

한마음으로 가꾸는 環境나무

■ 편집부

팔순 이, 깨돌이.....
아하!, 소리가 날 만한 이 고유명사는 탈수기와 참기름제조기의 성격을 충분히 살린 익살스러우면서도 소박한 상품명이다. 유리알처럼 신록이 빛나는 5월, 이달의현장은 이들 제품의 산실인 한일전기 주식회사(대표이사·김길웅)

를 찾았다.
지난 74년부터 이곳 원주시 우산공단에서 역사를 시작한 한일전기는 환풍기, 레인지후드, 전기믹서 등 40여종의 가전 제품을 생산하고 있는 국내 굴지의 메이커. 또한 우수한 환경 관리로 2년 연속 환경관리모범 업체로 지정받은 현장이기도

하다.
정문을 들어서면서 눈에 띄는 물레방아와 아담한 건물들이 낮설지 않은 느낌을 준다. 마중나온 윤주용·김윤경환경관리인을 따라 사무실로 향했다.
대기·수질 각 5종 규모인 관계로 본사에서는 도장과에서 환경관리업무를 관장하고 있었다. 하지만 실제로는 환경전담 부서인 '환경과'가 존재하는 것 그 이상이었다.

“현장에 나가보면 아시겠지만, 최신시설들과 비교해 본다면 저희가 갖춘 시설은 재래식입니다.

하지만, 환경관리자들의 양심적인 처리가 2년만에 걸쳐 모범업체로 지정받을 수 있었던 원동력이라고 할 수 있습니다.”

손동식상무이사의 함축적인 표현이다. 생의 대부분을 한일에서 함께해 온 그이기에 본사 환경업무에 관해서는 흰하다. 그래서 그만큼 철저할 수 밖에 없다고 한다.

자리를 함께 했던 이항욱부장 역시 오랜 체험을 통해 현장 업무를 파악하고 있기는 마찬가지였다. 단편적이거나 이러

▼우산공단 입구에 자리잡고 있는 본사의 전경



한 사내의 분위기는 한일전기가 그동안 대내외적으로 보여줬던 환경관리에 대한 전반적인 조명을 해주기에 충분한 것 같았다.

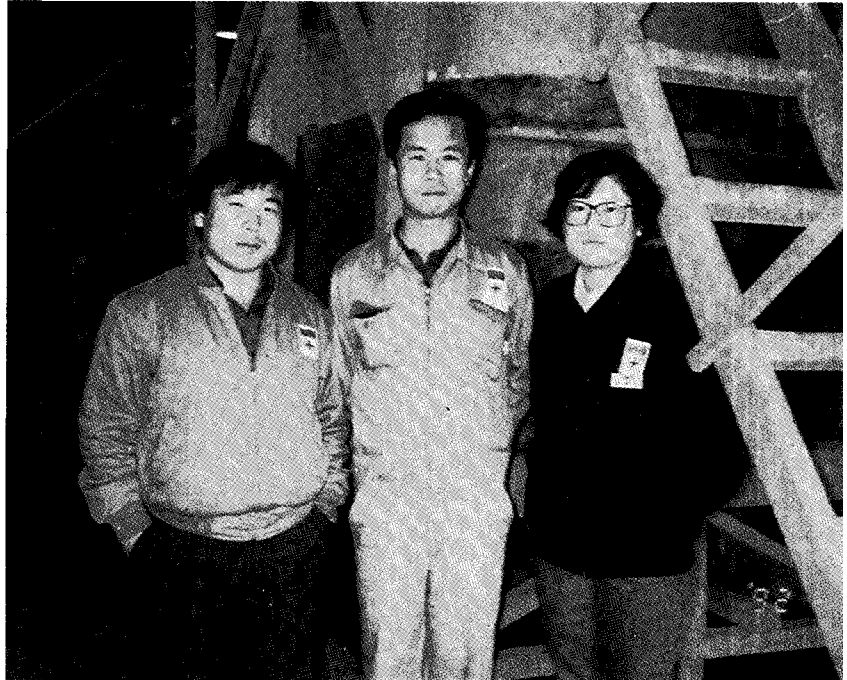
본사는 4명의 환경관리인들이 환경업무에 전담하고 있다. 특정유해물질을 배출하는 만큼 이들의 업무에 대한 책임감 또한 크다.

폐수의 경우, 도금 및 도장시설에서 발생하는 도금·도장폐수를 크롬/알카리/도장폐수로 분리해 처리하고 있는데, 도표에서 보는바와 같이 법적허용기준치보다 낮은 사내환경기준을 설정하여 관리하고 있다.

이에 따라 날마다 자체실험실에서 방류수에 대한 실험을 마친후 사내기준에 적합할때만 방류한다. 매월 2회에 걸쳐 정기적으로 자가측정을 실시하는 것은 물론이다.

특히 본사에서는 지난해 7월부터 환경보전차원에서 시안(CN) 화합물(NaCN, ZnCN)을 사용하던 기존의 도금공정을 개선하여 이것 대신 독성이 없는 산화아연(ZnO)으로 교체, 도금을 하고 있다.

실험실에서 만난 한상두계장은 이렇게 시안을 사용하지 않을 경우에는 관할청에서도 어떤 정책적인 배려를 해주어하



▲ 왼쪽부터 윤주용, 한상두, 김윤경환경관리인

**환경팀들은
생산라인과도 유기적인
관계를 구축, 업무의
효율성을 증대시키는
한편 각 부서책임자
조회시
산업폐기물관리에 대한
교육을 실시하여
전사원의 협조를
구하고 있다.**

지않겠느냐는 솔직한 바람을 털어놓기도 했다.

지난 85, 87, 89, 90년에 걸쳐 연차적으로 세정집진시설, 황성탄흡착탑, 여과집진시설을 설치, 보완하여 대기관리에도 만전을 기하고 있다.

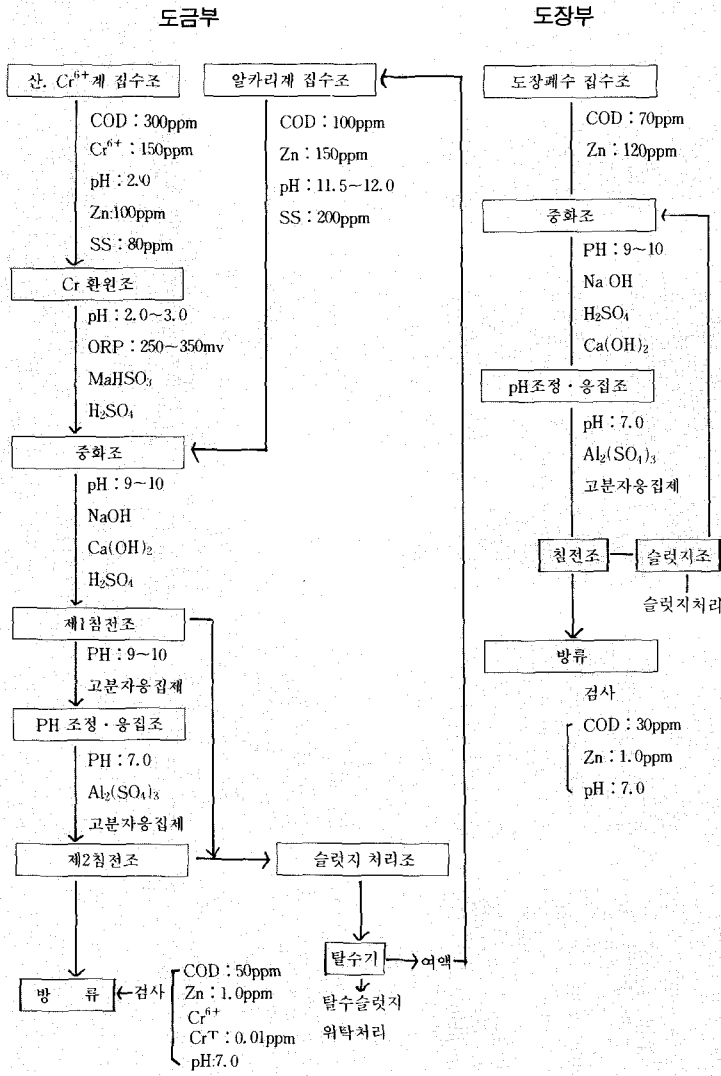
환경팀들은 생산라인과도 유기적인 관계를 구축, 업무의 효율성을 증대시키는 한편 각 부서책임자 조회시 산업폐기물관리에 대한 교육을 실시하여 전사원의 협조를 구하고 있다. 환경업무는 전사원이 함께 해야 잘된다는 신념아래 혼연일체로 움직이고 있다는 박시갑과장의

(표)오염물질별 배출허용기준 및 처리현황

(단위 mg/l)

구분	폐수 방류수														대기배출가스			
	Cu	Pb	As	Cr ⁺⁶	CD	pH	COD	SS	N-핵산	총Cr	ZN	Mn	F	Fe	SO _x	C ₆ H ₆	Zn	분진
처리전	1.3	2.7	0.08	165.0	0.12	1.9	149.1	98.0	2.6	200.63	11.76	1.79	6.0	9.48	100	40	5.0	200
처리후	0.07	0.01	0.01	0.01	0.01	7.0	50.0	20.0	1.0	0.3	0.1	0.1	0.1	0.2	40	20	0.08	10.0

(그림) 폐수처리 공정도



말을 현장 곳곳에서 확인 할 수 있었다. 입에서 입으로 전해진 본사의 소문은 말뿐이 아니었다. 기름결레 하나라도 소홀히 하지않는 것은 전사원이 폐기

물분리에 적극적으로 동참하고 있는 결과. 본사는 도금폐수 정화시 발생하는 특정폐기물과 도장폐수 정화시 발생하는 일반 폐기물을 엄격히 분리수거

하여 위탁처리하고 있다.

하지만 본사의 환경팀이 직면하고 있는 난제중의 하나가 이 산업폐기물처리문제. 더욱이 환경관리공단 온산사업소까지 환경관리인이 동행해야 하는 것이다. 그로 인해 야기되는 업무의 공백상태가 부담스러운 것도 사실이기 때문이다.

폐기물처리문제로 업체마다 고통을 겪고 있는 실상은 어느 곳이나 대등소이하지만, 당국은 이사실을 단지 '사실'로만 인정하고 있는 것은 아닌지... 현실을 직시한 적극적인 대책이 절실한데 말이다.

손상무를 비롯해 이부장, 박과장, 한상두계장에 이르기까지 모두가 이곳에서 청춘을 바친 한가족들. 젊은그룹인 윤주용주임도 실습생시절부터 근무해오고 있고, 막내인 김윤경환경관리인은 올해 학교를 졸업해 멀리 안동에서 올라온 햇병아리 환경관리인이다.

상무에서부터 말단직원까지. 객관적으로 볼때 조직내에서의 그 폭은 넓었지만, 환경업무에 관한한 이들은 격이 없어 보였다.

물론 철저한 환경관리, 쾌적한 환경조성이라는 공동의 목표가 하나의 끈으로 묶어주기 때문이다.

서로의 연륜과 경험, 패기들이 한데 어우러져 이루어내는 이들의 화음을 정겹기만했다.

내가 가꾼 환경풍토 후손들이 본 받는다