

화성 가공센터(본사)

경기도 화성시 양감면 초록로 640-9
Tel : 031-354-4256 Fax : 031-354-4235



아산 가공센터

충청남도 아산시 영인면 영인로 202번길 61-14
Tel : 041-543-4400 Fax : 041-543-2800



회사소개

CEO 인사말

대협철강(주)는 POSCO 가공센터로서 1978년 설립 이후 50년의 역사를 보유한 회사입니다. 산업의 쌀이라 할 수 있는 철강업에만 전념하며 외길을 걸어온 당사의 행보는 100년 기업으로 영속하기 위한 끊임없는 도전과 혁신의 역사입니다.

세계 최고 수준의 품질을 자랑하는 POSCO 냉연 도금재, 열연, 후판, 전기강판, STS, 선재 등을 최상의 설비로 가공하여 고객사 분들에게 공급함으로써 국가 산업 발전에 이바지하고 제조업 강국 대한민국의 위상을 높이는데 최선을 다하겠습니다.

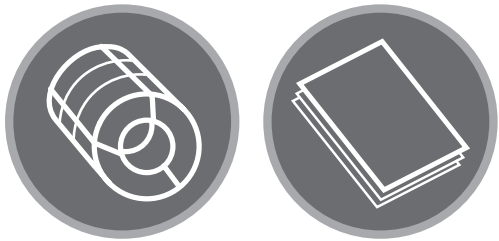
4차 산업혁명기를 맞이하여 글로벌 가공센터 중 가장 앞서가는 등대 공장이 될 수 있도록 Intelligent Factory 구축에 신명을 다할 것이며 AI 도입으로 업무 자동화를 추진하여 이를 통한 원가절감분을 고객사 분들과 나눌 수 있도록 노력을 경주할 것입니다.

전 임직원이 자아발전과 풍요로운 생활을 영위할 수 있도록 임직원을 내부 고객으로 간주하여 행복한 직장 생활이 될 수 있도록 처우와 근무환경을 지속적으로 개선하도록 할 것입니다.

ESG 활동을 강화하여 존경받는 기업이 될 수 있도록 최선의 노력을 다할 것이며 이를 통해 더불어 살아가는 세상이 될 수 있도록 하겠습니다. 투명한 회계와 납세보국을 통해 국가발전을 위해 헌신하는 기업으로서 앞으로도 최선을 다할 것을 약속드립니다.

감사합니다.

대협철강(주) 대표이사



회사개요

화성 가공센터(본사)

- 경기도 화성시 양감면 초록로 640-9
- 대지면적 : 1만평
- 저장능력 : 3만톤
- 보유설비 : SLITTER 1 / MINI SHEAR 1
- 취급제품 : POSCO 제품 / 포스코스틸리온 제품

아산 가공센터

- 충청남도 아산시 영인면 영인로 202번길 61-14
- 대지면적 : 1.1만평
- 저장능력 : 5만톤
- 보유설비 : SLITTER 4 / SHEAR 2 / MINI SHEAR 1
- 취급제품 : POSCO 제품 / 포스코스틸리온 제품

회사연혁

- 1978 · 11월 15일 법인설립, POSCO 가공센터 지정
- 1990 · 화성 가공센터 가동
- 1995 · ERP 체계 적용
- 1998 · ISO 9001 인증 획득
- 2000 · 아산 가공센터 가동
- 2005 · 아산 가공센터 신설비 도입 및 신공장동 준공
- 2008 · 화성 가공센터 확장 이전
- 2010 · 강관 제조업 진출(2023년 7월 사업 철수)
- 2013 · 아산 가공센터 창고동 증축
- 2021 · 연간 매출액 4,000억원 달성, 아산 가공센터 기가스틸용 설비 도입
- 2022 · ISO 45001 인증 획득
- 2024 · 아산 가공센터 전기강판 전용 설비 도입
- 2025 · 화성 가공센터 신사옥 준공

사업장

화성 가공센터

- 본사, POSCO 가공센터, 영업 / 관리 / 회계 중심
- 대지 1만평, 건평 3,500평
- Slitter 1기, Mini Shear 1기, 총 2대 설비 운영
- 철강 연관 사업 or 이종 사업 추진 : 복합 가공센터 개념 지향



설비현황

구 분	화성 가공센터 (2대)		아산 가공센터 (7대)		
	SLITTER(1)	MINI SHEAR(1)	SLITTER(4)	SHEAR(2)	MINI SHEAR(1)
가공 능력(톤/年)	100,000	20,000	500,000	100,000	20,000
두께(mm)	0.25 ~ 4.0	0.25 ~ 2.3	0.15 ~ 9.0	0.18 ~ 6.4	0.25 ~ 2.3
가공폭(mm)	50 ~ 1,550	100 ~ 700	30 ~ 2,050	400 ~ 2,050	90 ~ 780
길이(mm)	-	100 ~ 5,000	-	400 ~ 8,000	300 ~ 5,000
속도(mpm)	200	80	300	80	80

아산 가공센터

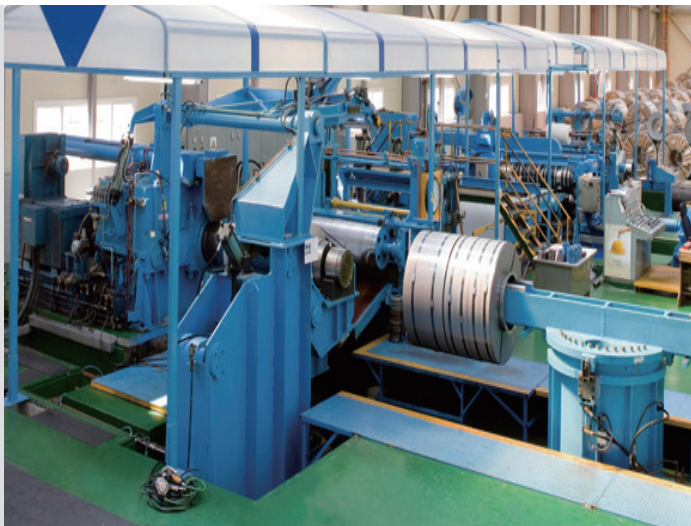
- POSCO 가공센터, 생산 중심
- 대지 1.1만평, 건평 5,500평
- Slitter 4기, Shear 2기, Mini Shear 1기, 총 7대 설비 운영
- Slitter / 박물-Shear 최대 가공폭 국내 최대 2,050mm
- Robot Slitter : Max 1.8기가급 AHSS 및 UHSS 가공 가능
- 대규모 창고 보유, 상시 1~2단 적재 상태 원재료 관리 가능(5만톤 CAPA)
- HR 가공가능(후물 Slitter Max 9mm, 후물 Shear Max 6.4mm)
- 전기강판 Slitter : POSCO 생산 쏘SPEC High Grade NO, Hyper NO, GO 가공 가능



설비특성

외판재 가공 최적화	• SLITTER : Belt Bridle 설치, 표면 Scratch 방지 • ROTARY SHEAR : Drop Guide 및 Magnetic Conveyor(국내최초) • COIL LIFTER : 원재료 운반 손상 방지 • BUR Masher, Cleaning Unit, 도유 설비, Oil Removal 설치
국내 최대폭 가공 능력	• SLITTER : 가공폭 Max 2,050mm • ROTARY SHEAR : 가공폭 Max 2,050mm / 가공 길이 Max 8,000mm
청정 설비화	• DUST COVER : 국내 가공센터 최초 도입 • SENSOR 감지 AUTO DOOR : 외부 이물질 유입 차단
HR 가공 설비 보유	• SLITTER : HR Slitting 가능, 단종 Max 30톤, Max 9mm • 아산 후물 SHEAR : Max 6.4mm, 2중 Leveller 평탄도 우수 • MAX 30톤 CRANE : 대단종 원재료 관리 가능
1.8기가급 UHSS 및 극후물 가공 능력	• POSCO 자동차향 기가급 강재 확대 추세 대응 • 국내 최고 수준 1.8기가급 가공 및 9mm 극후물 가공 대응 체계 구축 • Auto Robot Setting 설비 도입, Digital & Smart Factory化
전기강판 전용 SLITTER 도입	• 24년 7월 양산 가동 • 두께 0.15mm~1.2mm, POSCO 생산 전기강판 쏘SPEC 가공 가능 • High Grade NO(SB 후처리재), Hyper NO, GO 가공 가능 • 반전기 설치 : SKELP 반전 포장 능력 보유 • 제습창고 운영(24시간 365일 제습기 가동 + 실시간 습도/이슬점 모니터링)

화성 가공센터



SLITTER

- Spacer Type Knife 채용 : Stand By 형식으로 작업 능률성 향상
- 보호 필름 탈부착용 Winder / Unwinder 설치
- C·P·C 센서 장착으로 고도의 정밀도 실현

구 분	내 용
가공 능력(톤/年)	100,000
두께(mm)	0.25 ~ 4.0
가공폭(mm)	30 ~ 1,550
CUT(ea)	25
속도(mpm)	200



MINI-SHEAR

- Rotary Knife 방식으로 평탄도, 대각 정밀도 우수
- 고객의 요구에 맞는 최소 사이즈의 Sheet 제품까지 가공 가능
- Loss 최소화를 통한 원가 절감 및 품질 만족 동시 실현

구 분	내 용
가공 능력(톤/年)	20,000
두께(mm)	0.25 ~ 2.3
가공폭(mm)	100 ~ 700
길이(mm)	100 ~ 5,000
속도(mpm)	80

아산 가공센터



SLITTER 1호기

- Spacer Type Knife 채용 : Stand By 형식으로 작업 능률성 향상
- 국내 최대 2,050mm 광폭재 가공 가능
- Color, STS, 전기강판 등 고급재 가공에 초점을 둔 설비
- Belt Bridle 설치

구 분	내 용
가공 능력(톤/年)	150,000
두께(mm)	0.25 ~ 4.0
가공폭(mm)	30 ~ 2,050
CUT(ea)	25
속도(mpm)	250



SLITTER 2호기

- Spacer Type Knife 채용 : Stand By 형식으로 작업 능률성 향상
- Omega Type Belt Bridle 설치
- Cleaning Unit, 도유 제거 설비
- E.P.C 센서 설치

구 분	내 용
가공 능력(톤/年)	120,000
두께(mm)	0.25 ~ 4.0
가공폭(mm)	30 ~ 1,550
CUT(ea)	25
속도(mpm)	300

아산 가공센터



SLITTER 3호기

- Robot Auto Knife 교체 방식 채용
- Max 9mm까지 후물가공 가능
- POSCO 기가스틸 가공 최적화 : 인장강도 1.8G까지 가공 가능
- AHSS 및 UHSS 등 초고장력강 가공 전용 설비

구 분	내 용
가공 능력(톤/年)	180,000
두 께 (mm)	1.2 ~ 9.0
가공폭 (mm)	60 ~ 1,650
CUT (ea)	25
속 도 (mpm)	150



후물-SHEAR

- 6.4mm까지 가공 가능 / 30톤 중량까지 처리 가능
- Twin Leveller 설치로 평탄도 우수
- Side Trimmer 설치로 Side 부분 Slitting 가능

구 분	내 용
가공 능력(톤/年)	60,000
두 께 (mm)	0.8 ~ 6.4
가공폭 (mm)	800 ~ 1,750
길 이 (mm)	400 ~ 6,000
속 도 (mpm)	60



전기강판 전용 SLITTER 5호기

- 무방향성(NO) + 방향성(GO) 가공 가능, POSCO 생산재 쏘SPEC 대응
- 1/1,000mm 공차 수준 독일산 Knife 채용
- 반전기, 지관 자동 절단기 등 제반 Utility 완비
- Belt Bridle 설치(SB재 가공특화)

구 분	내 용
가공 능력(톤/年)	50,000
두 께 (mm)	0.15 ~ 1.2
가공폭 (mm)	300 ~ 1,400
CUT (ea)	15
속 도 (mpm)	200
용 도	NO + GO



박물-SHEAR

- Rotary Knife 방식
- 국내 최대 2,050mm 광폭, 국내 최대 8,000mm 길이까지 가공 가능
- Magnetic Conveyor 설치로 표면 손상 방지
- Side Trimmer 설치로 Side 부분 Slitting 가능

구 분	내 용
가공 능력(톤/年)	40,000
두 께 (mm)	0.18 ~ 2.3
가공폭 (mm)	400 ~ 2,050
길 이 (mm)	500 ~ 8,000
속 도 (mpm)	80



전기강판 전용 제습창고

- 전기강판 100% 無도유재 특성 고려 밀폐형 제습창고 운영
- 고성능 제습기 3대 24시간 365일 가동
- 실시간 제습창고 vs 외부 습도 및 이슬점 모니터링



MINI-SHEAR

- Rotary Knife 방식
- Drop Guide 설치로 표면 Scratch 방지
- 5,000mm 길이까지 가공 가능

구 분	내 용
가공 능력(톤/年)	20,000
두 께 (mm)	0.25 ~ 2.3
가공폭 (mm)	90 ~ 780
길 이 (mm)	300 ~ 5,000
속 도 (mpm)	80

제품소개

POSCO 제품

POSCO 제품



PLATE 후판

분류의 기준은 일정치 않으나 일반적으로 두께 6mm 이상의 두꺼운 강판을 의미합니다. 주된 용도는 선박 건조용이고 건자재로도 많이 쓰이고 있으며 최근에는 에너지 플랜트, 에너지용 강관 등의 소재로도 사용되고 있습니다. 당사는 HR과 같이 2011년부터 POSCO 후판 제품을 판매하고 있습니다. 후판은 용도에 따라 제품 설계를 해야 하는 등 품질적 고려 사항이 많아 구매 시 사전 상담 등이 필요합니다.



HR Hot Rolled Steel 열연

열간압연기(Hot Strip Mill)에 의하여 생산된 제품을 의미합니다. HR은 모든 냉연 도금재의 원소재가 되므로 그 품질 수준은 냉연 도금재의 품질 수준을 상당 부분 좌우합니다. 당사는 2011년부터 POSCO 열연 제품을 판매 및 가공하고 있습니다. 주요 용도는 Rerolling용 강관용, 건자재용, 자동차용 등 매우 다양합니다.



CGI Continuous Galvanized Steel 용융아연도금강판

표면처리 강판 중 가장 많이 사용되고 있는 CGI제품(용융아연도금강판)은 산세압연공정을 거친 F/H 제품을 CGL에 투입하여 연속 소둔한 후 소정의 재질을 확보하고 460°C 정도의 아연 도금욕을 통과시켜 아연을 표면에 도금하여 생산하는 제품입니다. 또한, 표면의 아연층이 공기와 접촉하여 백색의 녹이 발생하는 것을 방지하기 위해 보통 크롬산염 처리를 합니다. GI 제품은 그 자체가 하나의 제품으로 쓰이기도 하지만 건축용 자재로 널리 쓰이는 COLOR 제품의 가장 보편적인 원료가 되기도 하는 제품입니다.



GA Galva Annealed Steel 합금화 용융아연도금강판

GI 제품과의 다른 점은 강판이 액체 용융 아연금속을 통과하자마자 표면에 도금된 아연금속이 굳어지기 전에 특수한 열처리를 가하여 소지 강판과 아연 도금층 사이에 Zn-Fe 합금층을 형성시킵니다. 도금층 표면에 함유된 Fe 성분 때문에 어두운 회색빛을 나타내며 뛰어난 용접성과 도장성, 도막의 내식성을 보이므로 자동차용 강판에 주로 사용되며 과거 CR, EGI 등이 주로 사용되었던 자동차용 외판은 현재 대부분 GA로 대체된 상태입니다. GA는 최근 차량 경량화 추세에 부응하기 위해 고장력화, 박물화되고 있는 추세이며 자동차용 강판 중 가장 품질 제어가 어려운 제품입니다. 자동차용 외 일부 세탁기 부품 등 도장성이 강하게 요구되는 경우 가전 분야에서 사용되기도 합니다.



PO Pickled Oiled Steel 산세강판

열연강판의 표면에 부착된 산화철과 불순물을 산세라인(POL)에서 제거하고 SKIN PASS MILL을 거쳐 평탄도 등을 향상시킨 후 도유 처리된 단순 제품으로 일반 열연강판의 사용 목적에 취약한 도장성, 내식성 표면 상태 형상 제어 등 가공성을 보완한 제품으로 건자재 자동차 부품, 전기, 전자 부품, 일반 기계 등에 사용됩니다.



EGI Electro Galvanized Steel 전기아연도금강판

CR 제품(냉연강판)을 소재로 전기 도금법을 이용해 표면에 얇고 미려한 아연 도금층을 만들어 내식성을 높인 제품입니다. 아연의 부착량이 적으며 균일하고 치밀하게 도금된 상태이므로 도장성 및 도장 후 내식성이 우수한 제품입니다. 또한, 도금처리가 상온에 가까워 CR 제품 원판의 재질 특성을 유지할 수 있기 때문에 최종 생산 제품의 재질 선택의 폭이 넓고 가공성이 뛰어난 특징을 가지고 있습니다.



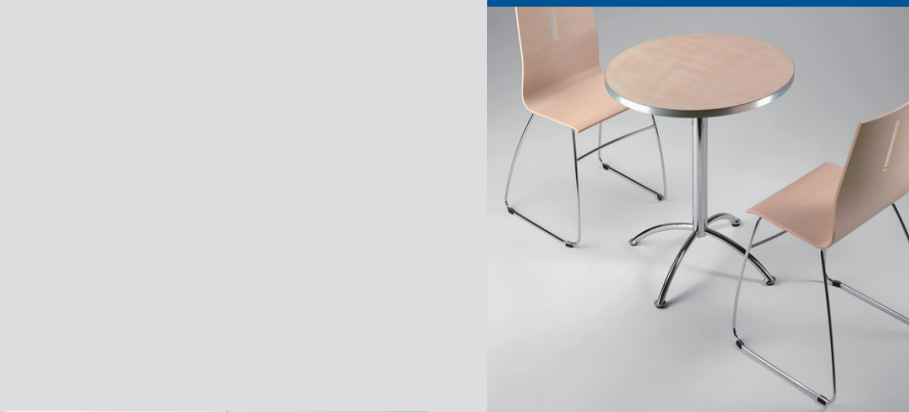
HGI Hot Galvanized Steel 열연용융아연도금강판

열연코일을 산세 처리 후 아연의 희석방식을 통한 내식성, 경계성을 확보하기 위해 용융 도금법을 이용하여 아연 도금한 표면처리 강판입니다. 모체금속(열연코일)의 선택을 통해 내식성 강화 요소를 겸비한 경계성 강판으로 일반 건축자재, 농원용 파이프, 도로용 가드레일 등에 사용됩니다. GI(H) : Galvanized Steel(HR BASE)로도 불리고 있습니다.

제품소개

POSCO 제품

포스코스틸리온 제품



F/H Full Hard 미소둔강판

일반 냉연제품이 TCM → 소둔 → 정정라인의 공정을 거치는 데 반해 Full Hard는 TCM공정에서 냉간 압연만 시행하고 출하되는 제품입니다. 이는 Full Hard를 구입하는 수요 업체가 대부분 도금업체로서 소둔로를 기장착하고 있어 2중으로 소둔 처리되게 하지 않고 바로 산세·도금하기 위함입니다. 어닐링 공정을 거치지 않아 미소둔강판 또는 풀하드 강판이라고 부르며 열연강판을 산세 처리한 후 냉간 압연하고 전기청정 공정에서 압연유 등을 제거한 냉간압연 강대를 말합니다.



PosMAC

POSCO Magnesium Aluminium alloy Coating product
삼원계 고내식 합금 도금강판

PosMAC 은 아연, 알루미늄, 마그네슘의 삼원계 고내식 합금 도금 강판입니다. 일반적으로 아연도금강판 대비 최대 10배까지 강한 내식성을 보유하고 있습니다. 2012년 POSCO가 국내 최초로 개발 및 양산에 성공하였습니다. 주로 고급 전자재 및 태양광 용도로 사용하며 자동차, 가전, 강관항에도 채택이 가능합니다. 마그네슘 함유량에 따라 PosMAC 1.5, PosMAC 3.0, PosMAC 5.0(SUPER)로 분류됩니다.



STS Stainless Steel 스테인리스

스테인리스 제품은 합금성분 및 조직 특성에 따라 오스테나이트계, 페라이트계, 마르텐사이트계, 듀플렉스계로 나뉩니다. 주로 자동차 배기관, 주방용품, 전자제품, 전자재 등에 사용됩니다. 304 계열은 대표적인 오스테나이트계 제품으로서 가장 널리 사용되는 강종입니다. 316 계열은 Mo 첨가로 내식성, 내공식성, 고온강도가 특히 우수합니다. 430 계열은 대표적인 페라이트계 제품으로 열팽창율이 낮고 성형성 및 내산화성이 우수합니다.



Electrical Steel 전기강판

전기적 성질을 관리할 수 있는 강판으로 방향성 전기강판과 무방향성 전기강판으로 구분됩니다. 방향성 전기강판(GO, Grain-Oriented electrical steel)은 결정의 자기화 용이 방향과 압연 방향이 나란하게 만들어진 제품으로 우수한 자기 특성을 나타내며 보증 철손 기준에 따라 Hyper GO, High GO 등으로 구분하는데 철손값 0.85W/kg 이하일 경우 Hyper GO, 1.05W/kg 이하일 경우 High GO 제품이라고 합니다. 대형 변압기, 중소형 변압기, 배전용 변압기, 리액터(Reactor) 등에 사용됩니다. 무방향성 전기강판(NO, Non-Oriented electrical steel)은 압연 방향과 기타 방향에 균일한 자기 특성을 나타내는 전기강판으로 보증 철손 기준에 따라 Hyper NO, High NO 등으로 구분하는데 철손값 3.5W/kg 이하일 경우 Hyper NO, 6.0W/kg 이하일 경우 High NO 제품이라고 합니다. 대형 발전기부터 소형 정밀 전동기 회전 기기 철심 소재, 소형 변압기 철심 소재까지 광범위하게 사용되며 전기차(EV) 구동모터의 핵심 소재입니다.



ALCOSTA 용융 알루미늄 도금강판

우수한 내식성과 내열성으로 열기기, 자동차 배기계 등에 사용되며 450°C의 고온에서 장시간 사용하더라도 외관의 손상과 변색이 전혀 없으며 그 이상의 온도에서는 표면재질이 AL-FE 합금층으로 변화되어 색상은 바뀌어지나 내열성과 내식성은 계속 유지되어 약 600°C까지 사용이 가능합니다. 또한 표면이 매우 미려하여 우수한 열반사성을 갖고 있습니다. 450°C에서 ALCOSTA의 열반사성은 약 80% 수준입니다.



ALSUSTA 용융 알루미늄 도금 스테인리스

고내식 강재인 STS에 알루미늄 도금을 통한 부동태 피막 효과와 미려한 외관성을 확보한 제품으로 내열 부식성과 외장효과가 우수하며 427°C까지 적정(Red Rust) 저항성이 우수합니다. STS 모재-합금화층-AL도금층으로 이루어져 있으며 자동차 부품(Car Exhaust System, Muffler Case Muffler Pipe)에 주로 사용됩니다.



COLOR 강판 컬러강판

CR, EGI, GI, AL, STS 등을 소재로 하여 다양한 컬러를 표면에 코팅한 후 소부 경화시켜 생산한 제품입니다. 색상 및 소재 제품별로 여러 종류의 수지를 적용하여 생산이 가능하며 참고로 강판이 제품으로 성형되기 전에 철판 또는 코일 상태에서 도장한 것을 총칭 PCM이라는 명칭으로 칭하기도 합니다.



ALZASTA 용융 55% 알루미늄-아연 합금 도금강판

알루미늄의 견고한 산화피막과 아연의 희생 방식 효과로 우수한 내식성을 보유하며 특유의 매끄러움 및 미세한 스펅글과 함께 밝은 회백색의 외관을 가지고 있습니다. 우수한 도장 밀착성을 보유한 ALZASTA는 각종 부식 환경에서 아연도금강판 대비 4배 이상의 내구성을 가집니다. 아연도금강판과 동등한 수준의 가공성을 가지며 가공 부위에 균열이 적어 가공 부위의 내구성도 뛰어납니다. 400°C의 고온에서도 단기간 변색 없이 사용이 가능합니다. 열반사 효율이 아연도금강판 대비 2배 가량 우수하여 각종 건물의 지붕재로 적용 시 냉난방 비용 절감 효과가 있습니다.



PosMAC 1.5(MACOSTA)

용융 아연-알루미늄-마그네슘 합금 도금강판

용융 아연, 알루미늄, 마그네슘 합금 도금강판으로서 ZAM, SuperDyma 제품 대비 Mg의 함량이 낮아 가공성이 우수한 Zn - Mg1.5% - Al1.5% 삼원계 고내식 합금 도금강판입니다. 일반적인 도금강판과 동일한 가공성을 가지며 특히 Mg이 3% 이상 함유된 高 마그네슘계 삼원계 합금 도금강판 대비 가공시 Crack이 저감되어 가공부에 대한 내식성이 우수합니다. 기존 도장강판과 동일하게 연속 도장, 분체도장 적용 가능합니다.

CI 의미



두 개의 직사각형은 냉연 철강재의 대표적인 제품 형태인 SHEET를 나타내고 있으며 가운데
부분의 원 형태는 COIL 모양을 표현하고 있습니다. 로고의 색상은 주홍색으로 되어 있는데
이는 고로에서 나오는 용선의 색상을 나타낸 것입니다.

인증현황

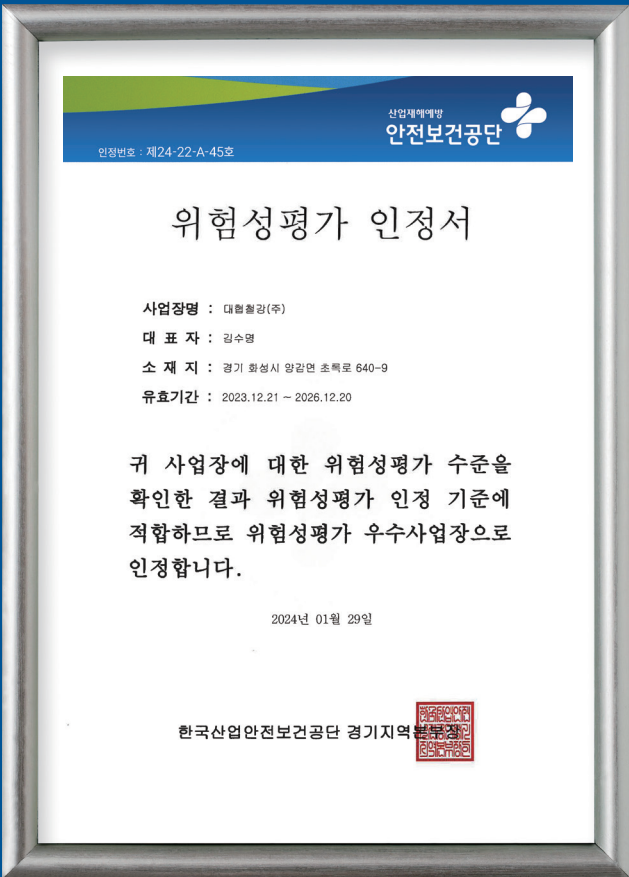
ISO 45001 인증서



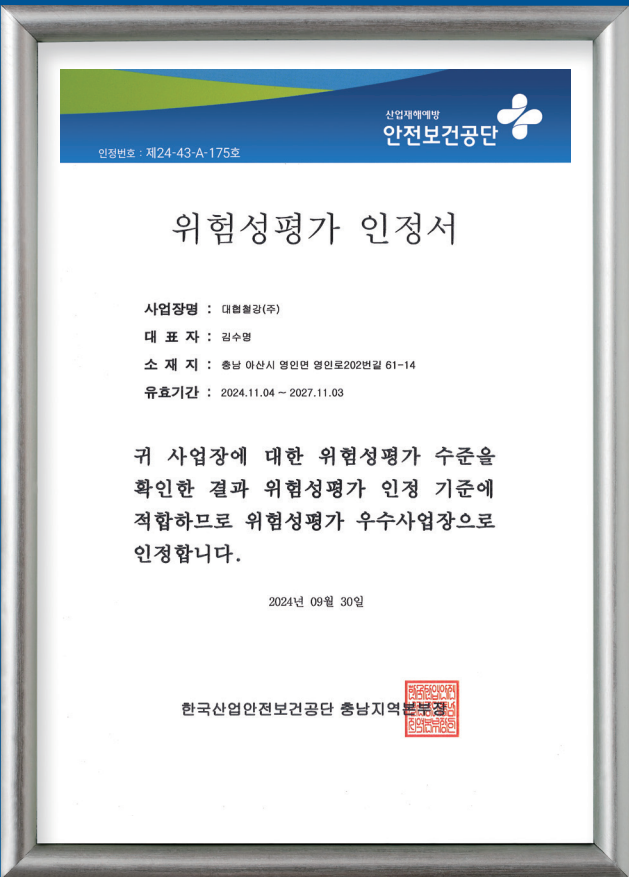
ISO 9001 인증서



위험성평가 인정서
(화성 가공센터)



위험성평가 인정서
(아산 가공센터)



지속가능경영

지속 가능한 미래를 위한 혁신과 책임



환경 보호

Environmental

사회적 책임

Social

투명한 경영

Governance

대협철강(주)는 환경 보호, 사회적 책임, 투명한 경영을 바탕으로 모든 이해관계자와 함께 지속 가능한 미래를 만들어갑니다.
우리는 지속 가능한 성장을 이루기 위해 친환경 기술을 개발하고 공정한 사회적 책임을 다하며 윤리적이고 투명한 경영을 실천합니다.
대협철강(주)는 ESG 경영 방침을 통해 보다 나은 세상과 미래를 만들어가는데 기여하겠습니다.

Environmental

환경 보호

대협철강(주)는 친환경 경영 방침을 준수하며 모든 생산 공정에서 에너지 절감과 자원 재활용을 통해 탄소 배출을 줄이고 환경 보호에 기여하고 있습니다. 우리는 친환경 소재를 도입하고 재생 가능 에너지를 사용하여 지속 가능한 제품 개발을 추구합니다. 또한, 환경 보호를 위한 다양한 캠페인을 실시하여 직원들과 함께 환경 보존에 힘쓰고 있습니다.

Social

사회적 책임

사회적 책임을 다하기 위해 대협철강(주)는 공정한 고용, 직원의 권리 보호, 지역사회와의 상생을 목표로 하고 있습니다. 직원들의 건강과 안전을 최우선으로 생각하며 공정한 노동 환경을 조성하기 위해 다양한 복지 프로그램을 운영하고 있습니다. 더불어 지역사회와의 협력을 통해 사회 공헌 활동을 지속적으로 추진하여 모든 사람에게 긍정적인 영향을 미치는 기업이 되고자 합니다.

Governance

투명한 경영

투명하고 윤리적인 경영 방침을 통해 신뢰받는 기업으로 성장하고자 합니다. 모든 의사 결정 과정에서 투명성을 유지하고 윤리적 기준에 맞게 경영하며 법적 규제를 철저히 준수합니다. 우리는 내부 감사를 통해 지배구조의 신뢰도를 높이고 모든 이해관계자와의 소통을 강화합니다.

고객서비스



Web CRM 체계

- 홈페이지를 통해 재고, 생산, 운송, 매출 현황 정보를 실시간으로 제공
- 2002년 동종 업계 최초로 CRM 체계 운영 개시

Mobile ERP 체계

- Smart Phone과 Tablet PC 등 Mobile 기기를 이용하여 당사 ERP상의 핵심 기능을 실시간 이용 가능, 영업사원의 적시적 정보 파악으로 대 고객서비스 개선
- 2004년 동종 업계 최초 무선 PDA를 이용한 서비스 실시
- 2012년 Smart Phone과 Tablet PC를 이용할 수 있도록 System 개선



고객만족도 조사 (CSI)

- 분기당 1회 전 수요가를 대상으로 자체 설문 조사 실시
- 고객 불만 사항 파악 및 적시적인 조치로 고객 만족도 제고
- 2004년 동종 업계 최초 실시

SMS 서비스

- 휴대폰 문자 메시지를 이용하여 생산 및 배차 현황 정보 실시간 제공

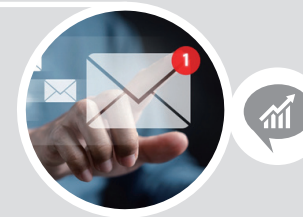


BAR CODE 물류관리 체계

- Wireless BAR CODE Terminal 및 무선 AP로 구성
- ERP와 연동되어 실시간 물류 흐름 추적 및 확인 가능

철강시황 정보 E-Mail 전송

- 월 1회 이상 철강시황 정보 제공을 통해 고객사에게 적시적인 정보 제공



화물차 위치관제시스템 (LBS)

- GPS 장치를 이용하여 제품을 운송하는 화물차의 위치를 실시간으로 파악하여 고객사에 물류 FLOW에 대한 적시적 정보 제공
- 2008년 동종업계 최초 도입, 운영