 주식회사 설립 계약체결(2月 26日) • 순환보직제 실시(3月 1日) • SIS Topic-90(종합 생산성 향상 추진결의대회) 개최 (3月 26日) • 절연바니쉬 함침용 DVB-2413 F종,DVB-2713N종,DVA-1411 H종, DVA-1422 F종 UL 인증 획득(3月 28日) • 英國커틀즈코팅社(Courtoulds	• 민정-민주-공화당 통합선언, 신당 총재에 盧泰愚, 대표에 金泳三(1月 22日) • 고르바쵸프 소련공산당 서기장, 1당 독재 포기선언 대개혁 착수(2月 4日) • 정부, 남북 공동 민속행사 제의, 문화교류 5개원칙 발표(2月 11日) • 兩獨정상회담, 東·西獨 통합단일화 합의(2月 13日) • 15부장관 경질, 총리유임, 부총리에 李承潤씨 청와대 비서실장 盧在鳳씨(3月 17日) • 金泳三-고르바쵸프 전격회담, 韓·蘇 조기국교 수립가능성 시사(3月 22日) • 서울 전세값 13개월새 26% 폭등, 집값도 29% 상승(3月 27日) • 주가폭락, 증시 공황위기, 종합

	會社의 狀況	社會의 狀況
	Coatings Ltd.)로부터 분체도료용 솔리드 폴리에스테르수지 제조기술도입(5月 3日) • 대한 비 케미칼 주식회사 설립(5月 18日) • 大韓인터내셔날페인트, 컨테이너 및 선박용 도료 中國에 처녀수출(7만5천여 리터)(7月)	주가지수 793(4月 13日) • 49개 재벌그룹 내년 6월까지 부동산매입 금지(5月 8日) • 민자당 첫 전당대회, 盧泰愚총재, 대표에 金泳三, 金鍾泌, 朴泰俊씨 최고위원으로 선출(5月 9日) • 盧泰愚대통령 방일, 日王 으로부터 사과받아(5月 24日) • 盧泰愚-고르바초프, 韓·蘇 정상회담(6月 4日) • 기업 부동산 규제법 입법(6月 27日)

四十五年史

1990年 10月 25日 印刷
1990年 11月 1日 發行

發行人 韓 榮 宰
發行處 大韓페인트·잉크 四十五年史編纂委員會
京畿道 安養市 博達洞 615
TEL : 784-3144
印刷處 株式會社 三省出版社
編 輯 株式會社 通路

〈非賣品〉