

光成企业株式会社公司介绍

2020. 1. 31

目录 (CONTENTS)

1. 概观&沿革
2. 组织图
3. 全球生产工厂
4. 主要客户公司
5. 销售额
6. 产品
7. 拥有技术
8. 新技术
9. 获奖内容
10. 认证



概观 & 沿革

概观

公司名	光成企业 (株)		
代表理事	成弼鎬, 成啟秀		
成立日	1983年3月	雇佣人员	韩国 : 309 / 海外 : 895
资本金	10,731,644 RMB	网站	www.belite.co.kr
种类	汽车塑料	客户	现代汽车, 起亚汽车 ※ 现代&起亚汽车1级合作商
地址	1. 总部 & 工厂 : 忠清南道唐津市松山面柳谷里346-6 2. R&D : 京畿道鞍山市繁荣路186街道6		

1980

- 1983. 03 光成企业 (株) 成立
- 1983. 04 登记为起亚汽车合作公司
- 1986. 12 登记为现代汽车合作公司

2000

- 2002. 12 总部及唐津工厂搬迁 (忠南唐津)
- 2005. 03 中国法人成立(北京光成汽车技术有限公司)
- 2006. 08 美国法人成立 (美国光成)

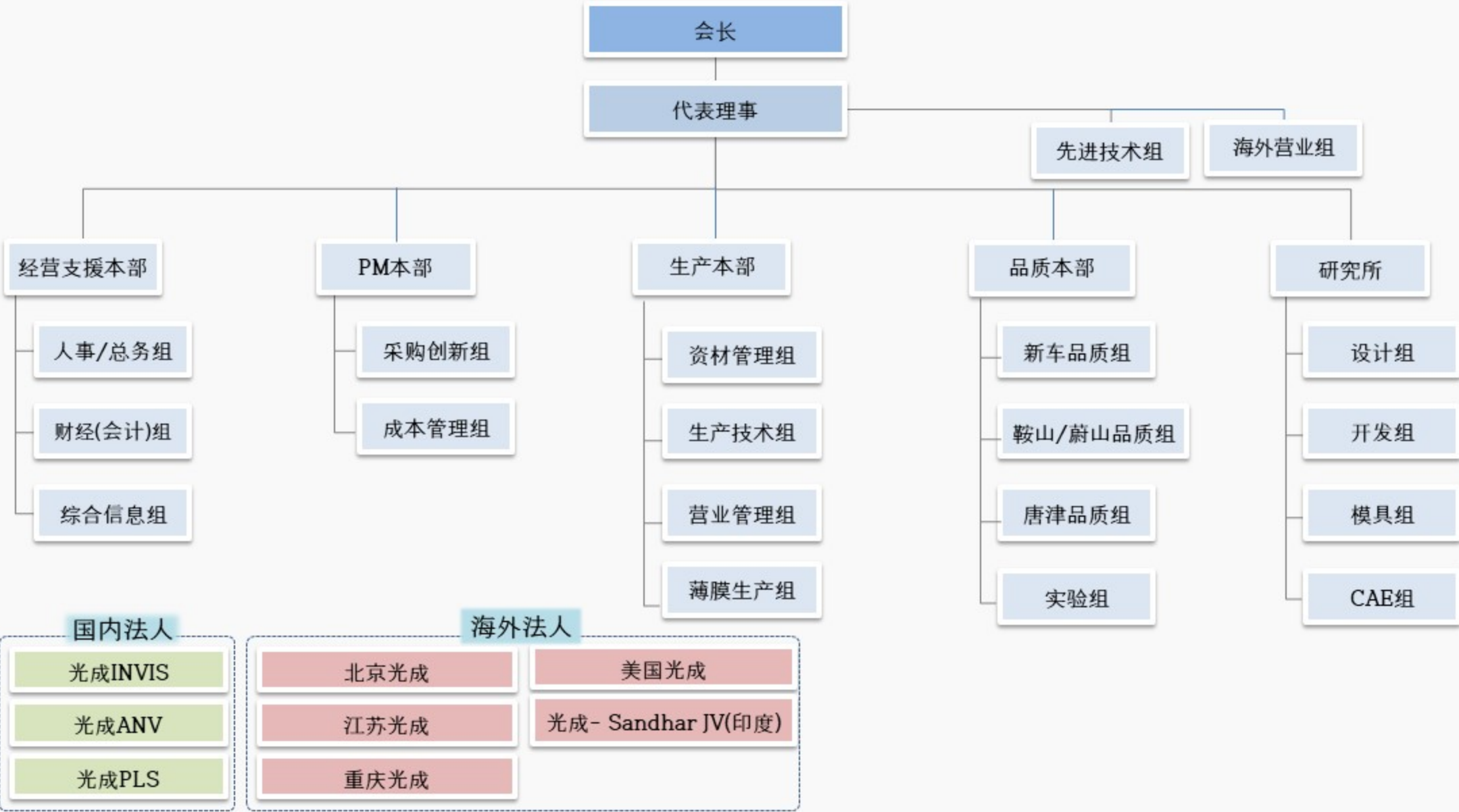
1990

- 1990. 04 登记为双龙汽车合作公司
- 1993. 11 光成ANV 成立
- 1994. 01 登记为大宇汽车合作公司
- 1996. 07 光成企业附设研究所成立

2010s

- 2013. 02 与日本KYORAKU签订专利合同
- 2013. 06 光成 PLS 长城工厂 启动
- 2015. 03 江苏光成(中国) 成立
- 2017. 02 重庆光成(中国) 成立
- 2018. 08 光成-Sandhar (印度) 成立

组织图



全球运营



主要客户



Hyundai Alabama



Hyundai Czech



Kia Georgia

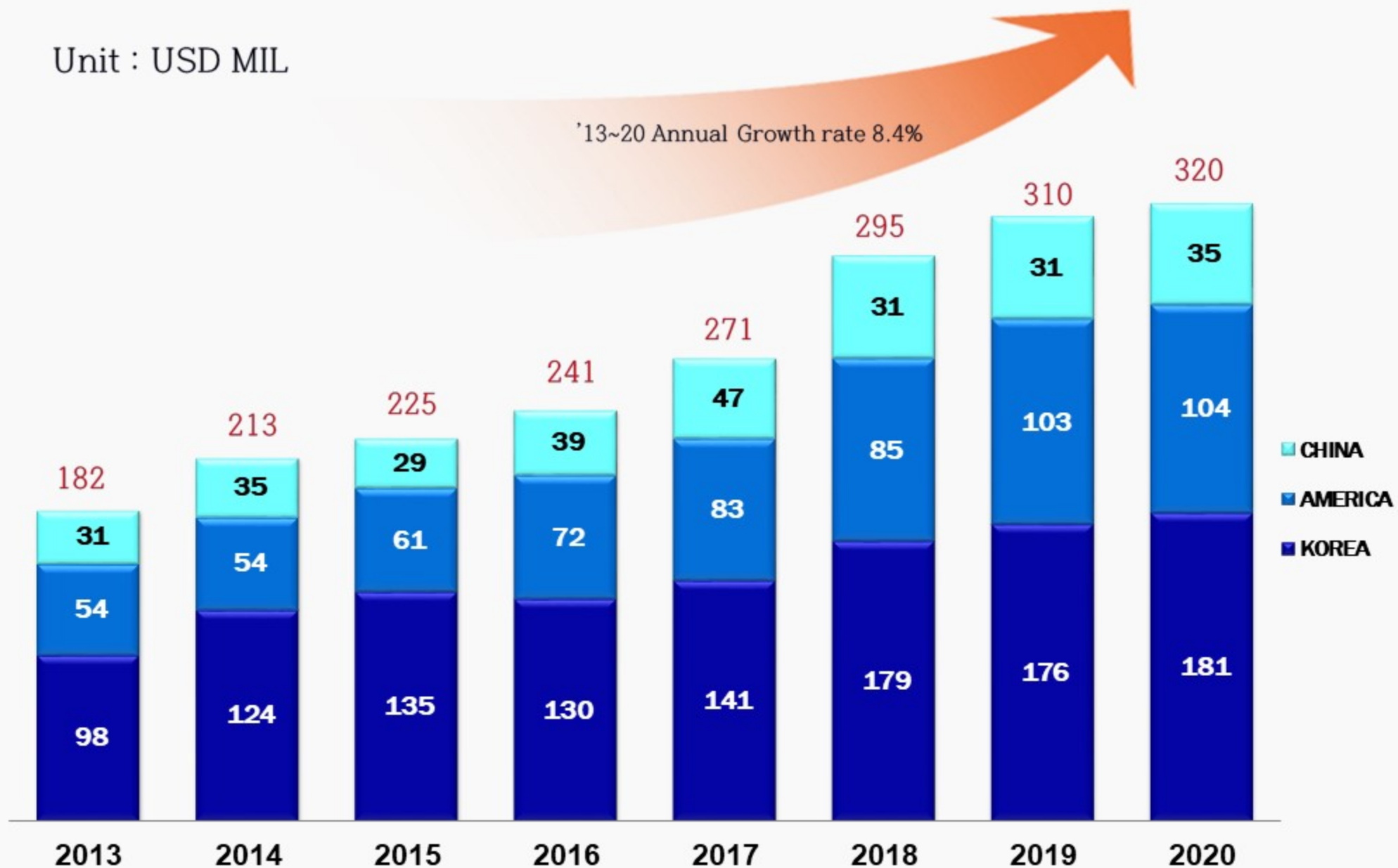


Hyundai Beijing



销售额

Unit : USD MIL



No.	区分	配件	备注
1	塑料配件	导管总成、进气软管、共鸣器、储水箱	
2	装修配件	遮阳板、行李板、手套箱、后备箱屏幕、支柱装饰、操控台	
3	薄膜配件	黑色胶带、标签、防碎膜	



进气系统



导管总成



进气软管



共鸣器



地板风管



除箱喷嘴



连接管道总成

流体系统



储水箱

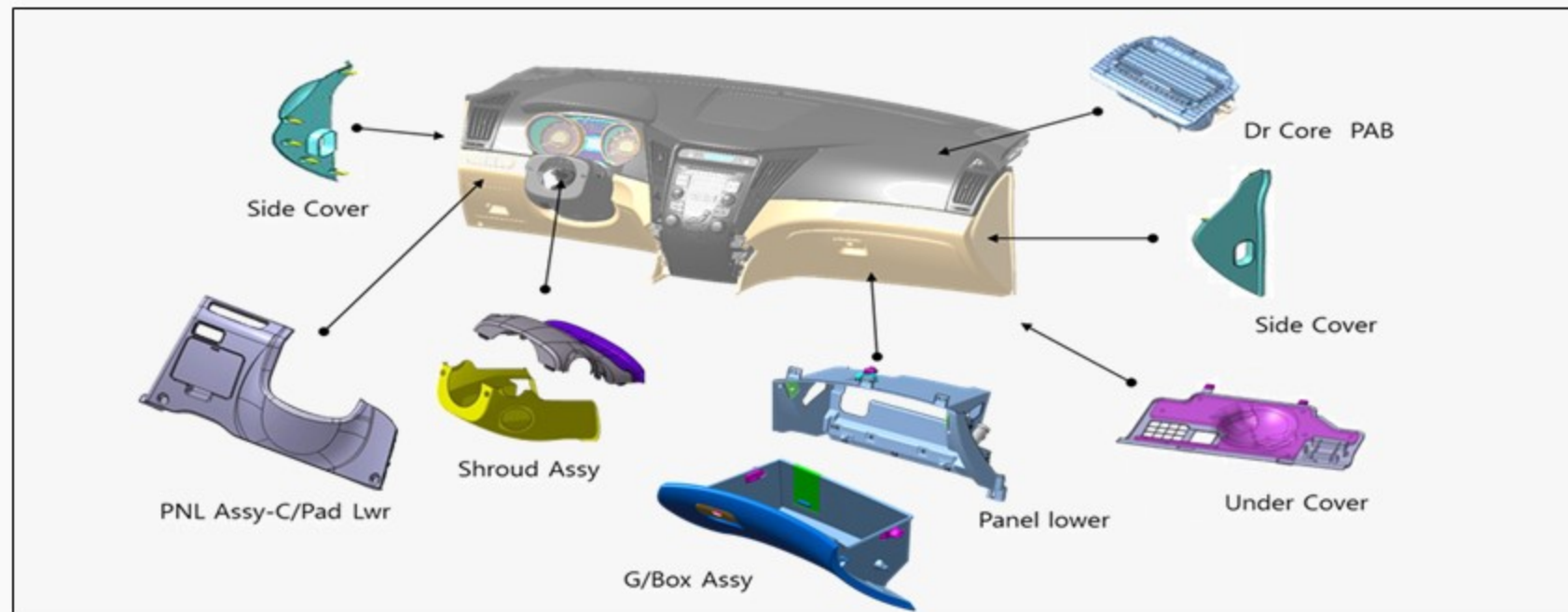


水槽

支柱装饰



驾驶舱模块



操控台



遮阳板



PP/EPP Type



PVC/Cloth Type

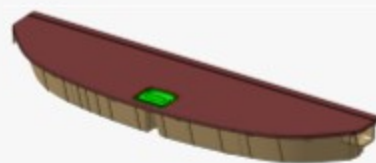


Sliding Mirror Type

行李板/行李箱



GMPUR Type



Blow Type



后备箱屏幕



胶带和防碎膜



Black Out Tape



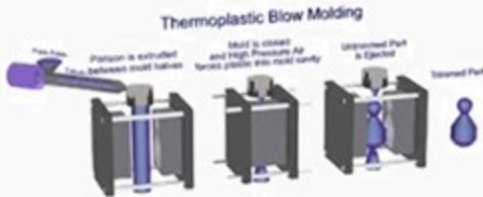
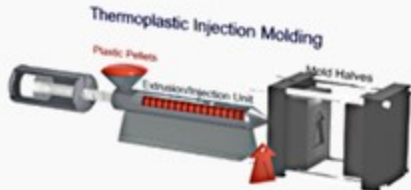
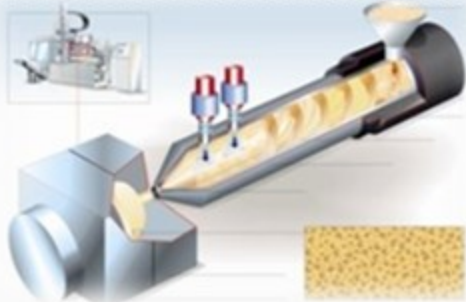
Anti-Chipping tape



Label



Decal

编号	技术	技术说明	
1	中空成型	■ 技术的定义 → 为了特定类型固形物的成型，为向要求膨胀/冷却/固形化的铸型内部吹入空气而将通过压缩或是注塑来成型为管形态的成型体插入铸型内部的成型方法。	 Thermoplastic Blow Molding
2	注塑成型	■ 技术的定义 → 将通过加热熔融的塑料材料插进要求固形化或是硬化的铸型中来成型的方法。	 Thermoplastic Injection Molding
3	双中空成型	■ 技术的定义 → 为了特定类型固形物的成型，为向要求膨胀/冷却/固形化的铸型内部吹入空气而将通过压缩或是注塑来成型为板形态的成型体插入铸型内部的成型方法。 ■ 技术的定义 → 机械性能强化及轻型化	
4	超微小发泡塑料制造技术及配件成型技术	■ 技术的定义 → 目前用于中空成型中的超微细发泡技术。将会一直加热及加压至二氧化碳或是氮气达到超临界（流体化）状态后溶解到高分子熔融体中为止。这种工艺最大可处理10微米左右的均匀的封闭气泡。小型气泡在降低的密度中能够形成更加强大的薄膜侧壁。 ■ 技术的定义 → 机械性能强化及轻型化	

技术名称	Technology Contents
基于Nanocellulose的 Polymer nanocomposite 及利用上述材料开发部件	- 技术的定义及开发现况 - Nanocellulose: 从植物提取的直径Nano-size的 生物降解的纤维 → 用原有的基于无机物(Talc. Clay)的塑料高分子复合材料 和利用新开发的环保(生物降解) nano material (微米材料) nanocellulose/polymer nanocomposite及通过上述材料制造塑料部件技术 → 拥有Nanocellulose, Nanocellulose/polymer nanocomposite 及部件成型技术 → Value Proposition: 轻量化、高刚度或高刚性、环保
利用Continous Fiber reinforced Thermoplastic composite 开发的EV Battery pack case cover & carrier	- 技术的定义及开发现况 → 原有的Steel(或者Al)而制造的 EV Battery pack case (cover & carrier)转换为技术、性能以及成型能力高的 Continous Fiber reinforced Thermoplastic composite 材料制造部件技术 → 拥有 Continous Fiber reinforced Thermoplastic composite 应用EV Battery pack case cover的技术, carrier开发中 → Value Proposition: 轻量化、高刚度或高刚性、环保(资源回收)
利用Glass-Sheet Molding Compound(Thermoset) 开发EV Battery pack case cover	- 技术的定义及开发现况 → 原有的Steel(或者Al)而制造的 EV Battery pack case cover 转换为技术、性能以及成型能力高的基于Thermoset plastic的 Glass- SMC(Sheet Molding Composite) 材料制造部件技术 → 拥有应用玻璃纤维 SMC EV Battery pack case cover技术 → Value Proposition: 轻量化、高刚度或高刚性、低成本
利用Carbon fiber -Sheet Molding Compound (Thermoset)开发EV Battery pack case Carruer	- 技术的定义及开发现况 → 原有的Steel(或者Al)而制造的 EV Battery pack case carrier转换为技术、性能以及成型能力高的基于Thermoset plastic的Carbon- SMC(Sheet Molding Composite) 材料制造部件技术 → 正在开发Carbon-fiber应用SMC EV Battery pack case carrier技术 - Value Proposition: 轻量化、高刚度或高刚性
开发应用Supercritical fluid的物理发泡 Technology车用Air duct	- 技术的定义及开发现况 → 把Supercritical fluid和熔融的塑料树脂混合后制造 microcellular plastic(micro size porous plastic) 材料及部件开发 → 拥有高于竞争公司 expansion ratio(expansion ratio: 4.0배)的多孔性制造塑料技术 → Value Proposition: 轻量化、高刚度或高刚性
开发车用Black out Tape	- 技术的定义及开发现况 → Black out Tape: 适用于车门上的B柱或车门底盘架的黑色胶带 → 拥有国内大企业原有的生产部件原辅材料及制造胶带技术 → Value Proposition: 低成本

奖项

- ◆ 获得孝诚机械工业最佳供应商奖 (1988年5月)
- ◆ 荣获起亚汽车最佳供应商奖 (1989年2月)
- ◆ 获得Marking及标签类的“UL”认证(1990年9月)
- ◆ 荣获大宇汽车“质量一级公司”认证 (1996年12月)
- ◆ 获得“QS-9000”认证 (2000年1月)
- ◆ 获得大宇汽车“D100 PQ”认证(2000年1月)
- ◆ 荣获韩国政府颁发的“中等规模产业技术改造奖”(2008年12月)
- ◆ 被忠清南道政府授予“技术GRAND-奖(2009年4月)
- ◆ 获得现代，起亚汽车颁发的年度最佳合作伙伴奖 (2009年6月)
- ◆ 获得韩国政府颁发的“产业勋章令”(2010年5月)
- ◆ 荣获韩国政府授予的“小而精产品”奖(2011年6月)
- ◆ 获得现代，起亚汽车颁发的年度最佳合作伙伴奖 (2014年1月)
- ◆ 荣获韩国政府颁发的“年终最佳商品奖”(2015年6月)
- ◆ 获得韩国国际贸易协会颁发的“出口一亿美元奖”(2019年12月)



证书





谢谢