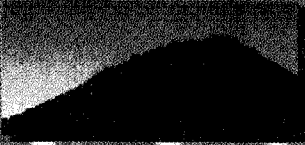
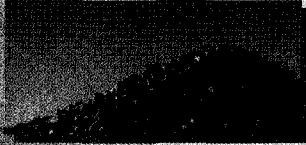


늘 푸르고 생명력이 넘치는 생활환경
푸른산, 맑은물, 깨끗한공기-
한독이 만들어가겠습니다.



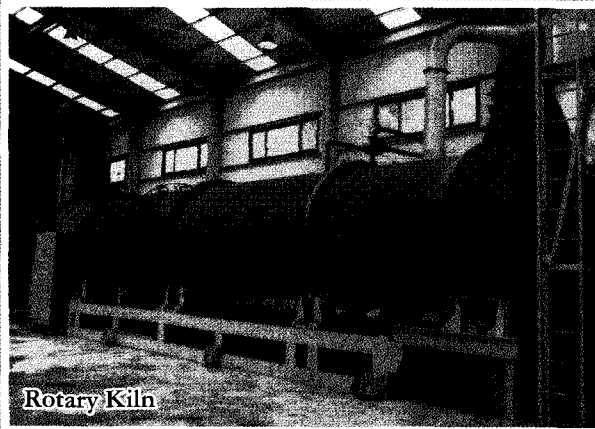
Granular Activated Carbon



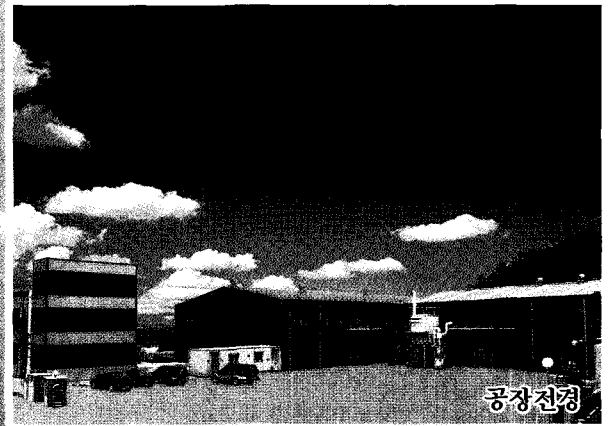
Pelleted Activated Carbon



Powdered Activated Carbon



Rotary Kiln



공장전경

생산품목

- 활성탄소(입상, 분말, 조립)제조
- 점착활성탄소
- 섬유상활성탄소
- 패활성탄소재생
- 흡착제 및 여과제 충전물 교체공사

취급품목

- 안쓰라사이트(ANTHRACITE)
- 제올라이트(ZEOLITE)
- 이온교환수지 (ION EXCHANGE RESIN)
- 정제수용 여재 (SAND&GRAVEL)
- 웨록스 (FEROX),가넷트(GARNET)

10년 전통의 활성탄 제조업체

HAN DOK
(주)한독카본
HAN DOK CARBON CO., LTD.

본사/공장

경기도 고양시 일대면 허저리 934-28
TEL (031) 255-2507 / (031) 355-2916-8
FAX (031) 255-2502
E-mail: handok@handokcarbon.co.kr
연락처: 031-27-1001

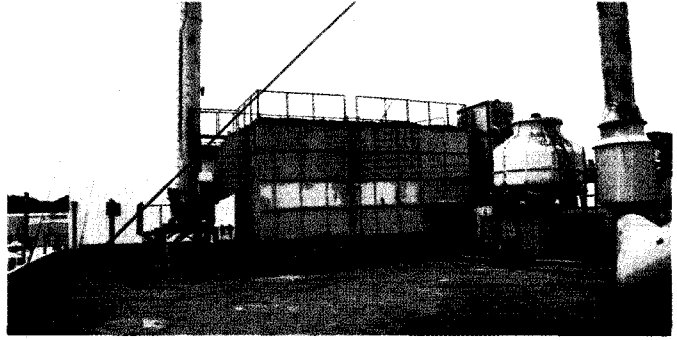
치하는 과정에서 공급업체와 수요업체가 둘다 만족한 결과를 유도하고 있다.

크게 수익을 올리는 것보다 철저한 A/S를 하고, 환경기술인들이 100% 만족하는 기업이 되고자 노력한다.

오랫동안 관행이 되어온 리베이트 문제는 해림에게는 안 통한다. 그럼에도 기업체가 만족하는 이유는 환경오염처리 결과의 정직함 때문이다. 해림엔지니어링의 영업방법은 장단점을 솔직하게 이야기 하고 수요업체의 실정 또한 자세하게 파악한 뒤 가장 최적의 효과를 이끌어내는 데 있다.

과거에는 삼성엔지니어링의 하도급을 받았다면 요즘엔 해림을 더 신뢰하고 해림이 하도급을 주는 실정이다. 그만큼 해림의 기술신뢰도가 높아진 것이다.

앞으로도 투명하게 기업을 이끌고 정직하게 기술을 보급할 계획이라는 해림엔지니어링은 이미 국내 최대 대기오염처리 전문업체였다.



자신보다는 우리라는 개념으로 뭉쳐

총 11명이 근무하는 해림엔지니어링은 모두 한 가족처럼 신뢰하고 서로를 돕는다.

필자가 방문한 날 마침 직원의 할머니가 뺨을 당했는데 3명의 직원이 일을 도와주러 갔다고 한다.

가족처럼 지내고 믿음을 준만큼 기업에게 돌아온다는 것을 해림엔지니어링에는 김유득 사장이 있었다.

Interview

인터뷰 / (주)해림엔지니어링 김유득 대표이사

기술신뢰의 역할모델이 되겠습니다



김유득/대표이사

대기오염처리 전문업체 설립계획이 있다면서?

국립환경연구원 대기공학연구소에 있을 때 대기오염처리의 중요성을 알았습니다. 80년 무렵이니 그 당시에는 국내 환경의식상 시기상조이기도 했었지만 언젠가는 수질 못지않은 기술이 필요할 것이라는 생각에 관심을 가졌습니다. 이후 기회가 되어서 회사를 설립하고 본격적인 기술개발과 영업에 들어갔지요.

국내 대기오염처리 시장에 대해 말씀하신다면?

97년 무렵 여천 산업단지의 VOC 사건으로 대기오염에 대한 국민적인 관심이 높아지기 시작했습니다. 그러나 정책적인 부분이 미온적이어서 인지 기업이 적극적으로 대기오염에 대처해 나가지는 않았습니다. 지금도 대기 관련해서는 기업의 인식이 낮은 편인데 대기업이 아니면 접근도 하지 않고 있는 셈이지요. 대기관련 시설도입은 전체 기업중 10~20%에도 못미치는 걸로 알고 있습니다. 그리고 약취·VOC 관련해서는 RTO를 선호하고 있는 추세입니다.

투명하고 정직한 경영으로 유명하신데?

환경에 관련해서는 시명감이 있어야 합니다. 넓은 의미의 후세대를 위해서도 중요하지만 작게는 엄청난 경비의 손실을 가져오고 환경산업 전체에 대한 불신으로 이어지기 때문입니다.

환경업체는 정직한 기술개발로 수요기업의 신뢰를 얻어야 하며, 기술 수요업체 또한 좋은 기술을 사려는 의지가 필요하다고 봅니다. 방지시설 설치의 시행착오는 설치한 사람만의 문제가 아니라 대기시설 시장이 협소해 그동안 어려움이 많으셨을 것으로 보

입니다.

국민들의 대기오염에 대한 의식이 낮아 기업의 투자경향이 낮아 힘이 들지요.

좋은 기술이고 인정받은 시설임에도 불구하고 시장이 협소한 것이 가장 큰 문제입니다. 이와 함께 대기방지시설업체의 과당경쟁 또한 수요업체의 불신을 가져와 투명한 경쟁이 불가하게 만들기도 합니다. 또한 학연, 지연, 리베이트 등으로 얼룩진 영업관행 때문에 버겁기도 했습니다. 그러나 지금은 기술력을 인정받아 기업의 환경기술인들이 정보를 알고 찾아오기도 합니다.

대기오염방지시설의 발전의 한계에는 환경정책의 문제가 많다고 보이는데 국내 환경정책을 평가해 주신다면?

우리나라 환경정책은 관이 관리하기 편하게 만들어져 있습니다. 그래서 현실성이 부족한 법이 산재해 있죠. 법이 기준과 시설을 정해주는 방식입니다. 기술개발의 필요성을 없게 만들어버리죠. 법에 맞는 기술만 필요한 나라가 우리나라입니다. 환경산업의 발전, 환경기술의 발전을 위한 노력에는 정책개선이 우선 선행되어야 할 것입니다. 이와 함께 근시안적인 정책 또한 문제 많습니다. 일관성 없는 법으로 시행착오를 겪다 보면 기업 또한 투자의지가 낮아지게 마련입니다.

경영철학이 있다면 말씀해 주십시오.

'믿음을 단련해서 쌓아두고 열정을 가지고 임해야 한다' 는 것을 삶의 철학으로 사업의 철학으로 삼고 있습니다. 기술개발에 최선을 두고, 보급하기 위해 열정을 가진다면 좋은 결과가 있다는 말입니다.

기억에 남은 에피소드가 있다면?

사업초창기 기술개발을 위해 일본 기술을 산 적이 있습니다. 선진기술에 대한 믿음으로 구입한 기술이 국내실정에 전혀 맞지 않았습니다. 이를 계기로 가장 좋은 기술은 업체의 실정에 맞는 기술이라는 것을 알게 되었으며, 이때부터 국내 기업실정에 맞는 기술을 개발하게 되었습니다. 그 당시만 하더라도 수요자들이 어디기술이나를 물어와 어쩔 수 없는 기술도입이었습니다만 큰 교훈이었죠.

기술을 보급하면서 폭발사고도 있었고, 설치상의 실수도 인정하다보니 저희 회사를 더욱 신뢰하더군요.

중공당 안산공장의 경우에는 2000년부터 악취문제로 사회적 문제가 되었는데. 이것을 해결하면서 큰 보람을 느끼기도 했습니다. 이 회사는 지난해 공정개선으로 대통령표창을 받기도 했지요. 크고 작은 기업의 환경오염문제를 해결한다는 것은 수익이상의 보람이 있는 것 같습니다.

많은 기업의 경우 오염물질 처리외에도 에너지회수로 열효율을 극대화하고 있어 투자비 회수도 빨라지고 있는데 기술개발의 큰 성과라고 봅니다.

저희 월간 '환경기술인' 誌가 지령 200호를 맞았습니다. 한 말씀 부탁드립니다.

환경기술전문지로서는 유일무이한 역사인 것 같습니다.

환경기술은 특히 공유해야 발전하는데 오랫동안 환경기술전문지로서의 기능을 충실하게 담당해 와서 독자로서는 정말 감사한 일입니다.

**그리고
남은 이야기**

김 유득 사장은 1958년 12월생이다. 군산대학교 식품공학과를 나온 그는 국립환경연구원 대기공학연구실, 환경청 환경동우회, 서울엔지니어링을 거쳐 해림엔지니어링 설립까지 대기환경오염분야에 남다른 애정을 가지고 각 업체의 특성에 맞는 기술개발에 주력하게 된다. 현장이나, 수요자들이 있는 한 천리길도 마다하고 적극적인 그는 깨끗한 영업을 위해 각종 세미나 및 전시회 등 기술을 알릴 수 있는 곳 어디에서도 만날 수 있다. 회사 경영을 직권간 믿음을 최우선에 둔 그는 직원들 또한 잘 따라주어서 고마워한다. 그러한 기대에 어긋나지 않기 위해 최선을 다하고, 직원들의 넓은 안목을 키워주기 위해 대학원 진학을 독려하고 후원하기도 한다. 늘 어렵고 힘들게 사업을 일구고 직접 뛰어다니는 중에도 '작은 것을 잘하지 못하면 큰 것도 하지 못한다' 는 신조로 가정에도 충실하고자 노력한다. 최고의 가장은 아니지만 최선을 다하는 남편, 아빠이길 바라는 그는 늘 정직으로 대한다. 주말에는 산행을 즐기고 자기관리를 위해 시간을 마련할 줄 아는 그는 진정한 프로였다.

환경기술 매체의 역할은 정말 중요한데 예를 들어 다이옥신문제에 대한 국민의 이해가 잘못되었던 것은 널리 홍보가 제대로 이뤄지지 못했기 때문에 소각로시설 도입에 님비현상이 커지고 사회적인 문제로까지 확대가 된 것이죠. 다이옥신은 무조건 안 된다는 것. 이것은 이해부족에서 오는 편견입니다. 그렇다면 국민들은 먹지도 입지도 말아야 하는 것이죠. 소각로에서는 다이옥신이 나오고 제대로 처리만 된다면 어느 지역이여도 괜찮아야 하는 것이죠.

이렇듯 환경기술은 장단점이 오픈되고 교류되어야 좋은 기술개발이 가능한 분야입니다. 이러한 교류에는 환경기술전문 매체가 있어야 합니다. 최근 열악한

재정으로 매체의 기능이 제대로 이뤄지지 않는 경우가 있는데 이를 위해 정부가 얼마동안은 재정적인 뒷받침을 해주었으면 좋겠습니다. 환경기술개발에 막연하게 투자하기 보다 현재까지 기술개발된 사례의 장단점 등을 충분히 정보수집한 다음 투자를 해야 좋은 기술이 되지 않을까 싶습니다.

앞으로도 사명감을 가지고 환경기술인들에게 신뢰 받는 정보지가 되길 바랍니다.

감사합니다.

■ 글·사진/편집부

국 실적

상호	Capacity	Application	Type	Main Component
LG화학 나주공장 WWW RTO(1996. 4)	10,000m ³ /hr	폐수처리장 악취	2 Bed RTO+Switching Gas Buffer	
울산 LG화학 DOP RTO(1996. 5)	2,000m ³ /hr	DOP Process vent gas	Chiller+2 Bed RTO+Switching Gas Buffer	
여천 LG화학 OXO WWW RTO(1996. 9)	10,000m ³ /hr	폐수처리장 악취	2 Bed RTO+Switching Gas Buffer	
나주 LG화학 DOP RTO(1996. 7)	3,000m ³ /hr	DOP process vent gas & storage tank vent gas	Chiller+2 Bed RTO+Switching Gas Buffer	
여천 LG화학 3AA RTO(1996. 10)	2,000m ³ /hr	Unloading unit & storage tank vent gas	Chiller+2 Bed RTO+Switching Gas Buffer	Ethyl Acrylate, Ethyl Alcohol, Methyl Acrylate
울산 LG화학 DRY RAMI RTO(1997. 3)	60,000m ³ /hr	Dry-lami Process vent gas	2 Bed RTO+Switching Gas Buffer	BTX compound, Ethyl Acrylate
익산 LG화학	3,000m ³ /hr	Extruder vent gas	2 Bed RTO+Switching Gas Buffer	Styrene, Acrylonitrile
여천 LG화학 SBS Project(1997. 12)	50,000m ³ /hr	SBS process & storage tank vent gas, WWT vent gas	Chiller+2 Bed RTO+Switching Gas Buffer	
여천 LG화학 NCC Unit(1997. 9)	3,000m ³ /hr	NCC process & storage tank vent gas	2 Bed RTO	BTX Compound
여천 LG화학 YGP Project(1997. 11)	14,000m ³ /hr	Process vent gas, Waste water	Evaporator+2 Bed RTO+Switching Gas Buffer	Condenser
한솔화학 전북 삼례(1997. 9)	5,000m ³ /hr	WWT vent gas	2 Bed RTO+Switching Gas Buffer+Heat purge unit	SM, AN
여천 LG석유화학(1998. 5)	28,000m ³ /hr	Tank vent gas, Process vent, WWT vent gas	2 Bed RTO+Switching Gas Buffer+Heat purge unit	BTX Compounds
금호문산토(1998. 6)	10,000m ³ /hr	Tank vent gas, Process vent gas, WWT vent gas	3 Bed RTO+Heat purge unit	Acetone, Toluene, MeOH
서울벽지(1999. 4)	25,000m ³ /hr	Dry oven vent gas printing process vent gas	3 Bed RTO+Heat exchanger	
서울벽지(1999. 4)	20,000m ³ /hr	Printing process vent gas	2 Bed RTO	BTX Compounds
개나리벽지(2000. 3)	21,000m ³ /hr	Dry oven vent gas & Printing process vent gas	3 Bed RTO+Heat Exchanger	BTX Compounds, DOP Mist
종근당(2000. 6)	80,000m ³ /hr	Tank vent gas, Process vent gas, wwt vent gas	3 Bed RTO+Heat Exchanger	Acetone, Toluene, MeOH
한국알콜(2000. 11)	25,000Nm ³ /hr	Process vent gas	2 Bed RTO	Acetone, Toluene
개나리벽지(2001. 6)	23,000Nm ³ /hr	Dry oven vent gas & printing process vent gas	3 Bed RTO+Heat Exchanger	BTX Compounds, DOP Mist
삼성전기(2001. 10)	30,000Nm ³ /hr	Process vent gas	2 Bed RTO+Heat Exchanger+Hot Water Generator	Acetone, Toluene, N-Butyl Alcohol
한솔케미연스(2002. 4)	5,000Nm ³ /hr	Process vent gas	2 Bed RTO+Heat Exchanger	Acetone, Toluene
(주)만도 평택공장(2002. 9)	6,000 Nm ³ /hr	Process vent gas	2 Bed RTO+Heat Exchanger	
(주)쓰리텍 안산공장(2002. 11)	50,000 Nm ³ /hr	oven Process vent gas	3 Bed RTO+Heat Exchanger	

상호	Capacity	Application	Type	Main Component
삼성SDI(주) 수원공장(2002. 5)	23,000Nm ³ /HR	Process Vent gas	2 Can regeneration recovery system	T. C. E
진명섬유(주) 대구(2001. 11)	25,000Nm ³ /HR	Process Vent gas	2 Can regeneration recovery system	
여천 LG화학(2000. 6)	5,000Nm ³ /HR	Process Vent gas	2 Can regeneration recovery system	
해성테이프(주) 대전(1999. 10)	18,000Nm ³ /HR	Process Oven Vent gas	2 Can regeneration recovery system	
동아테이프(주) 대구(1998. 9)	12,000Nm ³ /HR	Process Oven Vent gas	2 Can regeneration recovery system	
(주)화산 대구(1998. 4)	12,000Nm ³ /HR	Process Vent gas	2 Can regeneration recovery system	
LG실트론 구미공장(1997. 10)	3,000Nm ³ /HR	Process Vent gas	2 Can regeneration recovery system	

바이오필터와 전기집진기 등 다수