



강판 절단,성형,개선, 블럭조립 제작 ,변압기 액세서리

A photograph of a shipyard with several large blue and red gantry cranes and ships in the water. The background shows a cityscape and mountains under a clear sky.

# 회사소개서



## SEWON S&P CO.,LTD

울산광역시 울주군 온산읍 처용산업2길 47  
(주)세원에스엔피

TEL 052.257.4081~3 FAX 0505.504.4082  
<http://www.swsnp.com>

## 목 차

- 회사 소개 (사훈, 경영이념, 경영목표 포함).....2~3 Page
- 품질 경영 전략..... 4 Page
- 회사 연혁 (2010년~2019년 현재)..... 5 Page
- 경영 조직 ..... 6 Page
- 제조 공정도 ..... 7 Page
- 공장전경, LAY OUT, 시설현황, 설비현황 .....8~17 Page
- 변압기 생산품목 및 실적.....18~21 Page
- 공장별 생산능력 .....22 Page
- 품질확보 계획..... 23 Page
- 회사 약도.....24~26 Page
- 사업자등록증, ISO인증서, WPS인증서 .....27~30 Page
- 각종 승인, 인증서.....31~33 Page
- 마침.....35 Page

## 회사 소개 (1)

- ◆ 사 명 : (주)세원에스엔피
- ◆ 대표이사 : 문현식, 박미화
- ◆ 회사주소
  - 본 사: 울산광역시 울주군 온산읍 처용산업2길 47  
TEL:052-257-4081 FAX:0505-504-4082 E-Mail:snp01907@naver.com
  - 2공장: 울산광역시 울주군 온산읍 이진로 39  
TEL:052-227-4081 FAX:052-239-4081 E-Mail:hdsnp01907@naver.com
  - 3공장: 울산광역시 울주군 온산읍 처용산업로 51-24
- ◆ 주요 생산품  
강판 절단가공, 선각소조, 선실소조, T-BAR, LUG&PIECE. 변압기 액세서리 etc
- ◆ 홈페이지 : [www.swsnp.com](http://www.swsnp.com)

## 회사 소개 (2)

### 사훈

장훈(匠魂, Craftsmanship), 창조(創造, Creation), 소통(疏通, Communication)

### 경영 이념

인재 육성, 행복 추구

### 경영 목표

기본 원칙 준수, 완벽한 품질

#### 목표

기본원칙 준수, 완벽한 품질

#### 이념

인재육성, 행복추구

**품질 경영 전략**
**책임 경영**

- 체계적인 생산관리로 **결품 ZERO**
- 고객불만 대응 강화(불만사항 즉시 처리)

**품질 대응**

- **전사적 품질요원화**
- **3정5S** 생활화
- 입고 및 공정검사 강화(100 PPM 달성)

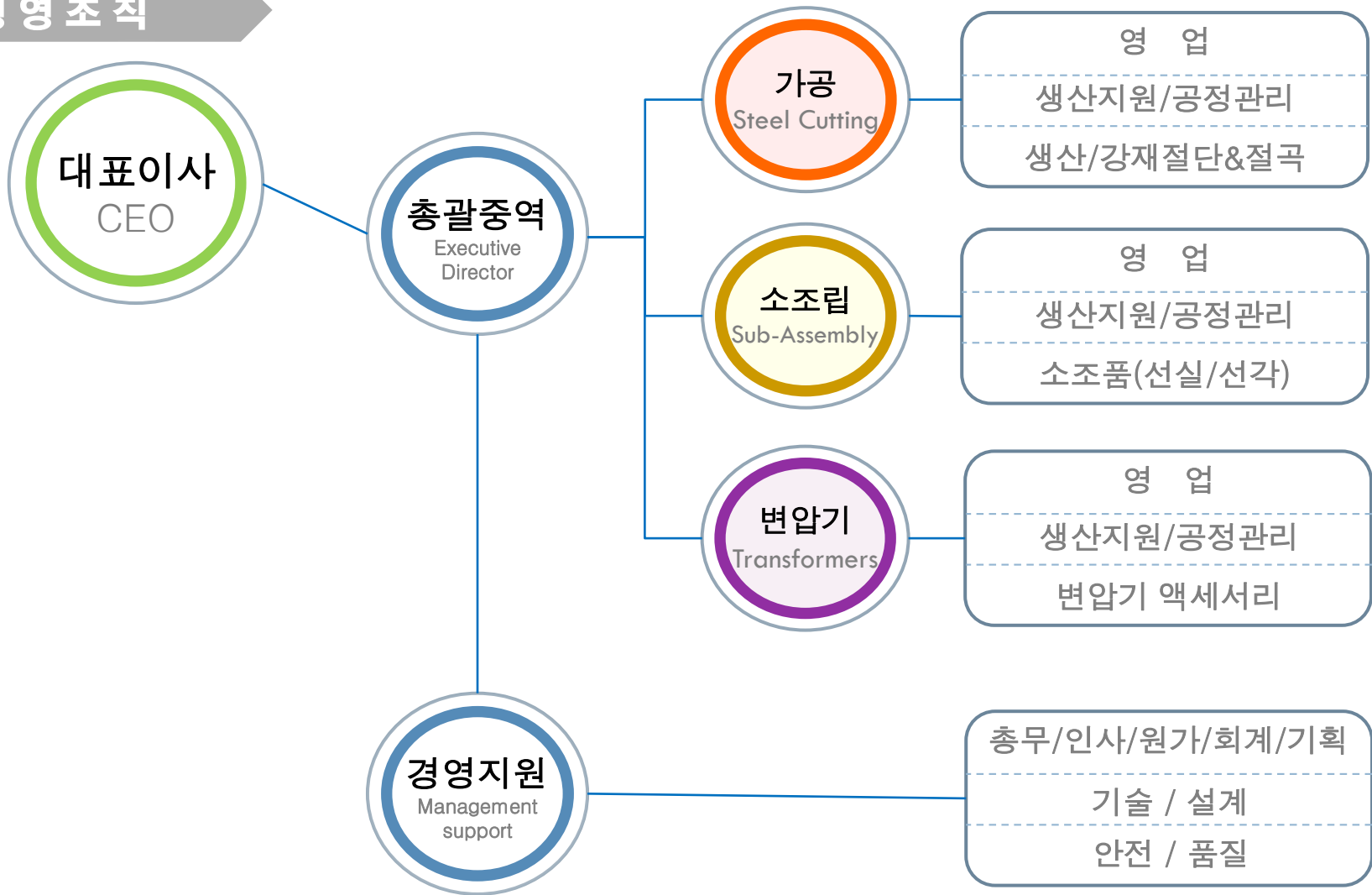
**역량 강화**

- 무재해 365일 달성(작업장 안전관리)
- **생산성 증대 전력**
- 작업자 주기적인 **직능교육 강화**(업무교류)
- 생산다변화 추진(절단->성형->소조립 일관공정)

## 회사 연혁

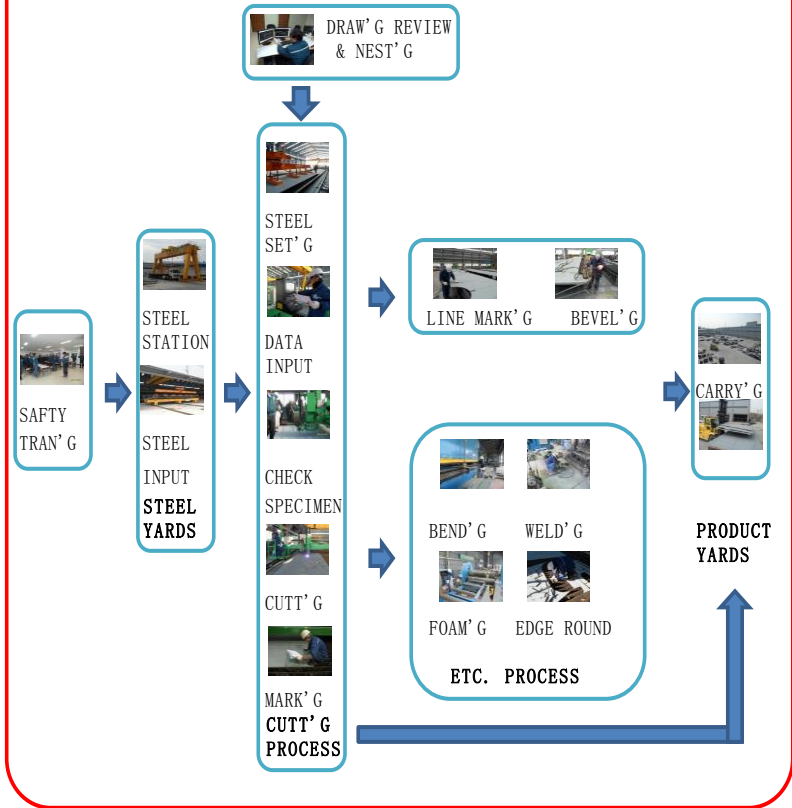
- 2010년 03월 (주)세원에스엔피 설립(자본금 30억원)
- 12월 ISO9001:2008 인증 획득
- 12월 사용승인 및 공장등록-울산광역시(용지면적 20,469 m<sup>2</sup>)
- 2011년 01월 **신한중공업**, 협력업체 등록 및 납품
- 07월 **세진중공업**, 협력업체 등록 및 납품
- 12월 ISO9001:2008 용접인증 추가(MSA)
- 2013년 01월 세원에스엔피 본사 소조립공장(B)동 증설 가동
- 05월 GL, ABS 선급 WPS(용접절차비상서)승인
- 2016년 01월 세원에스엔피 2공장 가동(용지면적 6,414m<sup>2</sup>)
- 05월 **현대미포조선**, 품질보증 인증업체 선정
- 11월 **현대중공업, 전기전자시스템사업부** 협력업체 등록
- 11월 한국산업기술진흥협회:연구개발전담부서 인정서
- 2017년 10월 (주)세원에스엔피 변압기 액세서리공장(용지면적 4,332m<sup>2</sup>)
- 2018년 09월 울산기술공업고등학교와 산학협력 협약서 체결
- 09월 21018년 울산광역시 일자리창출 우수기업 인증패 수상
- 2019년 01월 성과공유기업 확인서:중소벤처기업부 장관
- 01월 위험성평가 인정서:안전보건공단
- 01월 경영혁신형 중소기업(MAIN-BIZ)확인서-중소기업벤처기업부 장관
- 02월 뿌리기업 확인서:국가뿌리산업진흥센터 소장
- 06월 **현대중공업, 특수선사업부** 협력업체 등록
- 2020년 01월 인재육성형 중소기업 지정서:중소벤처기업부 장관
- 11월 벤처기업확인서:기술보증기금 이사장

경영조직

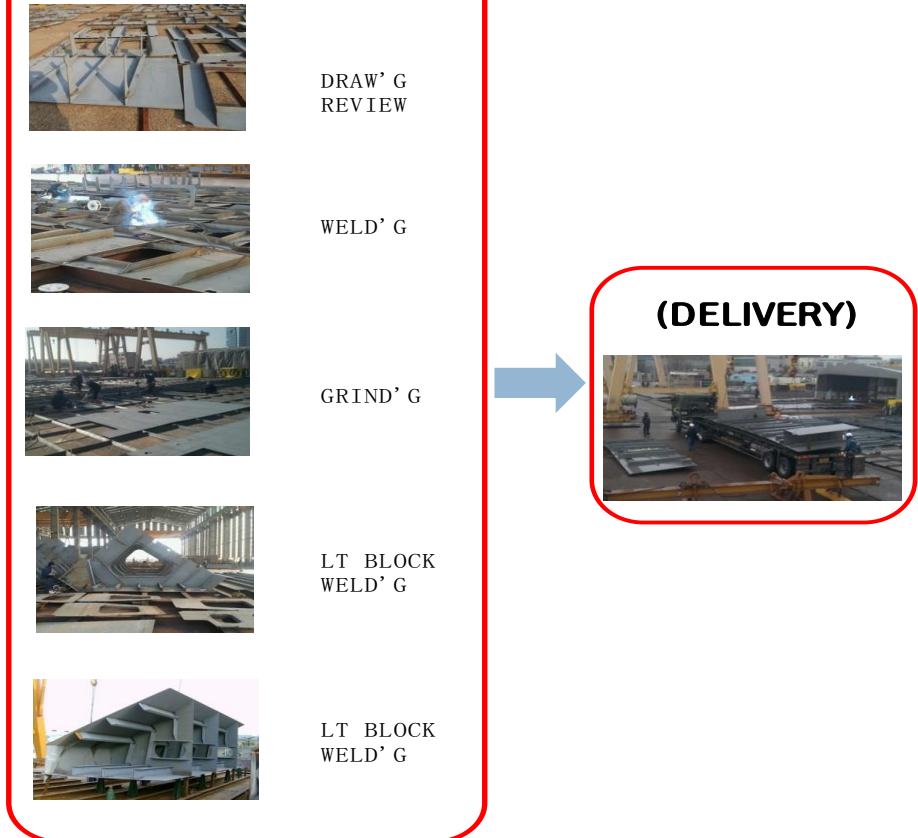


제조 공정도

(CUTT'G PROCESS)



(ASSEMBLY PROCESS)



(DELIVERY)





## 공장 소개



### 본사 공장

주 소	울산광역시 울주군 온산읍 처용산업2길 47
주생산품	강판 절단, 개선, 면취, 소조립
토지면적	20,496㎡
건축면적	12,725㎡
공장별	A동 가공 공장 (150m*30m 4,500㎡)
	B동 소조립 공장 (107m*30m 3,210㎡)



### 2공장

주 소	울산광역시 울주군 온산읍 이진로 39
주생산품	선실소조, T-BAR 제작
토지면적	6,414㎡
건축면적	5,389㎡

본사 공장 LAY OUT

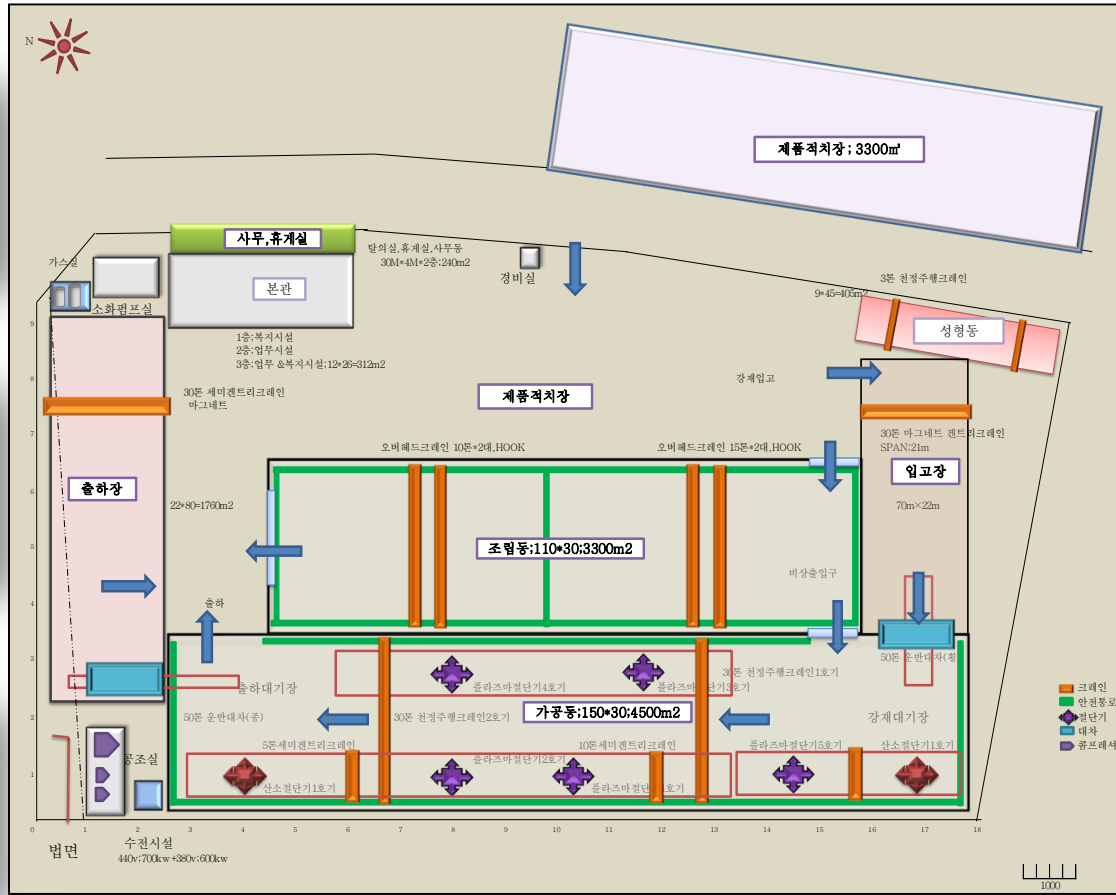
출하장



조립동



가공동



사외적치장



성형동



입고장



**본사 공장 시설 현황**

구 분	면 적	비 고
1. 가공A동	4,500.00 m <sup>2</sup>	2010년 12월 준공
2. 성형동	405.00 m <sup>2</sup>	2011년 01월 준공
3. 사무동	673.20 m <sup>2</sup>	2011년 01월 준공
4. 펌프실	77.00 m <sup>2</sup>	2010년 12월 준공
5. 가스실	20.00 m <sup>2</sup>	2010년 12월 준공
6. 공조실	46.00 m <sup>2</sup>	2010년 12월 준공
7. 경비실	9.00 m <sup>2</sup>	2010년 12월 준공
8. 화장실	20.00 m <sup>2</sup>	2011년 01월 준공
9. 수전설비	25.00 m <sup>2</sup>	2010년 12월 준공
10. 조립동	3,300.00 m <sup>2</sup>	2013년 07월 준공
11. 야외적치장	1,890.00 m <sup>2</sup>	2011년 05월 준공
12. 야외출하장	1,760.00 m <sup>2</sup>	2014년 07월 준공
13. 사외적치장	1,652.90 m <sup>2</sup>	2016년 06월 준공
소 계	14,378.10 m <sup>2</sup>	(연면적기준)

**본사 가공공장 장비 현황**

장비명	설비명	사양		수량	생산능력 (tons/월)	설치일	제작업체	비고
		두께:mm	유효절단폭					
GAS CUTT'G M/C 1호기	LEAD GRAPH 6000C	6-150	5m*40m	1	500	2010년 11월	KOIKE	FLAME PLANER
GAS CUTT'G M/C 2호기+3호기	LEAD GRAPH 6000C	6-150	5m*35m	2	1000	2011년 5월	KOIKE	FLAME PLANER
PLASMA CUTT'G M/C 1호기	VERSAGRAPH 6000DXI	4.5-45	5m*50m	1	1500	2010년 11월	KOIKE	BEVEL TYPE
PLASMA CUTT'G M/C 2호기	VERSAGRAPH 6000DXI	4.5-45	5m*50m	1	1500	2010년 11월	KOIKE	BEVEL TYPE
PLASMA CUTT'G M/C 3호기	VERSAGRAPH 6000DXI	4.5-45	5m*50m	1	1500	2011년 2월	KOIKE	BEVEL TYPE
PLASMA CUTT'G M/C 4호기	VERSAGRAPH 6000DXI	4.5-45	5m*50m	1	1500	2011년 3월	KOIKE	BEVEL TYPE
PLASMA I CUTT'G M/C 5호기	VERSAGRAPH 6000CIP	4.5-45	5m*50m	1	1500	2011년 5월	KOIKE	I CUT'G TYPE
CRANE 1호기,2호기	OVER HEAD(15+15t)	SPAN 30m		2		2010년 11월	경동산기	회전MAGNET
CRANE 3호기	SEMI GANTRY(10t)	SPAN 12m		1		2010년 11월	경동산기	원형MAGNET
CRANE 4,9호기	SEMI GANTRY(5t)	SPAN 12m		2		2010년 11월	경동산기	원형MAGNET
CRANE 5,6호기	OVER HEAD(3t)	SPAN 9m		2		2010년 11월	경동산기	HOOK TYPE
CRANE 7호기	GANTRY(15+15t)	SPAN 21m		1		2011년 4월	경동산기	고정MAGNET
CRANE 8호기	SEMI GANTRY(15+15t)	SPAN 20m		1		2012년 7월	경동산기	고정MAGNET
BEND'G PRESS	NCB50050	500tons*5000mm		1	700	2010년 11월	국도기계	
ROLL PRESS	GHRB2520	25t*2100mm(120tons)		1	1000	2010년 12월	국도기계	
EDGE ROUND'G M/C	UC500	2.2tons*B;760mm		1		2011년 5월	유창산업	
COMPRESSOR	SCREW 75kw			2		2010년 11월	LG	
전동대차	형/종	50톤		2		2014년 7월	경동산기	
25tons 트레일러				2		2010년 11월	현대	샷시;6대
지게차		7tons		1		2010년 11월	현대	
지게차		16tons		1		2011년 5월	현대	

**본사 조립공장 장비 현황**

장비명	설비명	사양	수량	설치일	제작업체	비 고
용접기	600A		80	2008.8	제우	
아크용접기	600A		2	2008.8	제우	
자동용접기	1500A, 600A		4	2008.8	제우	
가우징	1500A		2	2008.8	고려	
FLUX건조기			1	2008.8	대한용접기	
CRANE 10,11호기	OVER HEAD(15t)	SPAN 30m	2	2014.7	경동산기	HOOK TYPE
CRANE 12,13호기	OVER HEAD(10t)	SPAN 30m	2	2014.7	경동산기	HOOK TYPE

본사 공장 주요 생산품

선각 소조



선각 소조 (E블록)



선각 소조 (S블록)



선각 소조 (B블록)



선각 소조 (F블록)



선각 소조 (D블록)

LUG & PIECE



D-Type



D-Type



T-Type



T-Type



Lug 절단

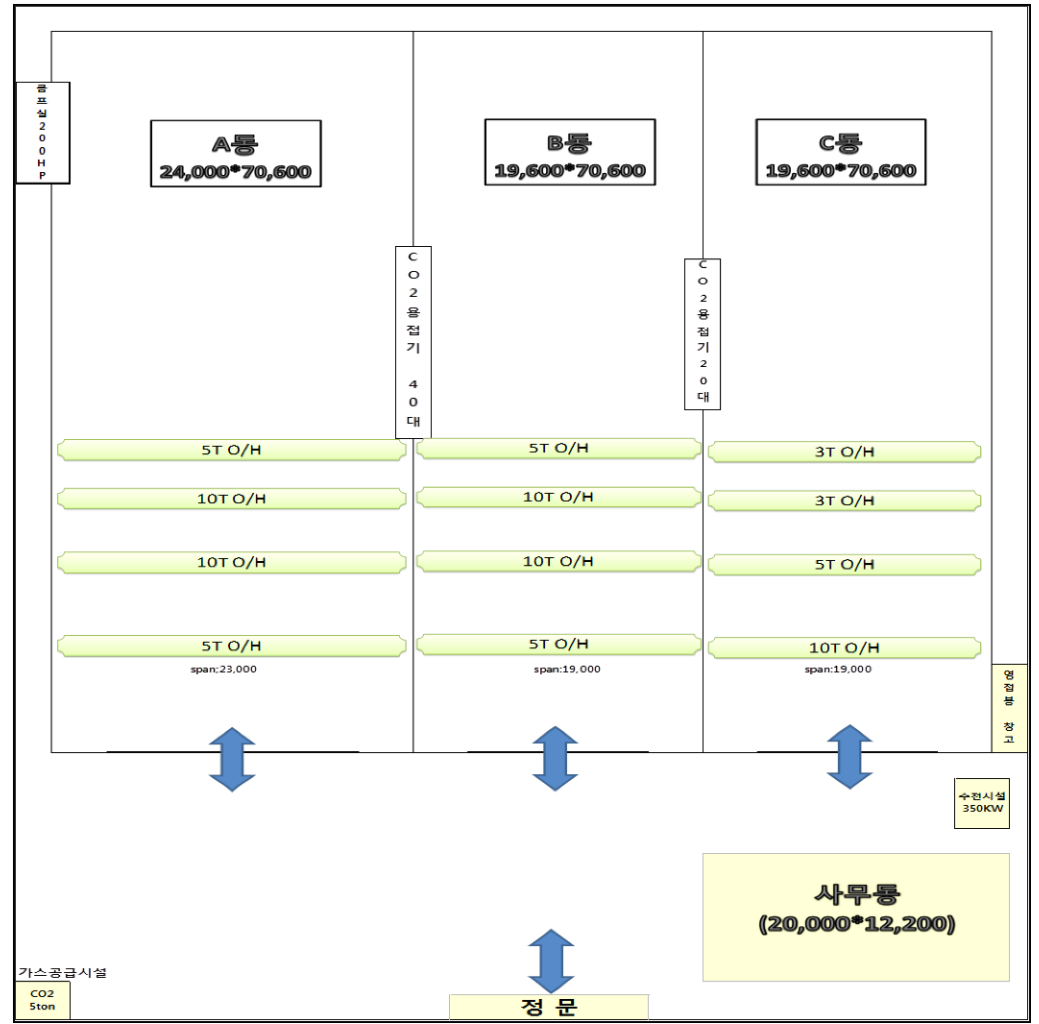
2공장 LAY OUT



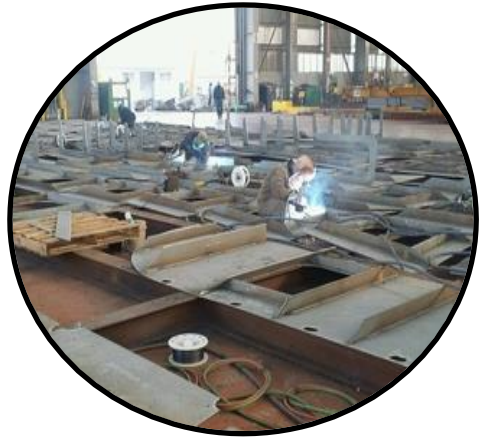
사무동



공장동



## 2공장 시설 현황



구 분	면 적	비 고
A,B,C동	4,614.40 m <sup>2</sup>	
사무동1층	240.72 m <sup>2</sup>	
사무동2층	240.96 m <sup>2</sup>	
사무동3층	240.96 m <sup>2</sup>	
사무동4층	28.40 m <sup>2</sup>	
가스시설	8.00 m <sup>2</sup>	C0 4.9tons
수전시설	8.16 m <sup>2</sup>	380V 300KW
공조실	8.16 m <sup>2</sup>	50HP × 3대 100HP × 1대
소 계	5,389.8 m <sup>2</sup>	(연면적기준)

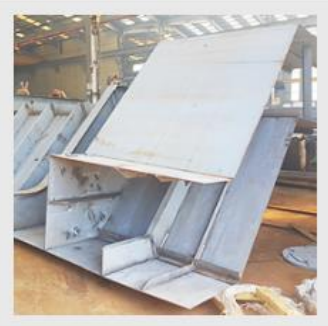


**2공장 장비 현황**

장비명	설비명	사양	수량	설치일	제작업체	비 고
용접기	600C		60	2014년 02월	제우용접기	
C02용접기	600A		10	2014년 02월	대한용접기	
TGI용접기			10	2014년 02월	서방기전	
FLUX건조기			1	2007년 12월	대한용접기	
3톤 오버헤드크레인		W=24m, H=8.5m	2	2007년 12월	세진산업기계	
5톤 오버헤드크레인		W=20m, H=8.5m	5	2007년 12월	세진산업기계	
10톤 오버헤드크레인		W=24m, H=8.5m	3	2007년 12월	경동산기	
10톤 오버헤드크레인		W=20m, H=9.6m	2	2016년 01월	경동산기	
수전설비350kw			1	2007년 12월		
COMPRESSOR	50P		2	2007년 12월		

2공장 주요 생산품

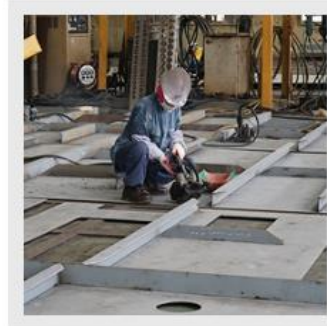
선실 소조



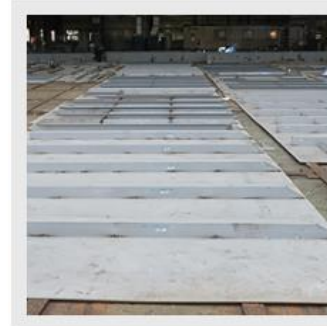
선실 소조 (1)



선실 소조 (2)



선실 소조 (3)



선실 소조 (4)



선실 소조 (5)

T-BAR



생산공장



교정기(1)



교정기(2)



용접대기



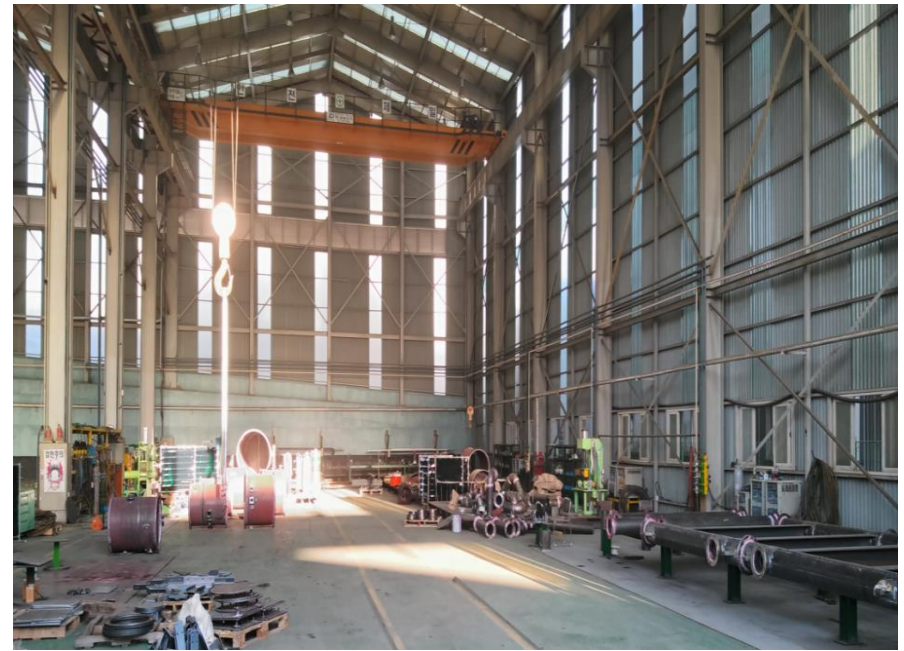
자동용접(1)

3공장 (변압기 액세서리 제조)

울산시 울주군 온산읍 처용산업로 51-24 (토지면적;4,322.4㎡, 건축연면적;2,532.85㎡)

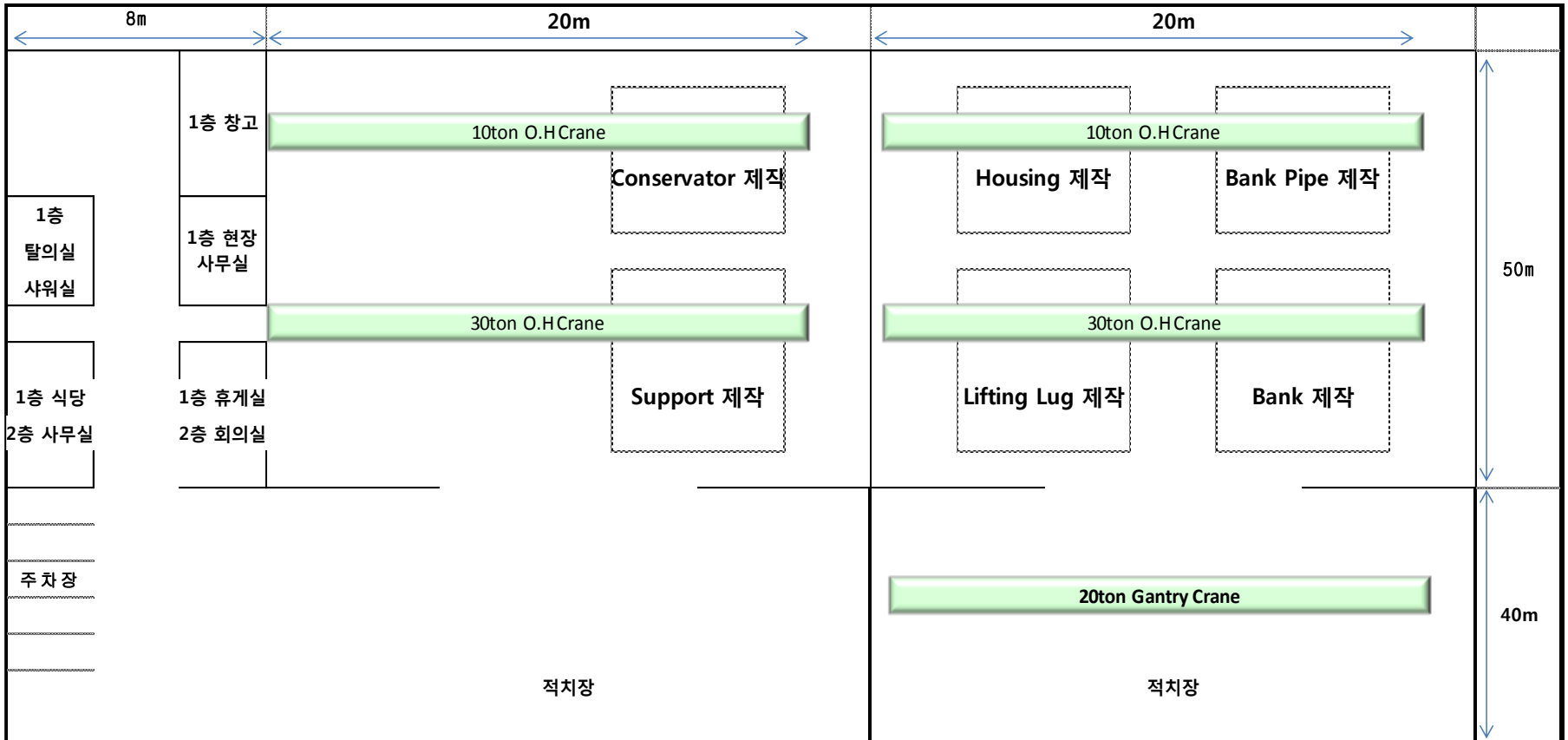


공장외부



공장내부

3공장 LAY OUT



### 3공장 장비 현황 및 인원현황

#### 1. 장비현황

장비명	설비명	사양	수량	생산능력	설치일	제작업체	비 고
				(tons/월)			
30톤 Over Head Crane		Span:19m, Rail: 45m	2		2012.03	㈜경동산기	
10톤 Over Head Crane		Span:19m, Rail: 45m	2		2012.03	㈜경동산기	
20톤 Gantry Crane		Span:19m, Rail: 46m	1		2012.06	㈜경동산기	
5톤 Over Head Crane		Span:19m, Rail: 45m	2		2018.05	㈜경동산기	

#### 2. 인원현황

구분	임원	관리자	생산기술직	합계	비 고
인원(명)	1	5	16	22	

### 3공장 주요 생산품

생산품목: 변압기 액세서리 (Conservator, Bank, Housing, Support 등)



CONSERVATOR



HOUSING



L/A SUPPORT



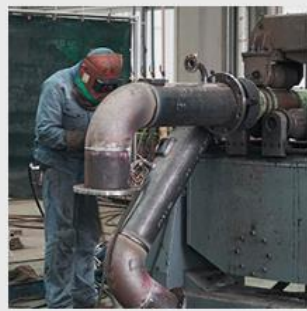
BLIND FLANGE



SFRA BLIND



BANK



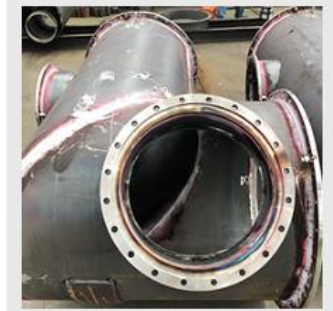
BANK PIPE



BANK PIPE



BANK PIPE



CHAMBER

공장별 생산 능력



품명	공장	생산능력(단위:톤/대)	발주처
SUB ASSEMBLY (DECK HOUSE, 선체 BLOCK)	본사	30,000	현대미포조선 세진중공업
	2공장	24,000	
	<b>Sub-Total</b>	<b>54,000</b>	
STEEL CUTTING	본사	70,000	현대중공업 현대미포조선 세진중공업 신한중공업
	<b>Sub-Total</b>	<b>70,000</b>	
변압기 액세서리	3공장	7~10대	현대일렉트릭
	<b>Sub-Total</b>	<b>7~10대</b>	

## 품질 방침

강판의 가공 및 소조립 공정은 블록 제작의 초도 공정으로 블럭조립, 탑재 등 후공정의 원활한 공정 진행과 선박의 품질을 좌우하는 핵심 공정이다.

강판의 절단, 성형, 개선, 소조립 등 가공품의 품질을 조기에 확보하여 고객사의 품질 및 불만사항을 미연에 방지하고 폐사의 품질 향상이 고객사의 품질향상으로 이어지는 상생효과를 거두는데 있다.

이를 바탕으로 폐사가 초고압 변압기 외함 제작에 참여하여 좀 더 기술력이 필요한 단계로 도전하기 위해 축적된 품질력을 확보하는데 목적이 있다.

전사적인 품질요원화

출고품 무결점 달성

체계적인 생산관리

품질보증체계 강화

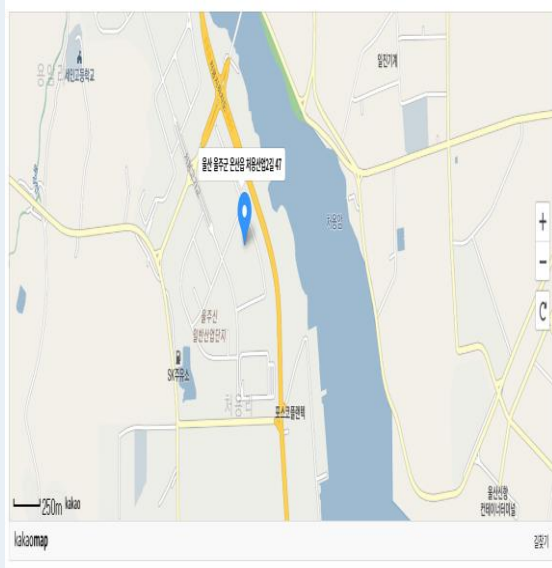
- 품질문제 발생시 품질팀과 생산직원 동반으로 고객사 방문 후공정의 생산 현황 및 품질 개선점 청취
- 생산직원의 주기적 품질 교육으로 **전사적 품질요원화** 추진
- 주요품질문제 게시판 제작하여 시각적 효과 극대화
- 고객사 불만사항 전직원 공유 토론:TBM(Tool Box Meet 'g)활성
- 성형, 절곡 공정의 일원화:사내에서 일관공정으로 완료하여 고객사의 불필요한 공정관리 감소
- **수입 검사관리 강화**
- 수작업 RC공정 자동으로 전환:상반기중 EDGE ROUND'G M/C도입 작업자 개인별 기량에 따른 품질 산포 대폭 감소
- 호선별 LOT별 작업자 추적관리 : 책임생산이력관리
- 선행공정으로 **결품 ZERO**:고객사 협업 사전 파악
- **품질보증팀 전담제 운영**으로 품질문제 발생시 초기 대응 강화



## 회사 약도

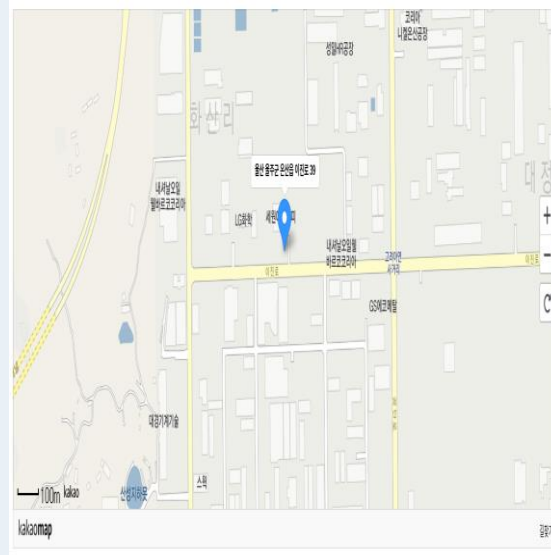
### 본사공장 (가공, 조립공장)

울산 울주군 온산읍 처용산업2길 47



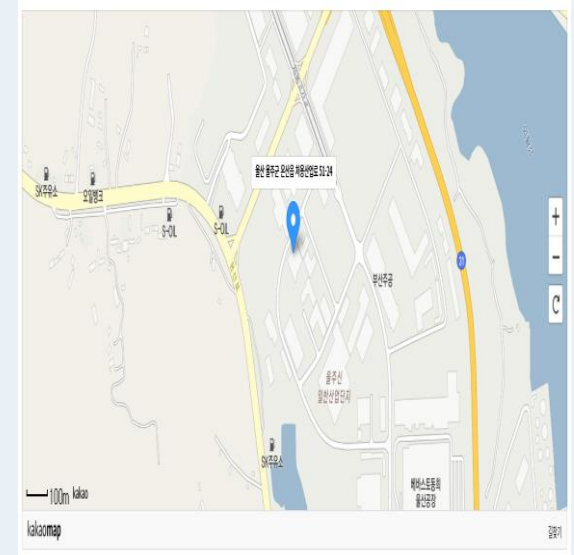
### 2공장(소조립, T-BAR 공장)

울산 울주군 온산읍 이진로39



### 3공장(변압기 액세서리공장)

울산 울주군 온산읍 처용산업로 51-24



사업자등록증

국세청  
nrs.go.kr

## 사업자등록증

( 법인사업자 )

등록번호 : 610-86-01907

법인명 (단체명) : 주식회사 세원에스엔피  
대표자 : 문현식, 박미화  
( 공동대표 )  
개업연월일 : 2010년 03월 19일    법인등록번호 : 230111-0163780  
사업장소재지 : 울산광역시 울주군 온산읍 처용산업2길 47

본점소재지 : 울산광역시 울주군 온산읍 처용산업2길 47

사업의종류 : 제조업    선박철구조물  
                  제조업            도장, 쇼팅  
                  제조업            금속용접처리도금가공  
                  제조업            금속가공제품

발급사유 : 정정

사업자 단위 과세 적용사업자 여부 : 여( ) 부(✓)  
전자세금계산서 전용 전자우편주소 :

2020년 06월 22일

울산세무서장 



국세청  
National Tax Service

국세청  
nrs.go.kr

## 사업자등록증

( 법인사업자 )

등록번호 : 610-85-45102

법인명 (단체명) : 주식회사 세원에스엔피  
대표자 : 문현식, 박미화  
( 공동대표 )  
개업연월일 : 2013년 01월 01일    법인등록번호 : 230111-0163780  
사업장소재지 : 울산광역시 동구 방어진순환도로 700(일산동)

본점소재지 : 울산광역시 울주군 온산읍 처용산업2길 47

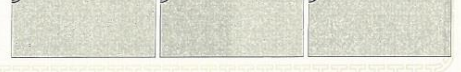
사업의종류 : 제조업    금속가공 제품, 선박철구조물  
                  제조업            도장, 쇼팅  
                  제조업            금속용접처리도금가공

발급사유 : 정정

사업자 단위 과세 적용사업자 여부 : 여( ) 부(✓)  
전자세금계산서 전용 전자우편주소 : snp45102@hometax.go.kr

2020년 06월 22일

동울산세무서장 



국세청  
National Tax Service

ISO9001:2015 인증서



# WPS 인증서


**AMERICAN BUREAU OF SHIPPING**  
 MISCELLANEOUS SURVEY REPORT

---

Customer Name	SE-WON S&P CO., LTD.	Purchase Order No.	N/A
Attending Office	Ulsan	Report Number	UL2317244
First Visit Date	15-Mar-2013	Last Visit Date	15-Apr-2013

---

**Welding Procedure Survey**

Survey Location : Ulsan, Korea

This is to Certify that the undersigned surveyor(s) to this Bureau did, at the request of the customer, carry out the following survey and report as follows:

The following details of the welding procedure were verified as deemed necessary and presented as contained in this report:

- Applicable Rules, Codes, Specifications are referenced
- Welding Process Description is available
- Base Metal(s) is/are identified
- Welding positions are indicated
- Filler metal is specified
- Shielding gas and flux is indicated
- Current is specified
- Thermal data is indicated (preheat/ post heat/ inter-pass temperatures)
- Joint design is described
- Weld backing is specified as applicable
- Parameter ranges are described
- Test weldment procedure is described
- Test specimen locations are indicated
- Inspection methods are described
- Results of Welding Procedure Test Data are included in facility/ shipyard/ Plant Procedure Qualification Report (PQR)

This procedure is acceptable for this application and test results are satisfactory.


The following welding procedure specification was tested in accordance with preliminary approved welding procedure specification and considered satisfactory.

WPS Number / PQR Number / Welding Process  
 SW-FC-001 / SW-QFC-001 / FCAW  
 SW-FC-002 / SW-QFC-002 / FCAW  
 SW-SA-001 / SW-QSA-001 / FCAW


Surveyor(s) to The American Bureau of Shipping  
 Attending Surveyors

Kim Jin-Won Electronically Signed on 15-Apr-2013

Yoon Seok-Beom Electronically Signed on 15-Apr-2013 by Kim Jin-Won

Reviewed By 

NOTE: This report certifies that the survey reported herein was carried out in compliance with one or more of the Rules, Guides, Standards or other criteria of the American Bureau of Shipping and is issued solely for the use of the Bureau, its clients, its agents or other authorized entities. This Report is a representation only that the vessel, structure, firm or material equipment, machinery or any other item covered by this Report has been examined for compliance with, or has met one or more of the Rules, Guides, Standards or other criteria of American Bureau of Shipping. The validity, applicability and interpretation of this report is governed by the Rules and standards of American Bureau of Shipping. All terms, conditions, notices, approvals or any other entity of any contracting parties is hereby acknowledged.



Mr. Jeong, Jun-ho  
 O.M. Dept./ Deputy Manager  
 Sewon S&P Co., Ltd.

Germanischer Lloyd SE, District  
 Ulsan/Mokpo, Site Office Ulsan MC  
 4811, c/o Hyundai Heavy Ind. Co., Ltd.  
 #1, Cheong-dong, Dong-Gu, Ulsan,  
 Nat. of Korea (82-792)  
 Phone +82(52) 234-6010, 234-4010  
 Fax +82(52) 233-4010  
 e-mail: gl.ulsan.com@glgroup.com  
 web: www.gl-group.com

Your reference	Your letter of	Our reference	Extension	Date
		GUL-0629/USPa		2013-05-31

**Subject : GL Welding shop and 1 kind of WPS with PQR approval of Sewon S&P Co., Ltd.**

Dear Mr. J.H. Jang,

Thank you very much for your kind cooperation so far.

I, hereby, would like to confirm that "Sewon S&P Co., Ltd." already submitted all relevant documents for GL Welding shop approval incl. 1 kind of WPS with relevant PQR to GL.

There is no any objection to approve of welding shop for your factory and 1 Kind of WPS as well. But, If you fail to get the approval for the welding shop and WPS approval from GL head office, all the certificates Granted to the products will be withdrawn and all consequent results shall be borne by your side.

Original GL certificates of welding shop approval and 1 WPS for your company will be issued and delivered within 3 - 4 months by GL-Head office.

If you have further question, don't hesitate contact to us.

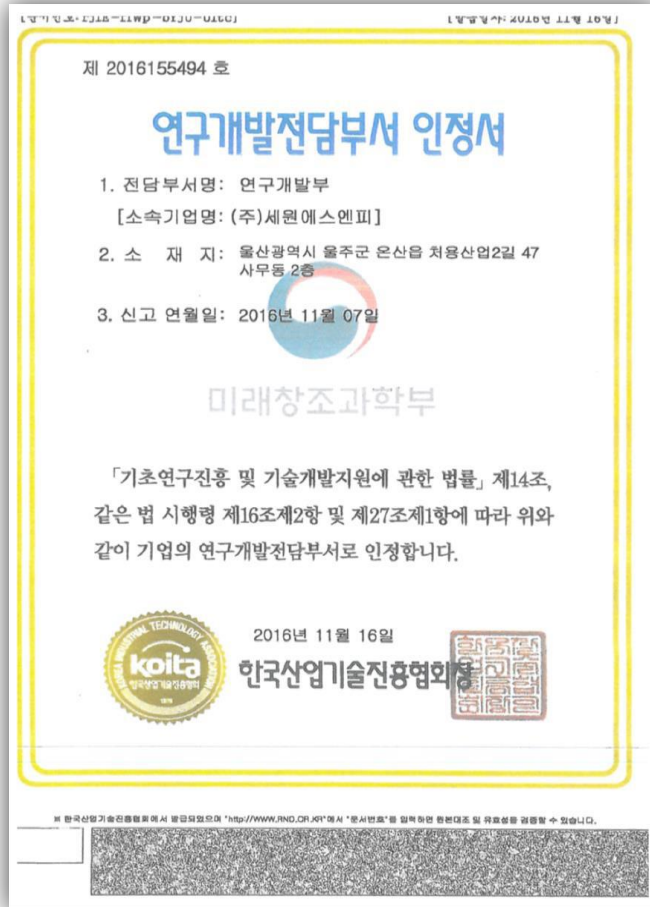
Yours faithfully,

**Germanischer Lloyd**

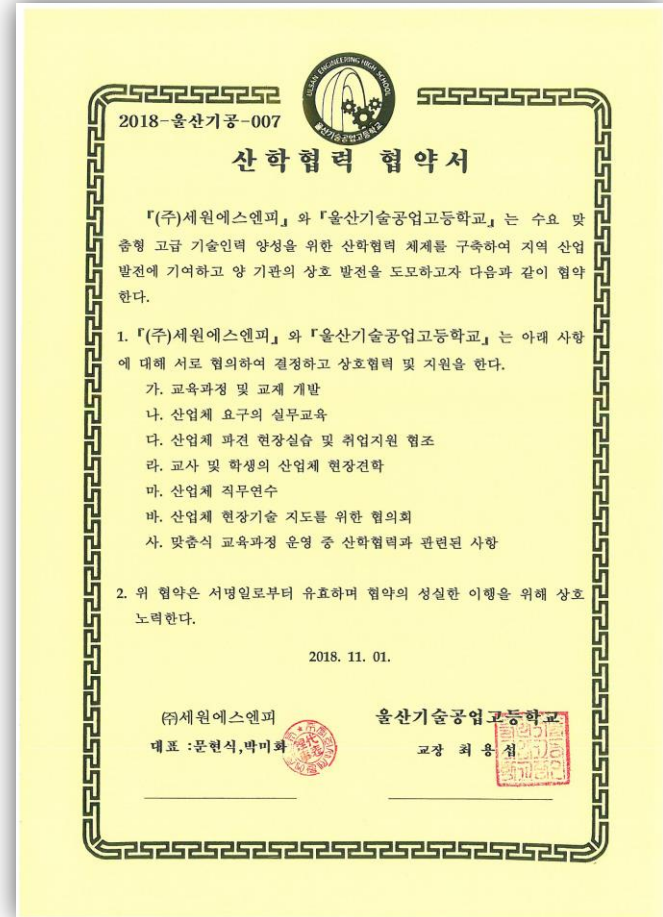
  
 Park, Jong-seong  
 Site Officer/ Senior Surveyor

Chairman of the Supervisory Board: Dr. Wolfgang Perner / Executive Board: Dr. Hans-Joachim Klein / Dr. Joachim Segatz / Petra Passwasser  
 Germanischer Lloyd Aktiengesellschaft, Registered Office Hamburg No. HRB 93393  
 Place of performance and jurisdiction is Hamburg. The latest edition of the General Terms and Conditions of Germanischer Lloyd is applicable. German law applies.



연구개발전담부서 인정서, 현대미포조선 품질시스템 인증서



## 인증패(18년 일자리 창출 우수기업), 산학협력 협약서(울산기술공고)



# 울산마이스터고 인력양성 협약서


(주)세원에스엔피 ↔ 울산마이스터고등학교  
**맞춤형 인력양성 협약서**  
(Memorandum Of Understanding)




주식회사 세원에스엔피(이하 세원에스엔피)와 울산마이스터고등학교(이하 울산마이스터고)는 맞춤형 기술인력 양성을 위한 협약을 체결하고 다음과 같이 노력한다.

**제1조 (목적)**  
본 협약은 필요한 우수기술 인력을 사전에 확보하여 세원에스엔피의 발전을 도모하고 울산마이스터고는 학생의 성장경로를 확보하는데 상호 협력하는 것을 목적으로 한다.

**제2조 (인의명실의 원칙)**  
세원에스엔피와 울산마이스터고는 본 협약에 명기된 사항을 상호신뢰와 성실의 원칙에 입각하여 준수한다.

**제3조 (인력양성 및 운용)**  
본 협약에 의거 세원에스엔피와 울산마이스터고간 맞춤형 기술인재 양성을 위하여 상호 협력하는 사항은 다음과 같다.

- ① 세원에스엔피에서 필요한 인원(5명 내외)를 2학년 2학기에 울산마이스터고에서 추천하고, 세원에스엔피에서 선발한다.
- ② 선발된 학생을 대상으로 3학년 기간 동안 세원에스엔피 맞춤형 교육프로그램을 세원에스엔피와 울산마이스터고가 공동 운영한다.
- ③ 교육프로그램은 세원에스엔피 기업맞춤 내용으로 구성한다.
- ④ 기업맞춤형 교육프로그램을 마친 후, 졸업과 동시에 사원으로 채용한다. 단, 맞춤형 교육프로그램 기간 중 성적이 불량하여 직무수행에 부적절하다고 판단되는 경우 사원채용을 취소한다.


(주)세원에스엔피 ↔ 울산마이스터고등학교  
**맞춤형 인력양성 협약서**  
(Memorandum Of Understanding)


**제4조 (강요노력)**

- ① 울산마이스터고는 세원에스엔피가 원하는 기술교육을 실시하며 우수한 기술인력을 양성하여 기업에 제공한다.
- ② 세원에스엔피와 울산마이스터고는 맞춤형 인력양성을 위한 운영위원회를 구성하고 정기적인 협의회를 개최하여 좋은 성과를 거둘 수 있도록 상호 노력한다.

**제5조 (협약기간)**

- ① 본 협약의 기간은 2018년 5월 17일부터 유효하며, 양 기관의 합의 하에 수정되지 않는 한, 그 효력을 발휘한다.
- ② 일방 당사자가 계약의 연장을 원하지 않는다는 서면통지가 없을 경우에는 동일한 조건으로 자동연장 되는 것으로 한다.

**제6조 (협약의 변경)**  
본 협약의 내용을 서면합의에 의하지 아니하고는 변경할 수 없다.

**제7조 (기타 사항)**  
본 협약에 언급하지 아니한 사항에 대해서는 양 기관이 별도 협의하여 접하기로 한다. 본 협약서가 성립함을 증명하기 위해 2부를 작성하여 양 기관 대표가 기명날인한 후 각 1부씩 보관한다.

2017년 5월 17일

**(주)세원에스엔피**

울산광역시 울주군 온산읍 처용

산업2길 47

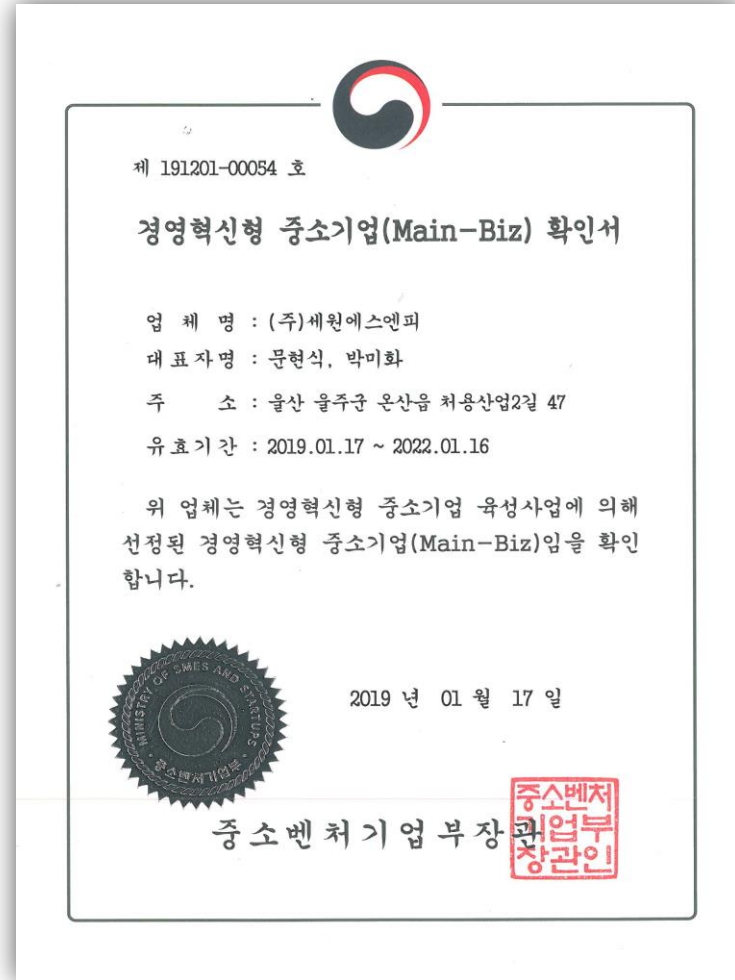
대표이사 문현식

**울산마이스터고등학교**

울산광역시 북구 울동 6길 7

교장 이길호

상표등록증, 경영혁신형 중소기업(Main Biz) 확인서





성과공유기업 확인서, 위험성평가 인정서

발급번호: 제2019-000013호

**성과공유기업 확인서**

사업자번호(법인번호) 610-86-01907(230111-0163780)  
 기 업 명 (주)세원에스엔피  
 대표자명 문희식,박미화  
 유효기간 2019년 01월 15일 ~ 2020년 01월 14일


위 기업은 「중소기업인력지원 특별법」 제27조의2에 따른 '성과공유기업'임을 확인하며 같은 법 시행령 제26조의2에 따라 성과 공유기업 확인서를 발급합니다.

< 성과공유 유형 >


성과공유 유형	성과공유도입기업	미래성과공유기업
① 성과급 지급		○
② 성과보상공제사업의 가입		○
③ 임금수준의 상승		○
④ 우리사주제도 운영		
⑤ 사내(공동)근로복지기금 운영		○
⑥ 주식매수선택권제도 부여		
⑦ 기타유형 *		

\* ⑦ 기타유형: 인제육성중소기업, 직무발명보상우수기업, 인적자원개발우수기업, 가족친화인증기업, 노사문화우수기업, 청년친화강소기업

2019년 01월 15일

중소벤처기업부장관 

거짓 또는 부정한 방법으로 본 확인서를 발급받은 경우 「중소기업 인력지원 특별법」 제27조의2제3항에 따라 정부 지원을 취소하고 지원 금액의 반환을 요구할 수 있습니다.

산업재해예방  
안전보건공단 


인정번호: 제 19-83-A-1 호

**위험성평가 인정서**


사업장명 : (주)세원에스엔피  
 대표자 : 문희식  
 소재지 : 울산 울주군 온산읍 처용산업2길 47  
 유효기간 : 2019.01.16 ~ 2022.01.15

귀 사업장에 대한 위험성평가 수준을 확인한 결과 위험성평가 인정 기준에 적합하므로 위험성평가 우수사업장으로 인정합니다.

2019년 01월 16일

한국산업안전보건공단 울산지역본부장 

## 뿌리기업, 벤처기업확인서

뿌리기업 확인서		발급번호	19118-06079		
		유효기간	발급일로부터 3년		
업체명	(주)세원에스엔피	사업자등록번호 (법인번호)	810-86-01907 (230111-0163780)		
대표자성명	문현식, 박미화	생년월일	1966년 12월 22일		
사업장	주소	4491913 울산 울주군 온산읍 처용산길2길 47 (거동리, (주)세원에스엔피) 울산 울주군 온산읍 처용산길2길 47			
	전화번호	(052)257-4082	FAX	(050)0504-4082	
	E-mail	miwha0423@hanmail.net			
사업개시일	2010년 3월 19일	종사자수	88명	제조면적	20476 m <sup>2</sup>
업종	용접				
주요생산품	신박원구조물				
활용기술	용접 / CO2용접				
용도	금융지원, 기타				
<p>「뿌리산업 진흥 및 첨단화에 관한 법률」 제2조 제3호에 따른 뿌리기업 임을 상기와 같이 증명합니다.</p> <p>2019년 2월 15일</p> <p>국가뿌리산업진흥센터소장 (인)</p> 					

제 20200115085 호

## 벤처기업확인서

업 체 명 : (주)세원에스엔피  
 대 표 자 : 문현식, 박미화  
 소 재 지 : 울산광역시 울주군 온산읍 처용산길2길 47  
 확 인 유 형 : 기술평가보증기업(기술보증기금)  
 평 가 기 관 : 기술보증기금  
 유효 기 간 : 2020년11월19일 ~ 2022년11월18일

위 업체는 벤처기업육성에관한특별조치법 제25조의  
 규정에 의하여 벤처기업임을 확인합니다.

2020년 11월 19일

**KIBO** 기술보증기금 이사장



## 인재육성형 중소기업 확인서



제 2019-028 호

### 인재육성형 중소기업 지정서

기업명: 주식회사 세원에스엔피

대표자: 문현식, 박미화

주소: 울산광역시 울주군 온산읍 차용산업2길 47

유효기간: 2020.1.1 ~ 2022.12.31

위 기업은 인재육성을 통해 기업성과를 향상시키고 공유하여 기업과 근로자들이 함께 성장해 나가는 우수한 기업으로서 「중소기업 인력지원 특별법」 제18조의2에 따라 인재육성형 중소기업으로 지정되었기에 이 지정서를 수여합니다.



2020년 1월 1일

중소벤처기업부장관



“세원에스엔피” 는 항상 **최고**의 **품질**을 추구합니다.  
감사합니다



(주)세원에스엔피 임직원 일동