

이 보고서는 코스닥 기업에 대한 투자정보 확충을 위해 발간한 보고서입니다.

기술분석보고서

 YouTube 요약 영상 보러가기

삼현철강(017480)

금속

요약

기업현황

시장동향

기술분석

재무분석

주요 변동사항 및 전망



작성 기관	한국기업데이터(주)	작성자	서종현 전문연구원
<p>■ 본 보고서는 「코스닥 시장 활성화를 통한 자본시장 혁신방안」의 일환으로 코스닥 기업에 대한 투자정보 확충을 위해, 한국거래소와 한국예탁결제원의 후원을 받아 한국IR협의회가 기술신용 평가기관에 발주하여 작성한 것입니다.</p> <p>■ 본 보고서는 투자 의사결정을 위한 참고용으로만 제공되는 것이므로, 투자자 자신의 판단과 책임하에 종목선택이나 투자시기에 대한 최종 결정을 하시기 바랍니다. 따라서 본 보고서를 활용한 어떠한 의사결정에 대해서도 본회와 작성기관은 일체의 책임을 지지 않습니다.</p> <p>■ 본 보고서의 요약영상은 유튜브로도 시청 가능하며, 영상편집 일정에 따라 현재 시점에서 미개제 상태일 수 있습니다.</p> <p>■ 카카오톡에서 “한국IR협의회” 채널을 추가하시면 매주 보고서 발간 소식을 안내 받으실 수 있습니다.</p> <p>■ 본 보고서에 대한 자세한 문의는 작성기관(TEL.02-3215-2325)로 연락하여 주시기 바랍니다.</p>			



한국IR협의회



삼현철강(017480)

포스코 및 현대제철 철강재 전문 가공업체

기업정보(2020/08/14 기준)

대표자	조윤선
설립일자	1984년 01월 24일
상장일자	2001년 01월 09일
기업규모	중견기업
업종분류	그 외 기타 1차 철강 제조업
주요제품	열연강판, 형강

■ 포스코 열연강판 임가공 및 현대제철 형강 지정 판매점

삼현철강은 철강회사 포스코의 열연강판 판매점 및 가공센터로, 포스코 HR-PLATE 임가공을 통해 열연코일 및 후판을 전 규격별로 다양하게 보유하고 있으며 고객의 요청에 따라 절단·가공하는 고객 맞춤형 TOTAL STEEL SERVICE 체제를 구축하였다. 또한, 현대제철 형강 지정판매점으로, H형강, 철근 및 다양한 형강제품을 판매하고 있다. 코일 절단 가공업 및 판매업, 철판류 가공업 및 판매업, 형강류 가공업 및 판매업 등을 영위하고 있다.

■ 주요산업은 1차 철강재 제조

삼현철강은 포스코에서 생산한 열연박판, 열연후판, 무늬강판, 후판 등의 열연강판을 판매하고 있으며 일반강, 고장력강, 고내후성강, 고탄소강, 무늬강판, 산세강판 등의 다양한 품목을 취급하고 있다. 현대제철에서 생산한 H형강, I형강, ㄱ형강, ㄷ형강, C형강, 이형철근, 아연각관, 칼라각관, 흑각관, 백관, 흑관, 스케줄파이프, 원형강, 평철, 철판망 등의 다양한 종류의 형강류를 판매하고 있다. 가스절단, 레이저절단, 플라즈마절단, 절삭, 절곡 등의 가공공정을 통해 1차 철강재를 제조하고 있다.

■ 2020년 하반기 포스코 철강 판매 회복 기대를 통한 매출 증대 기대

삼현철강에서 취급하는 열연강판은 포스코 생산 제품으로, 포스코의 철강 판매 실적에 영향을 받고 있다. 포스코는 하반기에 자동차 강판용 기가스틸 및 태양광 구조물용 Pos MAC 등 고부가 제품 판매를 확대, Sales-Mix 최적화와 중국 등 수요 회복 지역으로의 수출강화로 수익성을 향상시킬 계획으로, 2분기를 저점으로 3분기부터 회복할 것이 전망되고 있다.

요약 투자지표 (K-IFRS 연결 기준)

구분 년	매출액 (억 원)	증감 (%)	영업이익 (억 원)	이익률 (%)	순이익 (억 원)	이익률 (%)	ROE (%)	ROA (%)	부채비율 (%)	EPS (원)	BPS (원)	PER (배)	PBR (배)
2017	1,692	20.37	91	5.39	63	3.71	4.54	4.06	11.50	400	9,084	10.56	0.47
2018	2,280	34.73	90	3.96	72	3.17	5.07	4.47	15.34	461	9,381	10.01	0.49
2019	2,376	4.22	79	3.35	65	2.76	4.45	3.87	14.80	417	9,657	9.50	0.41



기업경쟁력

기술 경쟁력

- 약 40년 철강산업을 영위하며 철강 가공 기술력 보유
- 다수의 가공설비를 이용한 1차 철강 제품 생산

생산 경쟁력

- 광양1, 2 공장을 통해 강판 및 형강 가공품 생산
- 연간 300,000 ton의 열연강판 생산능력 보유

핵심기술 및 적용제품

제품 경쟁력

- 다수의 가공설비 구축을 통해 대규모 생산라인 보유
 - 후물라인, 박물라인, 가스절단기, 플라즈마절단기, MCT, 프레스 등의 철강재 가공설비를 이용하여 대량생산능력 보유
- 고객 맞춤형 제품 one-stop service 제공
 - 절단, 절곡, 용접 등의 가공 공정을 통해 고객이 필요로 하는 제품 제공
- 열연코일재, 형강류 등을 판매
 - 일반강, 고장력강, 고내후성강, 고탄소강, 무늬강판, 산세강판 등의 열연코일재 판매
 - H형강, I형강, ㄱ형강, ㄷ형강, C형강, 이형철근 등의 형강류를 판매



시장경쟁력

삼현철강의 경쟁력

- 포스코의 열연강판, 현대제철의 형강 지정 판매점
- 포스코 열연강판 판매점 등 시장점유율 3위 기업
- 조선업의 글로벌 수주로 인해 열연강판 수요 기대

삼현철강 사업장



스테인리스 중후판 및 열연강판 시장 규모

년도	시장규모	성장률
2018년	47,604억 원	연평균 1.67%
2023년(E)	51,719억 원	(한국신용정보원)

형강(보통강) 시장 규모

년도	시장규모	성장률
2018년	13,045억 원	연평균 -8.78%
2023년(E)	8,239억 원	(한국신용정보원)

최근 변동사항

철강재 수요 증가 기대

- 조선업의 글로벌 수주로 인한 열연강판 수요 증가 기대
- 중국 남부 지역 수해로 인해 건설용 철강재 수요 증가 기대



I. 기업현황

포스코 및 현대제철 철강재 판매 기업

동사는 포스코의 열연판매점 및 가공센터, 현대제철 형강 지정판매점으로, 1978년 창립 이래 철강재를 판매해왔고 광양1공장, 광양2공장에서 다수의 절단, 절삭, 절곡 서비스를 통해 고객 맞춤형 제품을 one-stop service로 제공하고 있다.

■ 개요

삼현철강 주식회사(이하 ‘동사’)는 1차 형태로 가공한 각종 철강재를 산업 전반에 공급하고 있는 업체로, (주)포스코의 열연강판과 현대제철(주)의 형강을 가공 및 판매하고 있다. 1978년 철강재 유통업을 시작한 이후 국내 철강재 공급의 일익을 담당해 왔으며, 물류비용이 상당한 수준을 차지하는 철강 산업에서 지속적인 경쟁우위를 점하기 위해 (주)포스코와 인접한 창원에 본사, 광양에 공장을 두어 저렴한 운송비로 신속한 공급을 진행하고 있다. 또한, 국내 철강회사 중 몇 안 되는 경영권 승계기업으로, 철강업 분야에서 약 40년간 사업을 영위하고 있다.

동사는 1978년 11월 철강재 제조 및 판매업 등을 목적으로 회장 조수익에 의해 경남 마산 합성동에서 개업된 후 1984년 법인으로 전환되었으며, 1988년 (주)포스코로부터 열연강판 지정 판매점으로 선정되었다. 이후 경남 함안군, 창원 팔용동 및 전남 광양시 등으로 공장을 확장하는 한편, 2001년 1월 코스닥 시장에 등록되었으며, 2014년 11월 창업주와 현 대표이사 간 경영권 승계가 이루어졌다. 2017년 3월 본점을 경남 창원시 의창구 팔용동으로 이전한 가운데, 2020년 3월말 기준 상시종업원 90명이 근무 중이다.

그림 1. 삼현철강 회사 연혁

① 회사연혁

1978. 11	삼현철강상사 창립
1979. 01	POSCO 열연강판 대리점 지정
1984. 01	삼현철강 주식회사 법인설립
1988. 02	POSCO 철단 가공업체 선정
1994. 10	COIL CENTER 준공(경남 함안)
1995. 12	철단 및 용접공장 준공(경남 창원)
2001. 01	KOSDAQ 증권시장 상장
2003. 11	광양1공장 준공(COIL CENTER)
2005. 03	POSCO HR-PLATE 임가공 지정업체 선정
2005. 07	현대제철 형강 판매점 지정
2010. 02	광양 전처리 철단공장 착공(광양SPFC)
2010. 03	광양 전처리 철단공장 준공(광양SPFC)
2011. 04	형강 하치장 할안으로 이전(함안공장)
2011. 06	불보 Burn Out 납품업체 선정
2011. 10	본사 이전(창원시 상남동)
2011. 11	불보 Burn Out 양산 및 납품
2012. 02	광양2공장 건축착공
2012. 12	광양2공장 완공
2017. 02	본사 이전(창원시 팔용동)
2017. 03	형강 하치장 창원으로 이전(본사)



*출처: 삼현철강



■ 회장 및 대표이사 정보

회장 조수익(1946년생, 남)은 연세대학교 행정학과를 졸업하였고, (주)포스코, 대호철강(주) 등에서 근무하였다. 주력사업과 일치하는 사업 분야에서 풍부한 경력을 보유하고 있어, 기술 이해도가 높은 수준이고, 철강재 관련 주요 거래처와의 원만한 거래관계 유지를 위한 활발한 대외활동을 수행하고 있다. 기술개발, 품질, 원가관리, 납기를 핵심 기준으로 삼고 동사를 (주)포스코의 대표 열연코일센터로 성장시켰다.

대표이사 조윤선(1978년생, 여)은 서강대학교 경영학 석사과정을 졸업하였고, 한국광고자율심의기구에서 근무하였다. 대외활동을 통한 다양한 판매처를 확보하고 안정적인 경영관리를 통해 사업영위하고 있다.

■ 회사 조직 구성

조직구성은 대표이사 산하에 경영관리본부, 영업본부, 생산본부 등이 있다. 경영관리본부는 경영지원부서인 재무, 총무, 회계팀으로 구성되어 있고, 영업본부에는 철강영업, 광양1공장이 소속되어 있으며 생산본부에는 생산팀, 생산관리팀, 생산기술팀, 생산지원팀, 품질보증팀, 출하팀, 개선팀 등으로 조직이 구성되어 있다. 광양1공장, 광양2공장을 통해 열연강판 및 형강의 1차 철강재를 생산하고 있다.

그림 2. 조직도



*출처: 삼현철강



■ 주요 제품

동사의 주요 제품은 포스코와 현대제철에서 생산한 열연강판 및 형강으로, 열연코일재(일반강, 고장력강, 고내후성강, 고탄소강, 무늬강판, 산세강판), 후판(일반재, 열처리재, TMCP재), 형강류(H형강, I형강, ㄱ형강, ㄷ형강, C형강, 이형철근 등)를 고객의 요청에 맞춰 절단 가공하여 납품하고 있다.

그림 3. 동사의 제품



*출처: 삼현철강



II. 시장 동향

코로나19 사태로 인한 철강재 수요 감소

코로나19 사태로 인해 글로벌 조강 생산량이 감소하였고, 국내 자동차, 조선, 건설경기의 침체와 저가의 중국산, 일본산 철강재의 수입으로 인해 국내 철강재의 판매가 감소하였다.

■ 철강 산업 현황

코로나19 여파에 2020년 3월부터 6월까지 글로벌 조강 생산량은 전년 동기대부 8.7% 감소한 것으로 나타났다. 중국을 제외한 주요 철강업체들이 포진한 인도, 미국, 일본 등의 조강생산이 20% 넘게 줄면서 글로벌 시장 위축을 이끌었다. 한국도 포스코와 현대제철 등 주요 업체들의 생산량이 12% 가량 감소했다. 중국산, 일본산의 저가 철강재 수입 증가에 따라 국내 철강재의 소비가 감소했다.

철강산업은 조선, 건설, 전자, 자동차 등의 산업에 이르기까지 폭넓은 수요산업에 기반을 두고 기초 원자재를 공급하는 산업으로서, 70년대 이후 국가 경제발전의 중추적 역할을 수행해 온 국가 기간산업이다. 또한 국내 소재산업의 대표적 산업으로 각종 부품산업 및 뿌리산업의 근간을 이루며, 여러 소재산업 중에서도 가장 강력한 전후방 효과를 나타내고 있는 산업이다.

국가 경제의 기초산업으로 조선, 건설, 기타 기계 및 중장비용 산업 등의 경기 전망에 따라 소비가 연동하고 있으며, 수요산업의 변화에 따라 소비패턴도 고급화, 다양화 추세를 보이는 등 소비구성도 변화하고 있다. 반면 계절적 경기변동은 상대적으로 적다 할 수 있다. 기존사업자의 강력한 시장 점유와 고정 거래처와의 긴밀한 유대 관계로 인하여 신규사업자의 진입 장벽은 비교적 높아 신규사업자로 인한 경쟁위험은 다소 낮은 편이나, 개방 시장에서의 경쟁은 제품의 품질 수준 및 다양성, 적기 공급에 의한 고객만족도 등이 기존사업자 간 경쟁에서 중요한 요소가 될 수 있다.

우리나라는 자원이 부족하여 철강재의 원료는 전적으로 수입에 의존하고 있으며, 철강산업의 특성상 원료 구매비용이 제조원가의 상당부분을 차지하고 있다. 따라서 환율 및 생산량에 따른 원료가격의 변동성이 큰 편이다. 또한 철강재 가공 이후 발생하는 철 스크랩 등 철강재 부산물을 재활용하는 방안으로 전기로에 의한 제품이 생산되고 있다. 철강산업에 대한 특별한 국내 규제사항은 없으나, 미국의 반덤핑, 상계관세부과 법안인 버드(byrd)법안 등이 있으며, 최근에는 세계적인 환경규제 강화 추이에 따라 바젤협약, 교토의정서, UN기후변화협약 등의 규제가 강화되고 있다.

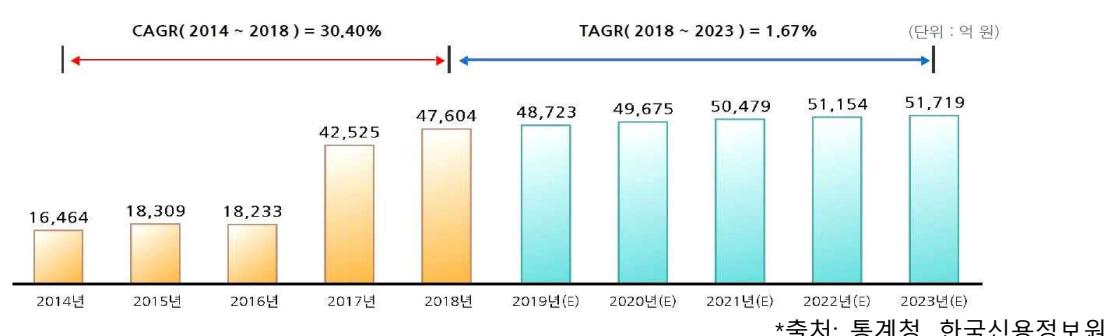
■ 중후판 및 열연강판 시장

스테인리스 중후판 및 열연강판은 스테인레스(STS) 강판 중 두께가 6mm 이상이거나, 열간 압연 방식으로 제조된 스테인레스(STS) 강판을 말한다. 스테인리스 중후판 및 열연강판은 각종 탱크류, 조선, 플랜트, 건설 등에 사용되고 있다. 스테인리스 중후판 및 열연강판의 경우 다양한 산업에서 가공을 통해 기초소재로 사용되는 기초소재 산업이다.



스테인리스 중후판 및 열연강판 시장은 포스코, 디케이씨, 비케이스틸 등이 참여하고 있으며 2020년 4월 한국신용정보원 시장보고서에 따르면, 국내 스테인리스 중후판 및 열연강판 출하금액은 2014년 16,464억 원에서 2018년 47,604억 원으로 연 평균 30.40% 증가 하였으며, 시장환경, 업황 등을 감안시 이후 연평균 1.67% 증가하여, 2023년에는 51,719억 원의 시장을 형성할 것으로 전망되고, 업체당 평균 출하금액은 2014년 2,744억 원에서 2018년 4,760억 원으로 감소하였다.

그림 4. 스테인리스 중후판 및 열연강판 시장 규모



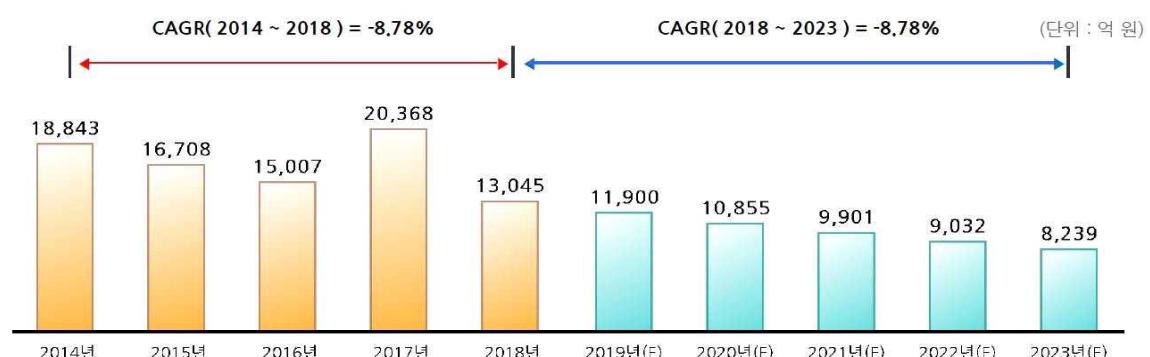
*출처: 통계청, 한국신용정보원

■ 형강(보통강) 시장

형강은 H형, C형 등 일정한 단면 모양으로 성형(압연)된 철강 제품의 총칭이며, 구조용으로 사용된다. 형강(보통강) 시장은 현대제철, 동국제강, 한국특수형강 등이 참여하고 있다. 현대제철은 다양한 종류와 규격의 형강제품을 생산해 트러스트재, 조선, 철골구조 등의 기초를 제공하고 있다. ㄱ형강, ㄷ형강, CT형강, I형강 등이 있으며, 고도의 설계기술과 압연기술이 필요한 대형 ㄱ형강은 현대제철에서만 공급하고 있다. 또한 높은 기술력과 품질관리가 요구되는 고부가가치 제품인 H형강을 국내 최초로 개발하였다. 그 외 H형강은 동국제강, I형강은 미주레일, 화인스틸, 한국선재, C형강은 동국제강, 대호산업 등에서 제조하고 있다.

2020년 5월 한국신용정보원 시장보고서에 따르면, 국내 형강(보통강) 출하금액은 2014년 18,843억 원에서 2018년 13,045억 원으로 연평균 8.78% 감소하였으며, 동 연평균성장률을 적용 시 2023년에는 8,239억 원의 시장을 형성할 것으로 전망되며 업체당 평균 출하금액은 2014년 1,178억 원에서 2018년 567억 원으로 감소하였다.

그림 5. 형강(보통강) 시장규모



*출처: 통계청, 한국신용정보원



III. 기술분석

포스코 열연강판 임가공 지정업체

동사는 다수의 절단가공 설비를 통해 고객의 요청에 맞춰 강판 및 형강을 절단 가공하여 판매하고 있다.

■ 철강산업 개요

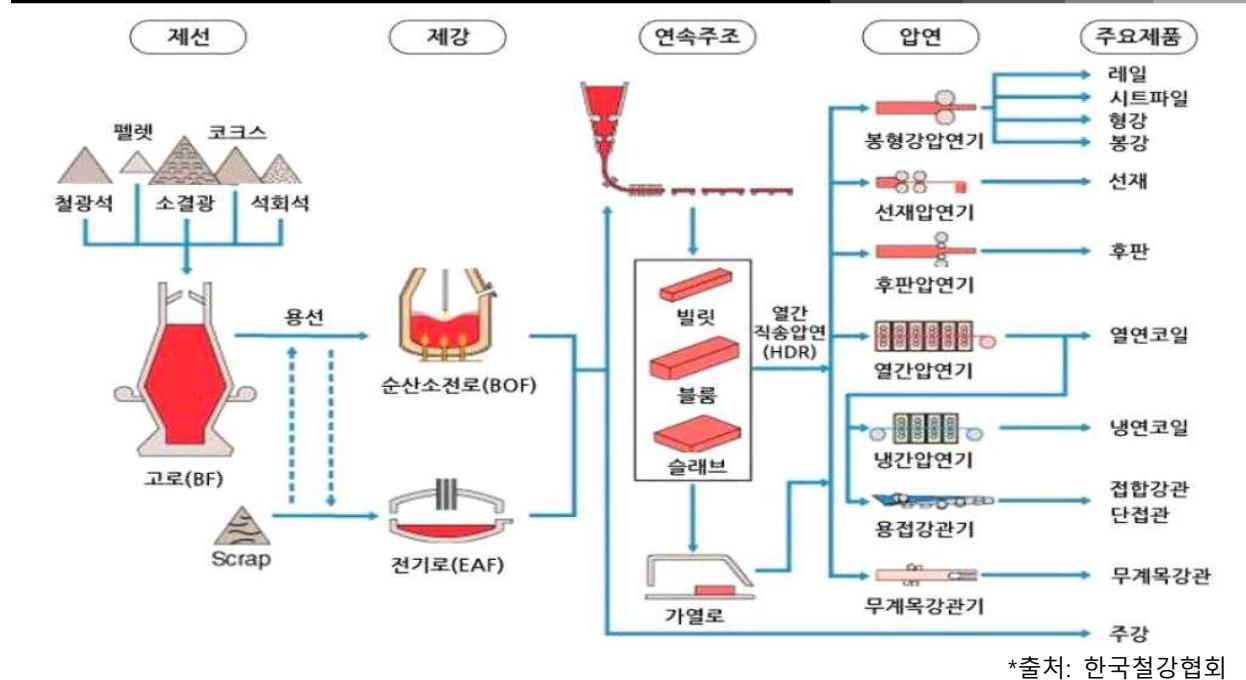
철강산업은 자동차, 조선, 기계 및 건설을 비롯한 전 산업에 기초소재를 공급하는 산업으로, 철광석, 철스크랩 등을 이용하여 봉·형강, 판재, 강판류 등의 철강제품을 생산하는 활동을 의미한다. 철강산업은 대규모 자본집약적 장치 산업으로, 규모의 경제가 큰 산업이며, 주요 산업에 필요한 기초 소재를 제공하는 국가기간산업이다. 철강산업은 자본집약적 장치산업으로 초기에 막대한 설비투자가 요구되며, 산업수명 주기상 성숙기 단계에 속해있어 업체 간 경쟁이 심화되고 있다.

선철(銑鐵)은 고로(용광로)에서 철광석을 녹여 제조되는데, 불순물이 많아 단단하지만 취성이 강하여 부스러지기 쉬운 특성이 있으며, 선철은 주물용으로도 이용되나 대부분은 강을 만들기 위한 원료로 사용되며, 제강용 선철과 주물용 선철로 구분된다. 강(鋼)은 불순물이 많은 선철을 제강로에 넣어 탄소나 불순물을 대부분 제거하고 정련하여 생산하거나, 고철(일부 선철이나 직접환원철)을 전기로에 넣어 성분을 조절하여 생산하는 정련방식이 있다. 강은 질기고 늘어나는 성질이 있기 때문에 단조, 압연 등을 통해 다양한 형태의 제품생산이 가능하고, 강에 특수한 성질을 부여하기 위하여 특수원소(Ni, Cr, W, Mo 등)를 첨가하면 내열강, 내마모강, 고장력강, 스테인리스강 등의 특수강(합금강)을 만들 수 있다. 강은 탄소함유량에 따라 저탄소강, 중탄소강, 고탄소강으로 구분되며, 합금원소에 따라 탄소강(보통강), 합금강(특수강)으로 구분된다. 순철(純鐵)은 거의 100%가 철(Fe)로만 되어 있고, 천연운석 형태로 존재하며, 매우 연하고 기계적 성질이 낮아, 용도가 한정되어 실험용으로 일부 사용된다.

일반적인 철강 제조공정은 제선, 제강, 연속주조, 압연, 주제품 생산 등 총 5단계로 구분된다. 제선은 고로에 철광석을 넣고 코크스를 태워서 철광석중의 산소를 제거하고 용해시켜 선철로 만드는 공정으로, 철광석을 사전 처리하는 소결과 코크스를 만드는 과정도 포함하는 보다 넓은 의미의 공정이다. 제강공정은 고로에서 생산된 쇳물(용선)은 탄소(C) 함유량이 많고 인(P), 유황(S)과 같은 불순물이 포함되어 있어 부스러지기 쉽기 때문에, 쇳물을 단단한 강(鋼)으로 만들기 위해 탄소의 양을 줄이고 불순물을 제거하는 과정을 말한다. 연속주조 공정은 전기로 등에서 생산한 용강을 일정 형상에 갖춘 주형에 주입하여 원하는 형상과 치수의 제품을 생산하는 것으로, 강도 및 점도가 크고 강한 힘이 가해지는 기계구조물의 부품을 생산하며, 구조용, 내마모용, 내식용 등으로 구별된다.

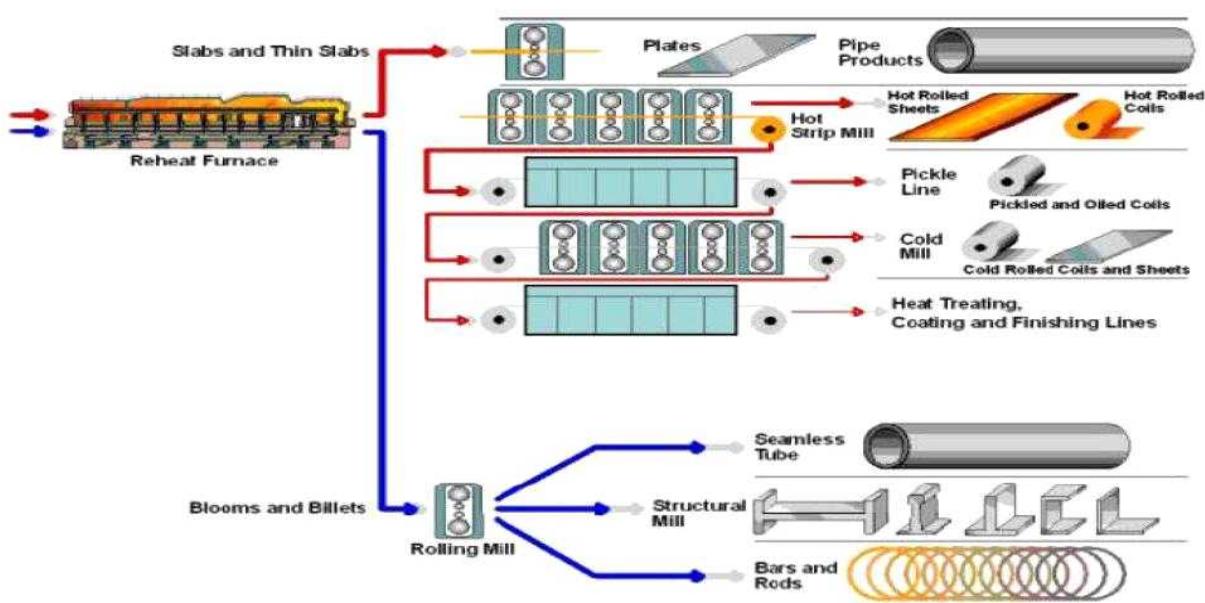


그림 6. 철강 제조공정



압연공정은 일관제철, 전기로제강 또는 스테인리스스틸 제강에서 연속주조설비를 통해 만들어진 슬래브, 블룸, 빌렛 같은 중간재를 압연하여 각종 산업의 기초소재(반제품 또는 완제품)을 만드는 과정이다. 압연공정은 다시 열간압연과 냉간압연으로 구분되는데, 열간압연은 공정에서는 생산되는 제품 형태를 기준으로 열연강판압연, 후판압연, 봉형강압연, 선재압연 및 강관제조로 구분한다. 냉간압연은 열연코일을 산세공정을 거쳐 표면의 산화스케일(산화피막)을 제거한 뒤 상온에서 압연하여 냉연강판을 생산하는 공정으로 주로 자동차의 차체, 계측기, 전기제품 등 내구 소비재에 사용된다.

그림 7. 압연 공정





열연강판압연공정은 연속주조 공정에서 생산된 슬래브, 블룸, 빌릿 등을 회전하는 2개의 롤(Roll) 사이에 끼우고 롤의 간격을 점차 좁히면서 연속적인 힘을 가하여 늘리거나 얇게 만드는 과정이다. 후판압연공정은 연속주조기에서 생산된 슬래브를 재가열한 후 압연기를 연속으로 통과시켜 단면을 축소하고, 길이를 증대시키는 방식으로 후판을 생산하는 공정이다. 봉형강압연은 연속주조공정을 통해 생산된 반제품(블룸, 빌렛)을 압연하여 다양한 규격의 철근이나 형강을 생산하는 공정이다.

중후판은 철강 반제품인 슬래브를 압연하여 만든 두꺼운 강판으로 두께에 대한 분류 기준은 일정하지 않으나, 두께 3~6mm의 강판을 중판, 6mm 이상은 후판, 10mm 이상의 제품은 극후판으로 분류한다. 반제품인 후판은 천연가스나 원유의 수송관 또는 선박의 외판으로 성형 및 가공되어 사용하기 때문에 중후판의 제조 시에는 강재의 성분과 온도제어에 세심한 주의를 필요로 한다. 중판은 슬래브 또는 극후핫코일을 원소재로 사용하며, 건축, 교량, 선박 및 해양구조물에 사용된다. 후판은 컨테이너, 별커, 탱커, LPG 및 LNG 운반선 등의 다양한 선박 건조용 이외에 교량이나 각종 산업기계 등에 널리 쓰이며, 재질에 따라 조선용, 일반구조용, 용접구조용, 보일러 및 압력용기용, 기계구조용 등으로 구분함. 후판공정에서 압연되는 강재의 치수는 최소 두께 6mm에서 최대 150mm 정도이고, 길이는 최대 25m이며, 폭은 1,000~5,300mm로 한국, 일본, 독일, 중국에서 5,300mm 초광폭 후판 제품의 생산이 가능하다. 극후물재는 잭업리그(Jack-up Rig)의 Rack과 Chord 등에 사용되는 두께가 100mm를 초과하는 후판 제품을 뜻하며, 주요 발주처에서는 엄격한 품질 관리를 위해 3:1 압하비(압연에 의해 두께가 축소되는 비율)를 적용 중이다.

■ 금속가공 공정기술

동사는 전단, 절단, 절삭 가공설비를 이용해 열연강판 및 형강을 가공하고 있으며 가스절단, 플라즈마 절단, 절삭, 절곡 가공을 통해 고객사의 요청에 맞춘 철강재를 생산하고 있다.

전단가공은 전단력을 이용한 가공으로, 금속재료의 가공에 널리 사용되고 있다. 한 쌍의 전단날이 서로 닫혀짐으로써 재료를 절단하는 것을 보통 전단기 또는 시어(shear)라 한다. 봉재·형재의 전단날은 소재 단면의 모양에 맞추어서 만들어진다. L형재에만 사용되는 전단기는 특히 앵글 전단기라 한다. 압연되어 나오는 강재를 절단하는 데 사용되는 기계를 기요틴(guillotine) 또는 동력전단기라고 한다. 이와 같은 전단기의 상하의 날은 서로 평행으로 되어 있지 않고, 어떤 일정한 각도로 기울여져 있는데, 이 각도를 전단각이라 한다. 판을 가위처럼 끝에서부터 일부분씩 연속적으로 절단한다. 압연되어 나온 금속판을 움직이고 있는 그대로의 상태로 절단하기 위해 상하의 전단날이 판과 같은 방향·속도로 이동하면서 절단하는 것도 있는데, 이것을 플라잉 시어라고 한다. 또 회전하는 1쌍의 롤 가장자리 사이에서 전단가공할 수도 있는데, 이것을 원판전단기(로터리 시어)라 한다. 절단 외에 편침(천공)·구멍뚫기·절삭 등 편치와 다이스 사이에서 기계 프레스에 의해 이루어지는 가공도 모두 전단가공이다.

가스절단은 금속과 산소가스와의 반응열로 금속을 절단하는 방법이다. 연소 가스로는 아세틸렌 외에 수소·천연가스·석탄가스·프로페인가스 등을 사용할 수 있다. 일반적으로 산소 아세틸렌 절단을 말한다. 가열불꽃과 산소를 분출하게 하는 기구를 가스절단기라고 하며, 절단하는 물품의 두께나 크기에 따라 사용하는 기구의 치수가 달라진다. 절단기의 본체는 중심에 산소를 보내는



관과 주위에 가열불꽃용 가스를 보내는 관이 있고, 각각 유량을 조절하는 장치를 갖고 있다. 절단기의 분사구에서 나오는 가스 불꽃으로 금속[鋼材]을 예열하여 온도가 800~900°C가 되었을 때 절단기 중심에서 고속으로 산소를 공급하면 강(鋼)은 연소하여 산화철이 된다. 산화철은 강재보다 녹는점이 낮으므로 분출되는 산소에 의해 절단된다. 절단기 끝에는 탈착(脫着)이 되도록 나사로 쥔 노즐이 달려 있다. 절단할 재료의 두께가 클수록 노즐 구멍의 지름이 큰 것을 사용하는데, 절단속도는 판의 두께가 클수록 느려진다. 주철이나 스테인리스강과 같이 산화되기 어려운 금속일 때나 산화반응을 방해하는 산화피막이 생기는 금속일 때는 산화반응이 이루어지기 쉬운 분말 상태인 산화철 또는 비금속 플럭스(flux)를 산소와 병용하여 절단조작을 하는데, 이것을 분말절단이라고 한다. 가열불꽃 대신에 아크와 산소 제트를 써서 절단하는 방법을 산소 아크 절단이라고 한다. 극히 산화되기 어려운 금속에 대해서는 가스 반응열로 금속을 녹여 흘러나오게 함으로써 절단한다.

플라즈마 절단은 중앙에 비소모성의 전극을 놓고 주위에 동합금의 노즐(칩)로 에워 쌠 다음, 전극과 노즐 사이에 아크를 발생시키고, 그 가운데에 적당한 가스를 보내면 그 가스는 고온으로 되어, 가스 원자는 원자핵과 전자로 유리되어 플라즈마가 된다. 노즐을 통해 고속으로 분출된 플라즈마 제트는 금속과 비금속을 가리지 않고 고속으로 절단한다. 알루미늄이나 스테인리스 등 비철금속에 대해 보통강의 가스 절단과 비슷한 절단면을 얻을 수 있다. 강판의 절단에서는 가스 절단에 비해 고속이고 열에 의한 변형이 적은 이점도 있어, 최근 급속히 보급되고 있다. 작동 가스에는 공기, 산소, 아르곤/수소 혼합가스, 수소 등을 사용하는데, 사용하는 가스에 따라 부르는 이름이 다르다. 공기를 사용하면 에어 플라즈마, 산소를 사용하면 산소 플라즈마로 부른다. 이와 같이 가스절단은 여러 종류의 금속을 쉽게 절단할 수 있을 뿐 아니라, 기계적인 절단 방법으로는 120mm 두께의 강재도 절단할 수 있다. 산소절단을 할 경우, 산소의 순도는 그 사용량과 절단능률에 크게 관계되며, 순도가 높은 산소를 사용할수록 적은 양의 산소로 절단을 할 수 있다. 가스절단과 같은 방법으로 재료 표면에 흠을 파기도 하고, 성형용으로 사용하는 것이 있다.

절삭가공(Cutting)은 공작물(피삭재)보다 경도(Hardness)가 높은 공구(Tool)와 공작물 사이에 상대운동을 발생시켜 공작물의 일부를 칩(Chip) 형태로 제거하여 원하는 제품을 얻는 제조공정이다. 절삭 가공기계는 절삭공정을 적용하여 제품을 제조하는데 사용되는 기계이며, 각 절삭공정에 적합한 절삭가공기계가 사용되어야 한다. 절삭 가공기계는 강성이 높고 융통성이 풍부하며, 조작이 용이하고 안정성이 높아야 하는 등의 요구조건을 만족시켜야 한다. 절삭 가공기계의 NC화는 절삭공정에서의 가공 정밀도 및 생산성 향상의 핵심이라 할 수 있다. NC공작기계는 입력된 NC 프로그램에 의해 주축 및 이송축의 운동이 제어되면서 공작물을 원하는 형상으로 절삭할 수 있는 절삭가공용 공작기계로서 기존의 수동 공작기계에 비해 가공 형상의 확장, 가공 정밀도 향상, 그리고 가공 시간의 단축 등 절삭가공 효율을 높일 수 있다.

■ 보유설비 및 생산능력

동사는 광양1공장, 광양2공장에 후물라인, 박물라인, 타작·마킹라인, 절단장비(초대형 NC가스 절단, NC Laser Cut, NC Plasma I-Cut(2torch), NC Plasma V-Cut), 가공장비(Vertical MCT, Vertical Drilling Machine, 4Post Type 유양 교정기, 유압교정프레스(Punch Type, Roll type)), 벤딩/용접기(Press Breake, CO2 용접기) 등의 다수의 가공설비를 이용하여 다량의 철강재를 생산한다.



표 1. 주요 설비별 생산능력

설비명	가공물 두께 [mm]	가공물 폭 [mm]	가공물 길이 [mm]	생산량 [ton/year]
후물라인	3.2 ~ 22	800 ~ 1,950	900 ~ 14,700	300,000
박물라인	1.6 ~ 7.0	800 ~ 1,670	800 ~ 6,700	300,000
초대형 NC 가스 절단	6 ~ 150	100 ~ 7,000	500 ~ 30,000	5,333
NC Cut Laser	1.5 ~ 12	10 ~ 5,000	500 ~ 42,000	5,333
NC Plasma I-Cut(2torch)	3.2 ~ 40	10 ~ 6,500	500 ~ 70,000	10,666
NC Plasma V-Cut	8 ~ 25	10 ~ 5,000	500 ~ 70,000	5,333
NC Plasma V-Cut	3.2 ~ 25	10 ~ 3,300	500 ~ 16,400	5,333
Vertical MCT Machine(2 Spindle)	—	—	—	11,250

*출처: 삼현철강



IV. 재무분석

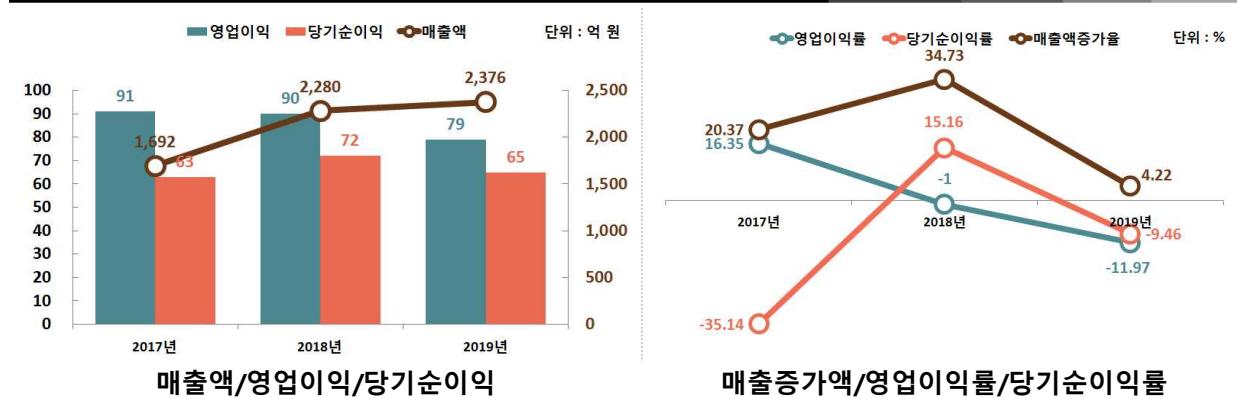
2019년 매출액, 총자산 증가로 외형 성장

동사의 2019년 매출액, 총자산, 자본총계는 전년 동기 대비 다소 증가하며 외형적으로 성장하였으나 영업이익, 순이익의 감소로 수익성이 다소 낮은 상태이다.

■ 2019년 전년 대비 매출액 소폭 증가하고 영업이익률과 순이익률은 다소 감소

동사의 매출액은 2017년 1,692억 원, 2018년 2,280억 원, 2019년 2,376억 원으로 최근 3개년 매출이 점차 증가하고 있으나, 영업이익은 2017년 91억 원, 2018년 90억 원, 2019년 79억 원으로 해마다 감소하고 있고, 당기순이익은 2017년 63억 원, 2018년 72억 원, 2019년 65억 원으로 나타났다. 2019년 열연제품 판매 증가로 전년대비 매출 소폭 증가하였고, 원가율 상승으로 인해 영업이익률과 순이익률이 전년대비 다소 감소한 것으로 보인다.

그림 8. 포괄손익계산서 분석



*출처: 삼현철강 연도별 사업보고서, 한국기업데이터(주) 재가공

■ 2019년 전년 대비 총자산 다소 증가하고 부채총계 소폭 감소

동사의 총자산은 2017년 1,564억 원, 2018년 1,671억 원, 2019년 1,712억 원으로, 자본총계는 2017년 1,403억 원, 2018년 1,449억 원, 2019년 1,491억 원으로, 유보율은 2017년 1550.02%, 2018년 1604.08%, 2019년 1,653.93%로 총자산, 자본총계, 유보율은 해마다 소폭 증가하였다. 또한, 부채총계는 2017년 161억 원, 2018년 222억 원, 2019년 220억 원으로, 부채비율은 2017년 11.5%, 2018년 15.3%, 2019년 14.8%로 나타나며 2019년 전년 대비 부채총계와 부채비율이 소폭 감소한 것으로 나타났다.



그림 9. 재무상태표 분석

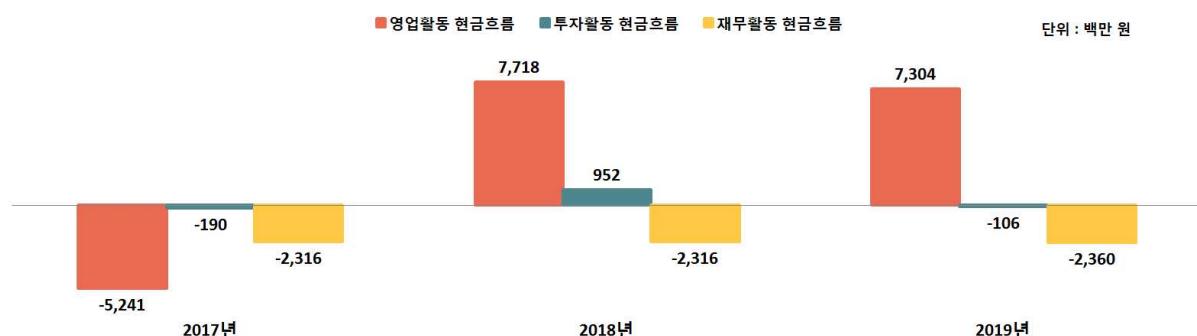


*출처: 삼현철강 연도별 사업보고서, 한국기업데이터(주) 재가공

■ 영업활동 현금흐름 흑자 전환

현금창출능력을 나타내는 영업활동 현금흐름이 2017년 적자를 보이고 있지만, 2018년 흑자로 전환되어 2019년 흑자를 유지하고 있으며 투자활동 현금흐름은 2017년 적자에서 2018년 흑자로 전환하였으나 2019년 다시 적자로 전환 되었다. 재무활동 현금흐름은 일정하게 적자를 유지하고 있다.

그림 10. 현금흐름의 변화



*출처: 삼현철강 연도별 사업보고서, 한국기업데이터(주) 재가공



V. 주요 변동사항 및 향후 전망

포스코 열연판매 판매 국내 3위 기업으로, 철강재 소비 증가로 인한 매출 증대 기대

동사는 포스코 열연강판, 현대제철의 형강 판매 업체로, 조선업 시장과 건설 시장의 수요 증대로 인한 철강재 판매 매출 증가를 기대한다.

■ 철강 시장에서의 삼현철강 시장점유율

철강산업은 기술집약적이며, 설비투자비 규모가 큰 자본집약적 산업으로 중소업체의 시장진입이 현실적으로 어렵다. 현재 국내에서는 (주)포스코, 현대제철(주), 동국제강(주) 등 3~4개 제조업체가 시장지배적 사업자로 구성되어 있다. 제조업체 간 원료 및 판매가격의 차이가 크지 않아 주된 경쟁요소는 제품의 품질이며, 각 업체의 생산성(가동률, 수율 및 합격률 등)에 따라 수익성의 차이가 많이 발생한다.

철강산업은 전형적인 장치산업으로 경기 변동에 따른 지속적인 물량공급 즉, 가동률 유지가 지속적 생존을 위한 기본조건이자 지속적 성장을 위한 근간이다. 따라서 국내 철강생산업체는 각각의 판매점들을 통해 전국적인 영업망을 구축하였고, 각 판매점들은 수요가 관리 능력에 따라 영업력에 차이를 보이고 있다. (주)포스코 열연코일센터 및 판매대리점 등 동사는 2018년 매출액 기준 14.72%의 시장점유율을 나타내고 있으며 (주)세아엘에스, (주)원스틸에 이어 3번째로 높은 시장점유율을 나타내고 있어, 현재 고정적인 수요 개발과 판매가 원활히 이루어지고 있는 상황이다.

표 2. 포스코 열연코일센터 및 판매 대리점 현황

단위: 억 원

업체명	매출액			시장점유율(%) (19년 매출액 기준)	비고
	2019년	2018년	2017년		
(주)세아엘에스	2,886	2,830	2,142	17.88%	—
(주)원스틸	2,570	2,383	2,563	15.92%	—
삼현철강(주)	2,376	2,280	1,692	14.72%	—
(주)동양에스텍	2,121	1,603	1,599	13.14%	—
태창철강(주)	2,107	2,188	1,652	13.05%	—
문배철강(주)	1,626	1,594	1,560	10.07%	—
부국철강(주)	1,323	1,428	1,461	8.20%	—
대동스틸(주)	1,133	967	905	7.02%	—
합계	16,142	15,273	13,574	100.00%	—

*출처: 삼현철강 사업보고서



■ 조선업의 글로벌 수주와 중국 남부지역 수해로 인한 건설자재 수요 증가 예상

코로나19로 인해 전세계적으로 주요국가의 역성장 또는 저성장을 나타내며 제조업과 세계무역에서 급격하고 광범위한 둔화가 나타나고 있다. 국내외 경제 회복의 불확실성으로 인해 주요 산업의 부진이 지속되고 있으며, 강재 수요 또한 크게 감소하고 있다. 중국산, 일본산 등 철강재의 수입이 증가하면서 전반적으로 철강업 경기는 불화 국면이 지속되고 있다. 기계장치산업 등 수요산업의 부진으로 내수 회복이 지연될 것으로 예상되고 있다. 또한 코로나19 바이러스의 출현으로 인해 무역 확대에도 어려움이 있어 국내 철강사들의 어려움이 지난해에 이어 지속될 것으로 보는 의견도 있으나, 국내 조선업이 글로벌 발주 증가로 업황 회복세를 보이고 있고, 중국 남부 지역의 폭우와 홍수로 인한 피해로 향후 건설 수요 증가에 따른 건설용 철강재의 수요가 증가할 것으로 예상한다.

■ 증권사 투자의견

해당없음.

■ 시장정보

그림 11. 삼현철강 3개년 주가 변동 현황

