

02

Global Top Quality Leader를 향한 KAI의 도전과 혁신

한국항공우주산업(KAI) 품질경영실

KAI의 품질에 대한 도전과 혁신

결함 없는 뛰어난 제품을 생산해 고객을 감동시키는 것은 산업혁명 이후 모든 기업이 추구하는 지향점이다. 그러나 결코 쉽지 않은 일이다. 무결점 제품 생산은 불가능에 가깝다. 할 수 있는 한 최선을 다할 뿐이다. 그런데 4차 산업혁명 시대에 접어들면서 기업 활동에 변화가 오고 있다. 상상 속에만 있던 품질체계 관리가 가능해졌다. 결함을 미리 예측하여 예방하고, 품질비용을 전산화해 체계적으로 관리하며, 품질 검사를 비대면으로 진행하는 등 품질체계관리시스템의 획기적인 변화가 이뤄지고 있다(그림 1 참조).

그림 1. KAI 품질체계W/G(Working Group)



출처: 저자 작성

KAI의 품질 역시 조직 재편과 함께 품질 경영 시스템에 전반에 걸친 변화와 혁신을 꾀하고 있다. 20년 7월 Global Top Quality in Five Years 슬로건 아래 품질 패러다임 변화에 동승하여 세계 최고의 품질 혁신 시스템, KAIQS 구축을 위한 T/F 활동을 수행하였고 7개의 W/G(Working Group)을 두고 과제를 도출하여 추진하였다(그림 2 참조).

그림 2. KAIQS W/G 별 추진 과제



출처: 저자 작성

7개의 W/G 추진 활동을 기반으로 발전하여 현재 품질 혁신은 디지털 통합품질경영체계라는 큰 플랫폼을 구축 및 운영하고 있으며, 품질 혁신의 방향은 1) 품질 전략 수립의 방향성 제시, 2) 언제 어디서든 동일한 품질을 생산 및 유지하는 힘, 3) 품질을 개선하고 실행하는 힘, 4) 구성원들의 역량 및 마인드를 향상하는 4가지 큰 축을 가지고 이끌어 나아가고 있다 (그림 3 참조).

그림 3. 품질 혁신 방향



출처: 저자 작성

품질 패러다임 전환과 KAI Smart Quality 4.0

산업혁명의 역사적 흐름을 보면 증기를 동력원으로 삼는 Industry 1.0에서 기계를 거쳐 사이버와 물리적 통합 인터페이스를 활용하고 디지털화하는 Industry 4.0에 이르렀다(그림 4 참조).

그림 4. Industry 4.0

Industry 1.0 (~1890)	Industry 2.0 (1890~1940)	Industry 3.0 (1940~1995)	Industry 4.0 (1995~)
<ul style="list-style-type: none"> 수력과 증기를 동력원으로 활용하여 산업 인프라를 구축 기계적 이점을 활용하여 증가된 생산량 확보 생산 업무를 더 빠르고 일관성 있게 수행하는데 초점 운송/물자 이동이 자주 발생 	<ul style="list-style-type: none"> 기계 동력원으로 전기 사용 새로운 매커니즘 적용을 통한 업무 능력 향상 모터 사이즈가 특정 상황에 맞게 달라질 수 있어 자동화의 규모가 더 넓어짐 	<ul style="list-style-type: none"> 생산성을 높이기 위해 근로자에게 컴퓨터 제공 정보 및 통신 기술 활용을 통한 개선 인간의 작업 공간 참여 감소 독립형 로봇 시스템이 육체 노동을 대체 	<ul style="list-style-type: none"> 인터페이스를 활용한 업무 환경 자동화 자동화된 프로세스가 모든 시스템을 처리 사람은 자동화될 수 없는 영역의 업무를 담당 (판단, 상호 작용 등) 학습 가능한 기계(인공지능)
Quality 1.0	Quality 2.0	Quality 3.0	Quality 4.0
<ul style="list-style-type: none"> 측정/검사를 통해 품질 보증 품질보다 생산량 강조 검사는 비용 절감, 낭비·손실·비효율성 제거에 초점을 맞추지 않음 작업 상태는 중요하지 않으며, 노동자 생산성 극대화가 우선 	<ul style="list-style-type: none"> 생산성 극대화가 우선 순위 최소한의 허용 가능한 품질 수준을 반영하는 표준 준수가 일반적 재정 품질은 Scrap과 Rework 기준으로 측정 근로 실적은 생산성을 측정하는데 사용 	<ul style="list-style-type: none"> 품질은 비즈니스에 필수적 고객 요구사항 충족, 고객 만족 강조 지속적인 개선 적용 생산성 향상은 고효율 공정 안정화, 작업 표준화, 품질 창출 활동에 모든 근로자가 참여함으로써 발생 	<ul style="list-style-type: none"> 디지털화는 신호 피드백과 프로세스 조정을 최적화하는데 사용되며, 적응학습은 자가 유도 시스템 수정을 지원 공정 운영자에서 설계자로 품질 관리 포커스 전환 스스로 생산성과 품질을 관리하고 조절하는 방식을 기계가 학습 생산에서 시스템 설계, 통합으로 사람의 역할 전환

출처: ASQ Quality Resources, Quality 4.0

Industry 4.0에 호응하여 품질 패러다임 역시 새로운 품질경영으로 Quality 4.0 이 등장하게 되었다. Quality 4.0이란 Industry 4.0 흐름에 맞춰 품질 조직의 변화를 정의하는 개념으로, 품질관리/품질 전략 등에 대한 디지털화가 이루어짐을 의미한다. Quality 4.0 패러다임 전환에 발맞춰 국내외 우수업체들은 인공지능(AI), 사물인터넷(IoT), 3D 프린팅, 증강/가상현실(AR/VR), 디지털 트윈 등 제조공정의 디지털화 및 신기술을 도입하여 품질의 프로세스를 지능화하며 혁신을 추진하고 있다(그림 5, 6 참조).

그림 5. 국외 기업 4차 산업혁명 신기술 적용
4차 산업혁명 신기술(AI, IoT, Cloud) 도입 및 통합 Data 관리

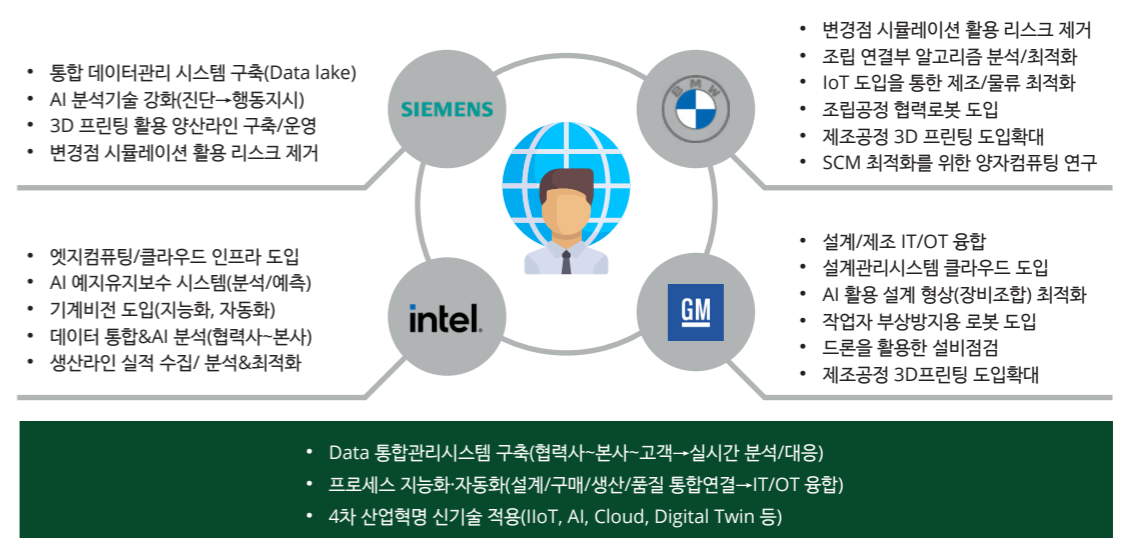


그림 6. 국내 기업 4차 산업혁명 신기술 적용
대기업 위주 4차산업혁명 도입(위기의식)

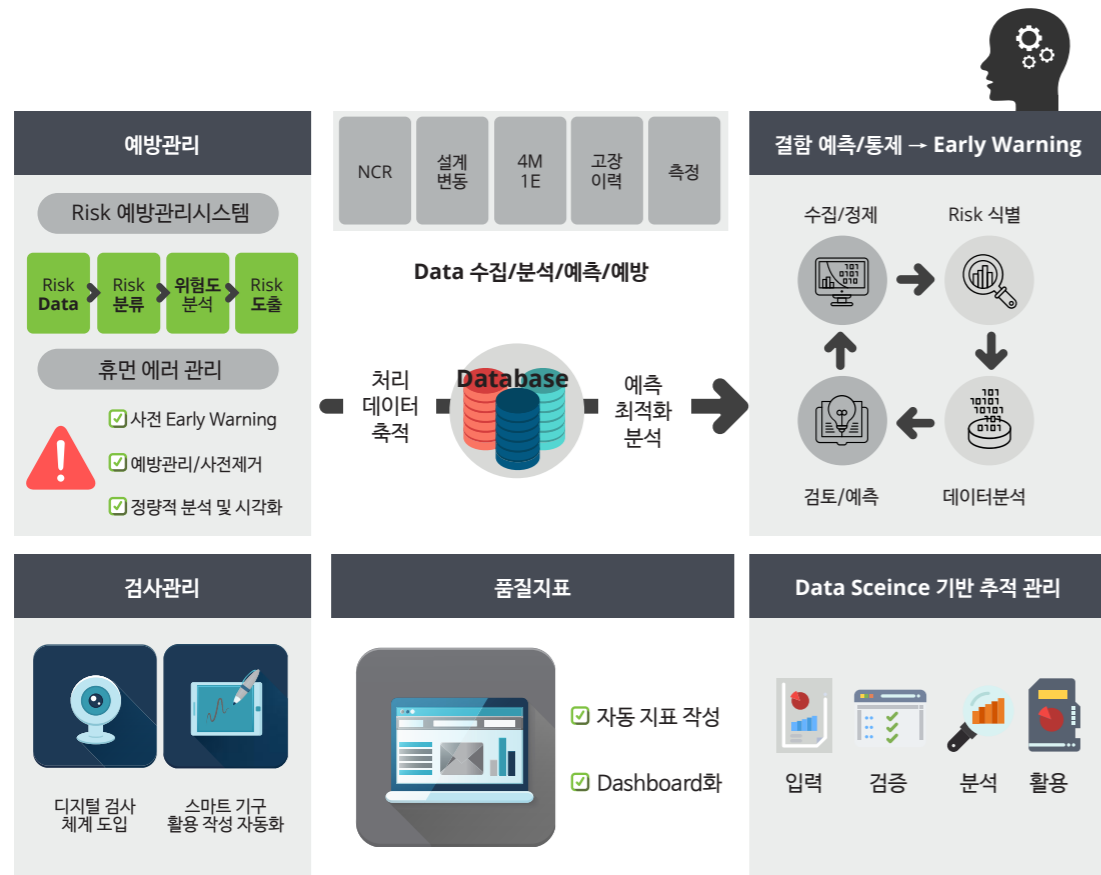


출처: 저자 작성

4차 산업혁명의 파고를 넘어 위기를 지속 가능한 생존과 성장의 기회로 삼고 나아가서 글로벌 가치사슬의 재편 및 주도권 선점을 위한 세계 각국 우수기업들의 경쟁은 점점 더 치열해지고 있다. 혁신은 하면 좋은 것이 아니라 반드시 이루어 내야 할 생존 전략인 것이다. 항공우주산업계 선도기업으로서 산업계의 경쟁력을 선점하기 위해 KAI는 끊임없이 혁신하고 도전하며 글로벌 디지털 통합 품질경영 플랫폼인 KAIQS(KAI Advanced Innovation Quality System)를 구축해나가고 있다 (그림 7 참조).

그림 7. KAIQS 방향

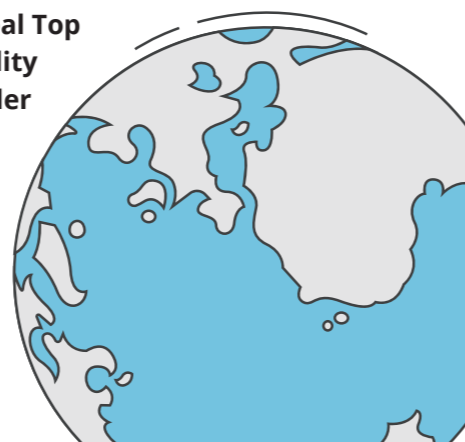
품질지표, 예방관리, 검사관리를 통해 Data 축적 및 분석 기반 구축



KAIOS 플랫폼 활용을 통한 품질 개선/혁신 및 비용 절감

- 전주기 품질비용 관리 (손실 비용 절감)
- 선제적 예방 관리 (Zero Defect)
- 업무 생산성 향상 (미래 경쟁력 확보)
- 실시간 의사결정 (의사결정 자동화)

Global Top Quality Leader



출처: 저자 작성

올바른 방향으로 품질을 이끄는 '품질 경영 성과 측정'

품질의 디지털화를 추진하는 궁극적인 목적은 고객의 만족도를 높이고 비용을 절감하는 것이다. 목적을 달성하기 위해 현재의 방향성과 성과를 평가할 척도의 필요성을 느낀 KAI는 품질지표관리시스템과 품질비용관리시스템을 구축하였다.

[품질지표관리시스템]

현재 품질 상태를 파악하고 올바른 방향으로 나아갈 수 있는 이정표 역할을 하는 품질 지표를 실시간으로 집계하고 품질 향상으로 이어질 수 있도록 관리하는 시스템을 구축하게 되었다.

데이터 기반의 의사결정을 강조하는 4차 산업혁명에 맞춰 품질지표를 산출하기 위한 데이터의 신뢰성/정합성을 확보하였고, 시간, 장소에 구애받지 않고 실시간으로 품질 지표를 확인할 수 있는 Dash Board를 구축하였다(그림 8 참조).

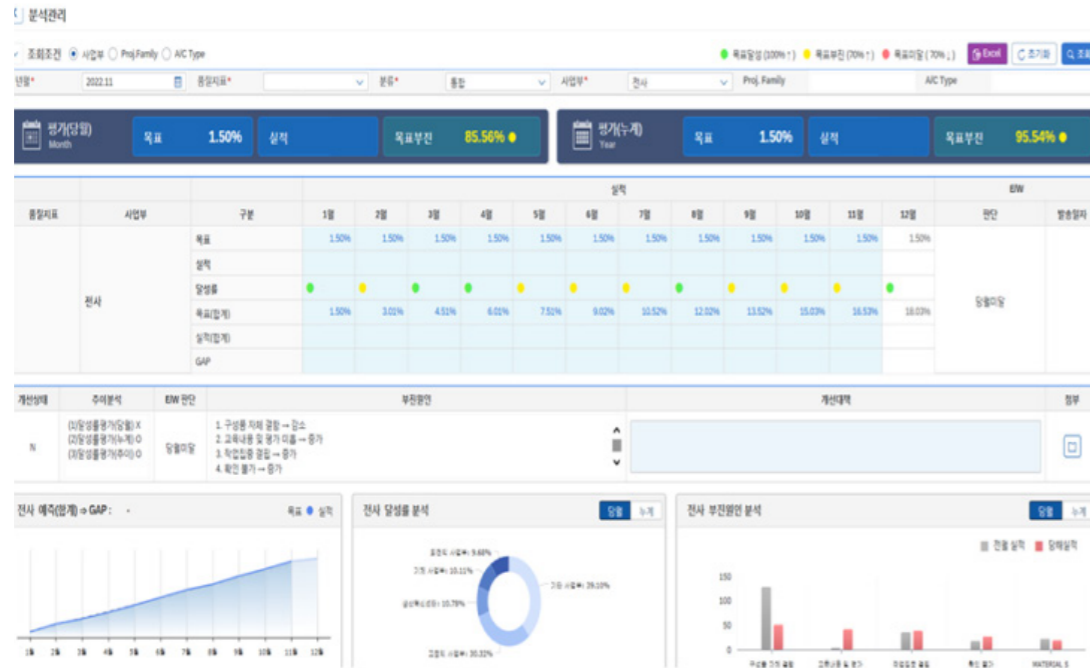
그림 8. 품질 지표 관리시스템 대쉬보드



출처: 저자 작성

단순히 지표를 조회하는 역할을 넘어 자동으로 이상 현상을 파악(Early Detection)하고 이에 대한 조치 사항을 수립(Early Warning)하고, 각 부서에 인사이트를 제공(Early Resolution)함으로써 선제적으로 대처할 수 있는 기회를 가질 수 있다(그림 9 참조).

그림 9. 품질 지표 관리 시스템 예측분석



출처: 저자 작성

[품질비용관리시스템]

결함이 발생할 경우 원자재와 같이 눈에 보이는 계산 가능한 비용은 물론이고 인력/장비/시간 등 눈에 보이지 않고 계산되는 비용 모두 경영 이익과 직결된다(그림 10 참조).

그림 10. 품질비용관리 시스템 개념



출처: 저자 작성

기존 수기로 집계하고 특정 비용 항목 위주로 분석하여 품질 비용 활용성이 낮았던 방식을 넘어 품질비용관리시스템(QCMS, Quality Cost Management System)을 통해 KAI는 비용을 가시화하는 것을 넘어 목표 대비 실적을 예측할 수 있다(그림 11 참조).

그림 11. 품질비용관리시스템 대시보드



출처: 저자 작성

또한, 고 품질비용/반복되는 결함을 처리하기 위한 비용에 대해 어떻게 조치하고 요인에 대한 분석을 통해 개선 아이디어를 도출하는 의사결정(인사이트 제공)의 과정까지 함께 이루어질 수 있다.

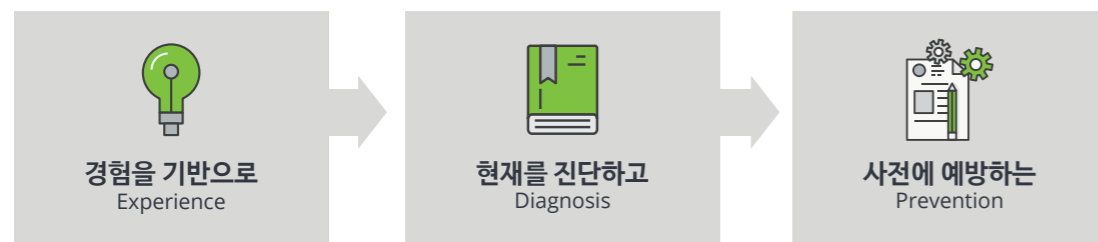
Early Warning을 통한 선제적 '예방 품질'

[휴먼에러 제거 시스템(HEMS)]

인적 요인으로 인한 에러, 휴먼에러는 대부분 결함 원인의 상당수를 차지한다. 작업자의 숙련도, 스킬, 집중력 등 다양한 이유로 발생하는 휴먼에러로 인하여 여러 분야와 기관에서 휴먼에러에 대한 연구를 수행하였으며, KAI 역시 오랜시간 연구하여 국내 최초 휴먼에러 제거 시스템(HEMS)를 구축하였다(그림 12 참조).

휴먼에러 제거 시스템은 경험을 기반으로 현재를 진단하고 사전에 예방하는 큰 개념 하에 다음과 같이 4단계로 설계하였다 (그림 13 참조).

그림 12. 휴먼에러제거 시스템 방향



출처: 저자 작성

그림 13. 휴먼에러 제거 시스템 단계



출처: 저자 작성

단순 분석하는 수준을 넘어 작업자에게 휴먼에러에 대한 사전 인지를 목표로 Early Warning을 주고, 공정 개선이 필요 시 시간의 지체 없이 시스템을 통해 요청이 가능한 PIS(Process Improvement System, 공정개선시스템) 기능 등을 포함하며 완벽한 디지털 시스템을 통하여 Zero Defect라는 큰 목표를 향해 달려가고 있다.

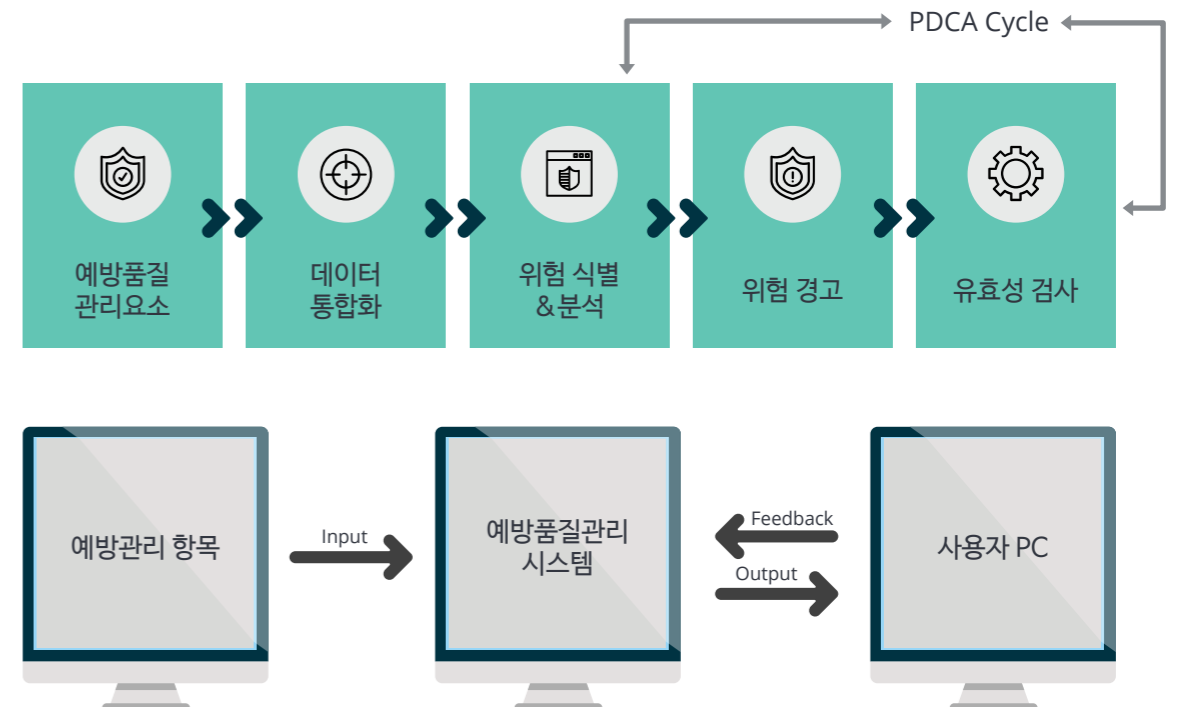
[예방품질관리시스템]

과거 사후 품질에 중점을 두었던 품질 패러다임은 결함이 일어나기 전 사전에 예방하는 방법으로 전환하고 있다. 특히 항공 산업의 경우 결함을 처리하기 위해 많은 비용과 시간이 소요되는 특성에 맞춰 선제적으로 결함을 예방하기 위한 예방품질 관리 시스템을 구축하였다.

예방품질 관리시스템은 생산요소(4M1E)의 철저한 관리를 통하여 잠재적 부적합 원인을 식별/관리함으로써 품질을 향상시키는 시스템이다. 부적합, 고객불만, 생산요소의 변경 데이터들을 시스템에서 통합하여 관리함으로써 고위험을 식별하고 완화 계획수립/수행, 잠재 부적합 제거 검증을 통해 제품 품질의 리스크를 완화하고 비용을 최소화 하는 디지털 기반 리스크 관리 시스템이다.

예방품질 관리 시스템은 아래의 단계를 통해, 위험을 식별/분석(Early Detection)하여 경고(Early Warning)하고 통합화된 데이터를 기반으로 리스크를 발굴하여 감소시킬 수 있는 방안(Early Resolution)을 도출 및 수행하여 실제로 리스크가 해소되었는지 여부를 확인하기 위한 유효성 검사까지 수행한다(그림 14 참조).

그림 14. 예방 품질관리 시스템



출처: 저자 작성

방대한 양의 생산/품질 및 결함 데이터의 집계, 자동분석, 인사이트를 제공하는 휴먼에러/예방품질 관리시스템의 구축을 통해 품질위험을 사전에 식별 및 평가를 자동화 하고, 이를 통하여 부적합 예방뿐만 아니라 나아가 비용 절감 및 품질 향상을 통해 고객에게 최고 품질의 제품과 서비스를 제공하여 만족도 향상까지 이끌어 나갈 수 있을 것이다.



신뢰할 수 있는 프로세스, 데이터 검증 '디지털 검사 및 검사 자동화'

[디지털 검사 장비 적용]

제품에 결함이 있는지 여부를 육안이나 아날로그 게이지로 검사하던 단계에서 빅데이터 분석을 통해 효율적 품질활동 및 품질 문제와 위험을 예측하고 사전에 식별/조치하는 예방품질로 전환하고자 디지털 검사 및 자동화 활동을 시작하였다. 눈금의 정확도와 경험치에 의존하는 아날로그 검사, 분석을 위해 사용자가 입력하는 데이터를 기반으로 품질을 보증하는 형태를 넘어 데이터를 축적하고 분석 및 예지할 수 있는 디지털 품질검사 시스템 적용을 위한 연구를 진행하였다. 연구 결과들을 토대로 Digital 기반 품질검사 체계 구축을 통해 품질의 신뢰성을 제고하기 위한 활동을 아래와 같이 3단계로 진행하였다(그림 15 참조).

그림 15. 검사자동화 추진계획



출처: 저자 작성

1단계 :

계측장비 Digital화

계측 장비의 정확도에 따라 결과가 변하고 사용자의 경험치에 의존하는 전통적 아날로그 검사를 디지털화하여 생산성을 향상하는 단계로, 휴대용 측정 시스템으로 간극/단차/반지름 및 간격을 측정할 때 사용할 수 있는 GapGun과 모든 표면의 3D 지형을 정밀하게 시각화 및 측정하는 GelSight Mobile을 적용하였다(그림 16, 17 참조).

그림 16. Gap Gun



그림 17. Gel sight



2단계 :

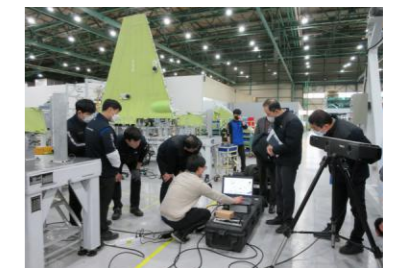
Data 기반 품질 예측 공정 최적화

도면을 판독하고 매뉴얼로 측정하던 조립검사는 Laser Scanner를 활용하여 검사 데이터 분석 및 판정을 할 수 있도록 적용하고 있다. Laser Scanner는 레이저를 적용하여 3D 디지털 방식으로 형상 및 표면을 포착하는 장비로서, 항공기 제작 중 육안 및 수치 확인이 어렵고, 과도한 시간이 소요되는 검사 업무를 신뢰성 있고 단시간에 처리 가능함으로써 품질 경쟁력을 극대화하고 있다(그림 18, 19 참조).

그림 18. Laser Scanner 시연 1



그림 19. Laser Scanner 시연 2



3단계 :

Digital Twin을 이용한 검사 자동화

최종 3단계에서는 Digital 기술을 활용한 검사 자동화로 전환하여 검사공정을 최적화하고 양산 품질을 확보할 수 있도록 활동을 추진해 나가고 있다.

모델을 자동으로 측정하고 기록하여, 해당 데이터를 분석해 사전 품질을 예측할 수 있도록 조립 형상 및 치수검사에 대한 검사 장비를 Laser Radar 등의 디지털 장비까지 검토하는 단계를 추진하고 있다.

장비의 적용으로 검사의 효율을 향상시킨 것을 넘어 작업자에게 보조 지침을 제공하고 관련 정보를 제공하는 AR 장비 적용 과제와 실무자의 재해를 방지하고 연속 작업 수행이 가능한 토크렌치 교정 자동화 과제를 통해 업무의 효율을 향상시킨 활동들도 추진하였다. 디지털 검사 추진을 통하여 결함 Escape 최소화를 이끌어 낼 수 있도록 지속적으로 디지털 품질검사 과제를 고도화할 예정이다(그림 20 참조).

그림 20. AR 증강현실



프로세스 혁신을 통한 비용 절감, '업무 디지털화/자동화'

[비대면 원격 검사 시스템]

다양한 종류의 부품들이 조립되어 생산되는 항공기의 특성으로 국내뿐만 아니라 해외까지 포함하여 여러 국가/지역 간 이동이 필요한 경우가 많다. COVID-19, 물리적 이동 등 환경적 제약으로 업무를 수행하기에 어려움이 발생하게 되었고, 국내최초 군사안보 지원사령부 적합 승인을 받은 비대면 원격 검사 시스템을 구축하였다.

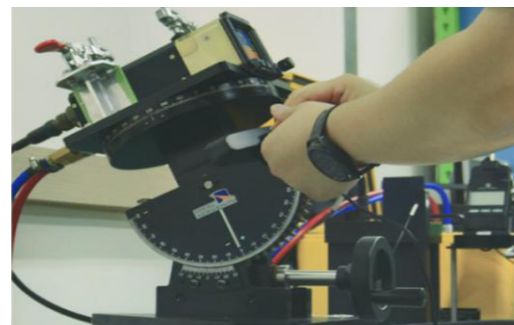
기존 검사가 필요한 품목이 있는 업체에 방문하여 직접 대면하여 검사를 하던 방식을 넘어, 비대면 원격 시스템을 통해 검사가 필요한 위치를 캠을 통해 확인하며 필요한 요구 사항을 검토할 수 있었고 이동 시간을 절감하고 업무의 효율을 향상할 수 있게 되었다(그림 21, 22 참조).

그림 21. 비대면 원격 검사 시스템 1



출처: 저자 작성

그림 22. 비대면 원격 검사 시스템 2



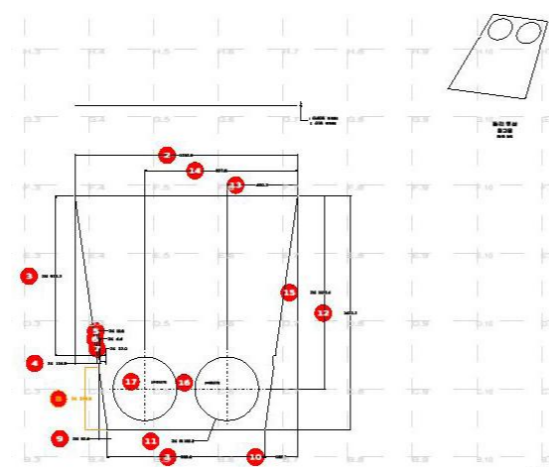
출처: 저자 작성

[검사 성적서 작성 자동화]

안전한 항공기를 생산하기 위해 생산 전 검사하는 것은 항공 산업에 중요한 공정 중 하나이다. 무수히 많은 부품들로 이루어진 항공기를 검사하기 위해선 검사해야 하는 항목, 검사 합격 수치, 직접 측정된 검사 관찰치가 기입된 검사 성적서 작성이 필요하며 이를 위해 많은 시간이 소요된다.

검사 성적서 작성 자동화 시스템은 작성을 위한 일련의 프로세스 대부분이 자동으로 진행된다. 도면과 각종 스펙을 토대로 어떠한 항목들을 검사해야 하는지 관리되고, 만족시켜야 하는 수치가 자동으로 추출된다. 또한, 기존에 검사치를 입력하고 직접 날인을 하던 차원을 넘어 자동으로 인장이 기입되어 검사에 대한 추적까지 가능하다(그림 23 참조).

그림 23. 검사 성적서 작성 자동화 시스템 스마트 추출



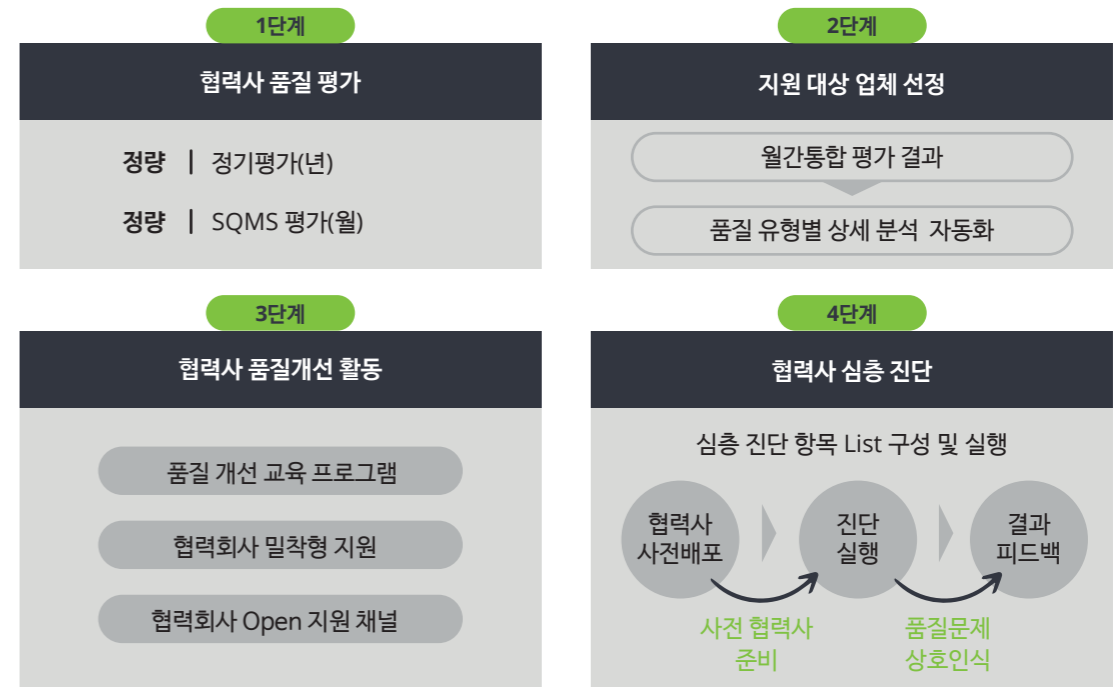
출처: 저자 작성

[협력사의 육성을 통한 동반성장 '협력사 육성 플랫폼']

항공기의 품질 제고를 위하여 사내의 혁신 활동 및 역량 향상도 중요하지만, 협력사와의 동반성장 생태계 구축 및 원활한 소통의 필요성을 몸소 느낀 KAI는 협력사 품질보증 역량을 향상하기 위한 협력사 진단 및 육성 활동 체계를 구축하고 전개해나가고 있다.

협력사의 자주적인 품질보증 활동 및 신뢰성 품질 확보를 위하여 아래와 같이 4단계를 통해 역량 육성 활동을 추진하고 있다(그림 24 참조).

그림 24. 협력사 육성 플랫폼 단계



출처: 저자 작성

가장 먼저 협력사의 품질을 평가하기 위하여 연간 실적 및 월별 SQMS(Supplier Quality rating Management System, 협력사 품질 평가 관리 시스템) 실적을 집계하고 해당 평가 결과를 기준으로 협력사를 선정하여 진단을 실시한다.

진단의 결과를 토대로 항목별 연계하여 협력사별 맞춤형 교육을 지원하고, 필요에 따라 KAI 전문가의 지원을 받을 수 있도록 개선 활동을 전개한다.

협력사 육성 활동은 1)품질 부문에 주안점을 두어 점검 및 진단을 실시하고, 2)협력사 특성에 맞는 운영 방법을 적용하며, 3)현업 적용 위주의 실무 교육 실시 및 시스템화, 4) 주기적 점검을 통한 상시 모니터링 방안으로 효과를 극대화 시켜 나갈 것이다.

협력사 품질 역량 육성 및 지원 활동은 항공우주방산 생태계의 동반성장 및 역량 향상을 위하여 항공우주방산품질 협의회 리더십 그룹과 연계하여 업체 점검/지도 및 개선활동을 수행할 예정이다.

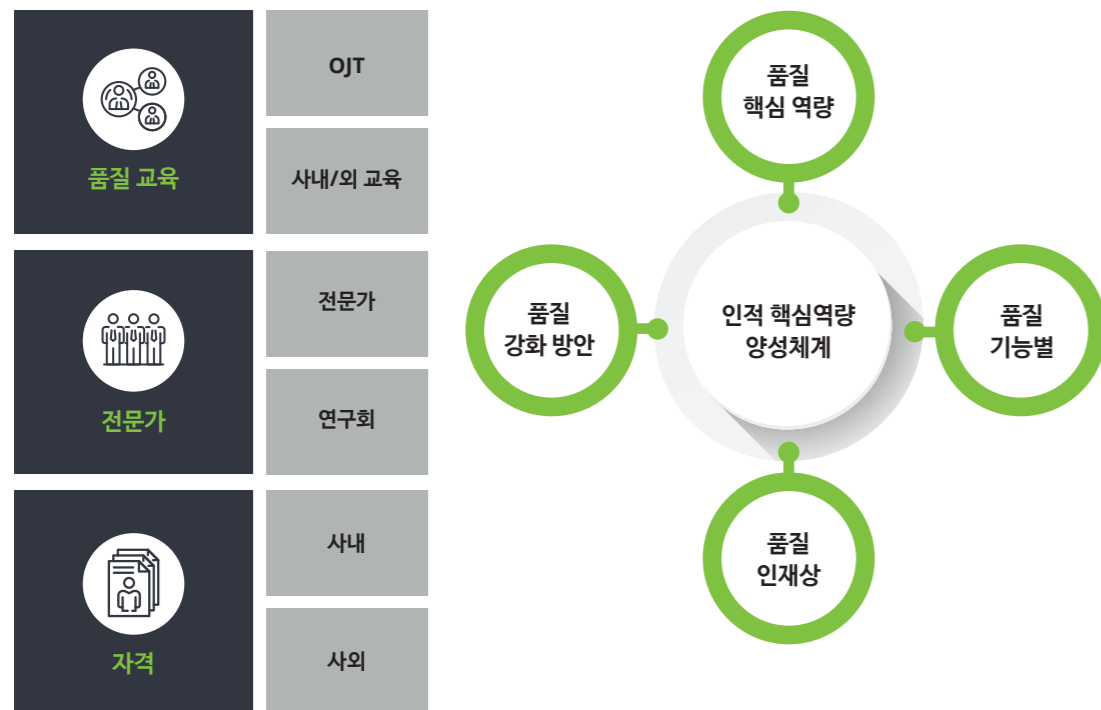
협력사 육성 플랫폼은 디지털화된 시스템을 통하여 축적된 데이터를 활용하여 협력사의 핵심역량 육성을 체계적으로 수행하는 것이 가능하다.

[지속적 품질 혁신을 위한 '인적 역량 양성 및 문화']

최근 시스템, 신기술 도입 등 많은 혁신 활동을 추진하는 기업이 늘어나고 있으며 이에 따라 구성원들에게 필요로 하는 역량 체계가 변동되고 그에 따른 역량 향상을 요구하는 기업이 많아지고 있다. 품질 혁신 활동을 지속적으로 전개하는 KAI 역시 품질 구성원들의 역량 향상 뿐만 아니라 다기능화를 위한 활동들을 추가하여 인재를 양성하는 부분도 힘쓰고 있다.

가장 먼저 품질 전문성에 대한 명확한 정의를 위해 올바른 품질 인재상을 정의하고, 직무(Job Role)와 연계한 품질기능별 5대 세부직무와 직무수행에 필요한 역량(Competency)을 기본 역량과 미래 역량으로 구분하였다(그림 25 참조).

그림 25. 품질 역량 강화 방안



출처: 저자 작성

이러한 역량은 업무지식, 시스템/프로세스에 대한 이해에 기반한 지식(Knowledge)과 개인적인 도구 활용, 어학능력을 포함하는 스킬(Skill)로 구분하였으며, 미래 역량은 기존 품질 역량 중 고도화가 필요한 역량 또는 현재는 보유하고 있지 않지만 경쟁력 확보를 위해 미래 어느 시점에 반드시 갖추어야 할 역량으로 품질 프로세스 기능별 전문화, Digital 품질경영 기반 역량 (향후 Big Data, AI 적용 위한 기반) 등이 포함된다.

품질 구성원의 역량 강화를 위한 방안이 수립되었으며 여기에 포함되지 않은 역량에 대해서는 전사 교육체계와 연계하여 별도 역량 향상 계획을 수립할 예정이다.

[품질연구회 운영과 전문가 양성]

품질 역량을 강화하는 방법 중 하나인 품질 연구회는 학습/학술 활동을 통하여 전문 지식을 함양하고 지속적인 품질 향상과 혁신을 위한 역량을 확보하고 제공하기 위한 목적으로 운영되고 있다. 품질연구회는 단기적으로는 품질혁신과제 수행에 필요한 역량을 확보하고, 중기적으로는 선진 항공사 수준의 품질역량 확보를 지원하고, 나아가 경쟁우위 확보의 선도적 역할을 수행하고자 한다.

21년 품질연구회 1기 출범을 시작으로 현재 3기가 진행되고 있으며, Quality 4.0, 디지털 기술, 협력업체 품질역량 고도화 등 선정 연구 과제를 기반으로 품질 엔지니어가 참여하여 연구 활동을 수행하며 역량을 향상하고 있다.

품질연구회를 통하여 기존 품질부서 역할인 '품질 집행자'에서 사업전략 목표달성을 가능케 하는 '품질 안내자' 역할을 충실히 할 수 있는 주도적인 전문가 양성 및 이에 기반한 글로벌 품질경쟁력을 확보하고자 한다(그림 26 참조).

그림 26. 품질 연구회 활동



출처: 저자 작성

[22년 품질부문 사원 주니어보드]

디지털화, 프로세스 혁신 등 다양한 방법을 통해 비용을 절감하고 업무의 효율을 증가시키는 활동들은 매우 중요하다. 하지만 혁신 활동으로 변화하는 기업을 적극적으로 함께 이끌어 가는 구성원의 자세와 조직 내 구성원들간의 원활한 소통과 수평적인 문화는 혁신을 이끌어 가는 과정에서 함께 같은 비전으로 가속도를 이끌어 낼 수 있는 중요한 요소이다.

KAI의 품질부문은 Bottom-up Wave를 통해 혁신 환경을 조성하고 조직 문화를 개선하는 활동을 추진하는 사원 주니어보드(이하 '주니어보드') 그룹을 운영 중에 있다.

Bottom-up Wave란 조직의 직급에서 Bottom에 해당하는 사원이 Wave에 해당하는 새 바람을 일으켜 관리자/부장까지 선한 영향력을 미치는 것을 의미한다.

21년 1기를 시작으로 현재 2기를 진행 중인 주니어보드는 조직 간 원활한 소통을 위하여 세대 간 차이를 인정하고 수평적 관계를 위해 소통하며 화합하자는 '소통' 주제와 최근 화두가 된 '메타버스' 신기술을 구성원들에게 알리고 이를 통해 비대면으로 업무를 수행하는 등 업무 프로세스의 변화를 쉽게 맞이해보는 활동들을 전개하고 있다.

조직의 문화를 정착시키기 위해선 오랜 시간을 두고 전 구성원이 한 마음으로 서서히 바뀌어나가야 함을 인지하고 주니어보드가 일회성 활동이 아닌 품질 부문의 시너지 효과 제고와 협업/혁신 문화를 만들어 나가는 Bottom-up Wave가 될 수 있도록 그 역할을 지속 수행해 나갈 것이다(그림 27 참조).

그림 27. 주니어보드 2기 주요활동



출처: 저자 작성

디지털 통합 품질 경영체계 구축

다양한 활동들을 토대로 디지털 혁신을 이끌어 가는 KAI는 단순 디지털 도입을 넘어 선도적 디지털 통합품질경영체계 (KAIQS Platform)을 구축하며 데이터 기반의 품질 전략과 연계하여 프로세스를 전체 통합하고, 디지털 통합품질경영체계의 선도적 주자가 되기 위한 노력을 할 것이다.

KAI는 조직이 다함께 같은 방향을 향하여 성공적인 성과를 창출하기 위해 선도적 디지털 기반 품질 혁신의 방향과 전략을 수립하여 지속적인 혁신을 이끌어 가며 품질 경쟁력 우위를 선점하고 고객 감동을 기반으로 Global Top Quality 정상을 달성할 것이다.