

우리민족의 '근대인쇄' 시기를 따지자면 해방 이후로 보는 것이 타당할 것이다. 해방 이전에는 근대식 인쇄가 별로 없었고 그나마 일제가 운영하던 인쇄소가 대부분이었기 때문이다. 해방 이후의 인쇄역사 기록을 찾자면 1954년에 창간되어 오늘날까지 발행되고 있는 인쇄신문이 유일하다. 이에 본지에서는 지난 역사를 더듬어 보는 의미에서 1950년대부터 오늘에 이르기까지의 인쇄역사를 월별로 정리해 시리즈로 보도한다. 이번 호에는 1954년 이후 매년 5월에 보도되었거나 광고에 게재되었던 내용을 소개한다.

● 회사 특성에 맞는 인쇄전문화가 바람직

"대형시설도입만 추구할 것이 아니라 특성에 맞는 분야의 발전을 위한 노력이 필요하다"

1985년 5월 24일자 인쇄신문은 시론을 통해 경쟁력 강화를 위한 인쇄업계의 전문화의 필요성을 주장했다.

인쇄신문은 업계의 문제로 가장 먼저 과당경쟁을 꼽았다. 과당경쟁의 만연은 인쇄업계의 거래질서를 어지럽게 할 뿐만 아니라 인쇄물의 품질향상을 가로막는 장애요소라는 것. 인쇄신문은 "적정한 이윤이 확보되지 못한 주주는 결과적으로 기업을 도산의 국면으로까지 몰고 가는 경우 또한 적지 않다"고 지적했다. 더 심각한 문제가 되는 것은 이러한 과당경쟁의 배경에는 무모한 시설도입이 자리 잡고 있다는 것. 즉 회사실정에 맞지 않는 시설을 도입하면서 무리한 수주행위에 나설 수밖에 없다는 설명이다.

인쇄신문은 "언제부터인가 국내 인쇄업계에 종합인쇄회사를 지향하는 경향이 짙게 일고 있다"면서 "조판·제판·인쇄·제책을 한 곳에서 처리하는 일괄작업이 바람직스럽기는 하지만 전문분야가 아닌 시설까지 골고루 갖추고 인쇄물을 생산하는 데는 여러 가지 어려운 문제점이 뒤따르기 마련이다"며 무조건적인 시설확대를 경계했다.

물론 오랜 세월을 두고 성장하는 가운데 점차적으로 시설을 보완하여 종합시설을 갖춘 성공적인 인쇄회사도 있지만 일시에 많은 인쇄시설을 도입함으로써 제대로 시설을 활용하지 못하는 경우 또한 적지 않다는 것이다. 당시 기사에 따르면 거래처의 요구에 따라 구색을 맞추기 위해 일 년에 한 달도 사용하지 않는 시설을 도입하거나 수억원의 시설투자를 통해 비전문 분야에 진출, 일감 확보에 허덕이는 인쇄사들이 적지 않은 것으로 드러났다.

이에 대해 인쇄신문은 회사의 특성에 맞는 전문화를 강조했다. 각

인쇄사들이 자신들만의 충분한 경험과 노하우가 축적되어 있는 부문에 따라 전문화, 분업화 되어야 한다는 지적이다. 예를 들면 인쇄·제판·제본이 전문화된 것은 물론 인쇄에 있어서도 날장인쇄와 윤전인쇄가 분리되어야 하며, 또한 소형시설과 대형시설을 갖춘 인쇄업체가 각기 특성에 맞게 제자리를 찾는 것이 바람직하다는 것이다. 인쇄신문은 "미국·유럽·일본 등 인쇄선진국에서도 분야별 전문화가 뿌리를 내리고 있으며 이는 또한 세계적인 추세로 전망되고 있다"면서 "국내인쇄업계도 무모하게 대형시설도입만 추구할 것이 아니라 특성에 맞는 분야의 발전을 위해 노력해야 할 것이다. 이렇게 될 때 제품의 품질향상도 더 큰 성과를 거둘 수 있을 뿐만 아니라 경영합리화를 통한 과당경쟁이 억제에도 큰 효과를 거둘 수 있을 것으로 믿는다"고 강조했다.

● 판지상자 시험기 영국제지협회사 개발

판지상자 재료의 꺾음 및 판지의 강도를 측정할 수 있는 기계가 개발됐다. 1983년 5월 13일자 인쇄신문은 영국제지공업연구협회가 개발한 단일 전자계측기를 소개하며 이 측정기는 기계적인 시험기보다 측정과 사용이 간단하다고 전했다.

이 시험기를 사용하면 상자 사용자들이 능률적인 포장공정에 필요한 꺾음강도를 알아낼 수 있고, 측정판독에 근거를 둔 규격에 맞게 판지공급자에게 주문할 수 있는 것이 특징. 이 정보는 전단과 주름 프레스 준비에도 도움을 준다. 꺾음 강도 시험은 상자에서 자른 길이의 접은 자리가 38mm 정도 되는 샘플로 실시하며, 전용절단기로 정확하게 잘라 강도시험기의 클램프에 맞게끔 가장 자리를 다듬는다. 그리고나서 클램프를 90도 회전시켜 중앙의 하중막대에 대하여 꺾인 부분을 잡고, 타이머를 작동시킨다. 15초



후에 꺾음 강도수가 디스플레이 스크린에 높이 15mm 숫자로 나타난다. 15초의 시험기간중에도 중간판독은 버튼을 눌러 알아볼 수 있다.

인쇄신문은 상자성능의 임계계수가 곧 판지패널강도에 대한 꺾음 강도 비율이라고 설명했다. 판지강도는 이 기계의 2차 클램프에 동일절단기로 자른 샘플을 맞추어서 측정한다. 클램프가 15도 회전하면 15초의 자동적인 시험순서를 거쳐 강도가 디스플레이 된다. 이 기기는 탁상에 설치하여 표준본선 전원으로 작동할 수 있다고 인쇄신문은 덧붙였다.

● “인쇄업, 문화적 차원에서 지원해달라”

1992년 5월 22일자 인쇄신문은 대한인쇄문화협회 회장단이 문화부장관을 만나 업계발전을 위한 건의 사항을 전달했다고 보도했다. 기사에 따르면 대한인쇄문화협회 박충일 회장, 윤병태 부회장, 이정상 전무 등은 동년 5월7일 오후 5시 이수정 문화부장관을 예방하고 업계당면과제 해결책을 건의했다. 이날 인협회장단은 인쇄업을 일반산업분야로 보지 말고 문화산업측면에서 지원해줄 것을 요청했으며, 인쇄연구소를 설립, 경영과학화와 기술 개발에 전력을 다할 계획임을 밝혔다. 또한 인쇄전담부서가 없기 때문에 정책면에서 소외당하고 있으므로 인쇄와 관련된 부서를 신설하는 것이 업계의 희망사항이라고 건의했다. 이에 대해 이 장관은 인쇄업계가 무엇이 필요한지 구체적인 계획서를 내면 대처하겠다고 ▲도서출판과에 인쇄전담사무관을 배치하고 ▲인쇄 출판계가 협동하여 상호보완관계를 유지해야 하며 ▲첨단시설이 부족한 인쇄계가 경쟁력을 갖추려면 기술혁신이 필수적이라는 견해를 피력했다.

● 바코드 인쇄기 NT마크 획득

국내 최초로 바코드 인쇄기가 개발되어 NT(신기술)마크를 획득했다. 1994년 5월 6일자 인쇄신문에는 일주시스템(주)이 내놓은 국산 바코드인쇄기와 감열방식의 고속·고밀도 티켓발권기가 소개됐다.

일주시스템이 개발한 바코드인쇄기는 감열방식을 이용한 것으로 휴대용과 탁상용 두 가지이며, 유통업계와 공장자동화분야에 적합토록 되어 있다. 또 한글 프로그램 및 바코드 라벨설계 프로그램도 함께 개발됐는데 인쇄밀도는 203dpi이고, 인쇄폭은 56mm이다. 하드웨어와 소프트웨어 부분을 살펴보면 하드웨어는 용지구동장치, 프린터구동, 감열헤드구동 및 제어장치, 외부호스트 장비 및 주변바코드 장비와의 연결을 위한 접속장치가 탑재되어 있고 소프트웨어에는 감열헤드구동 및 제어장치 관련 프로그램과 바코드 심볼, 한글 폰트를 비롯한 각종 문자체 및 심볼인쇄를 위한 프로그램이 개발, 내장됐다.

바코드인쇄기와 함께 NT마크를 받은 감열방식의 고속·고밀도 티켓발권기에 대해 인쇄신문은 감열방식을 통한 고속·고밀도의 인쇄가 가능한 티켓발생 기술로 놀이시설, 버스터미널, 식당 등 부대시설의 티켓 발매기 및 은행 관공서의 순번발행기로 사용할 수 있다고 설명했다.

일주시스템은 1992년부터 티켓발권기 개발에 착수, 2년만에 국내최초의 신기술개발 칭호를 얻었다. 인쇄신문은 그동안 바코드 인쇄기는 전량 외국 제품을 수입해 사용해 왔지만 바코드시스템이 매년 100% 이상씩 성장세를 보이고 있기 때문에 그 활용도가 높을 것으로 예상된다고 전했다.

김치원 기자 kcw@print.or.kr