

Accountability, Initiative, Customer Oriented, Teamwork, Challenge

광성기업 주식회사

회사소개서

목 차

(CONTENTS)

1. 개관 & 연혁
2. 조직도
3. 글로벌 생산공장
4. 주요 고객사
5. 매출액
6. 생산품
7. 보유 기술
8. 신기술
9. 수상내역
10. 인증



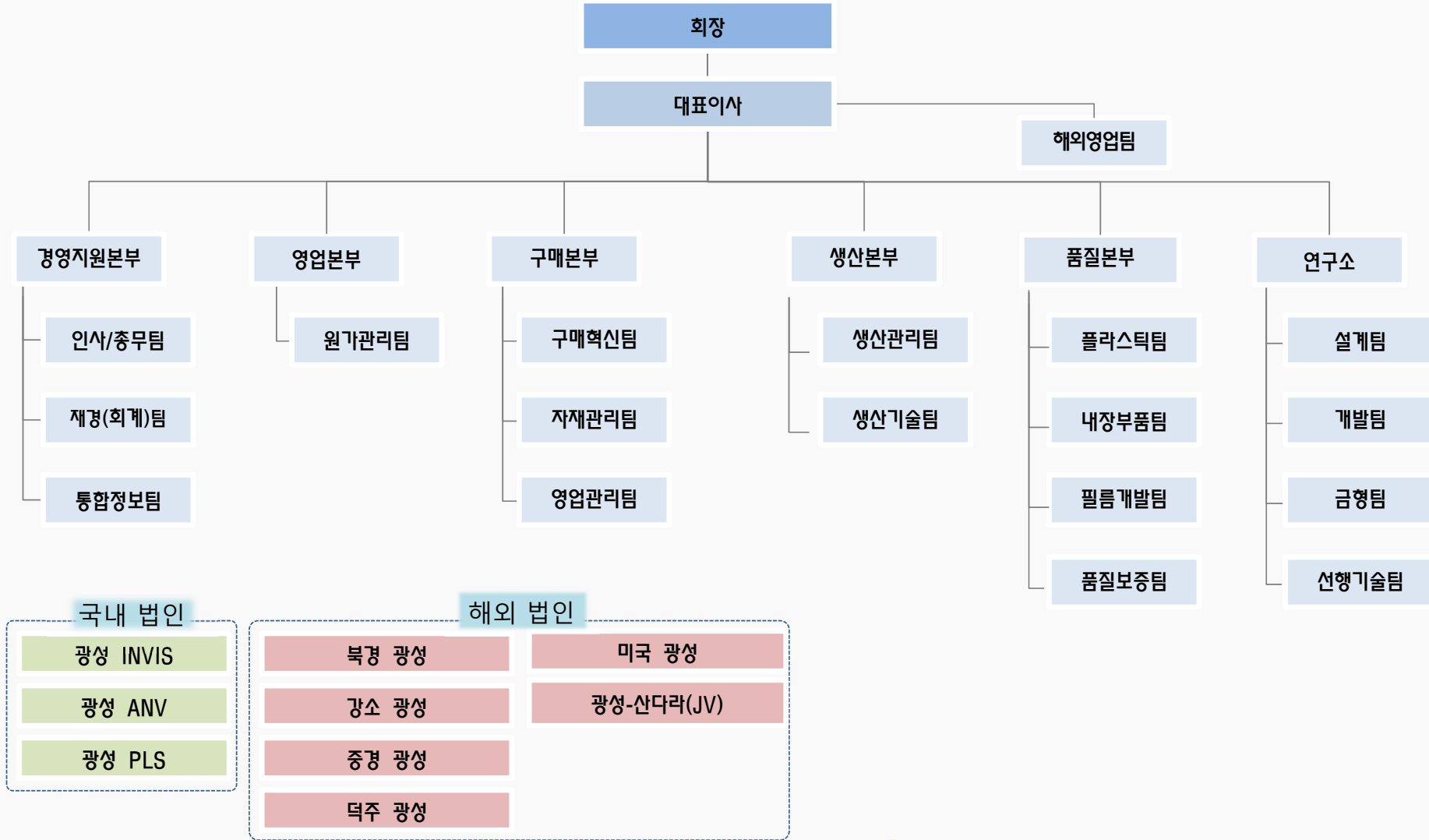
개관 & 연혁

개관	회사명	광성기업(주)		
	대표이사	성필호, 성민수		
	설립일	1983년 3월	고용인원	한국 : 350 / 해외 : 910
	자본금	1,736,380,000원	홈페이지	www.belite.co.kr
	종목	자동차 플라스틱	고객	현대자동차, 기아자동차 ※ 현대 & 기아자동차 1차 협력사
	주소	1. 본사 : 충청남도 당진시 송산면 유곡리 346-6 2. 공장 : 경기도 안산시 변영로 186번길 6		

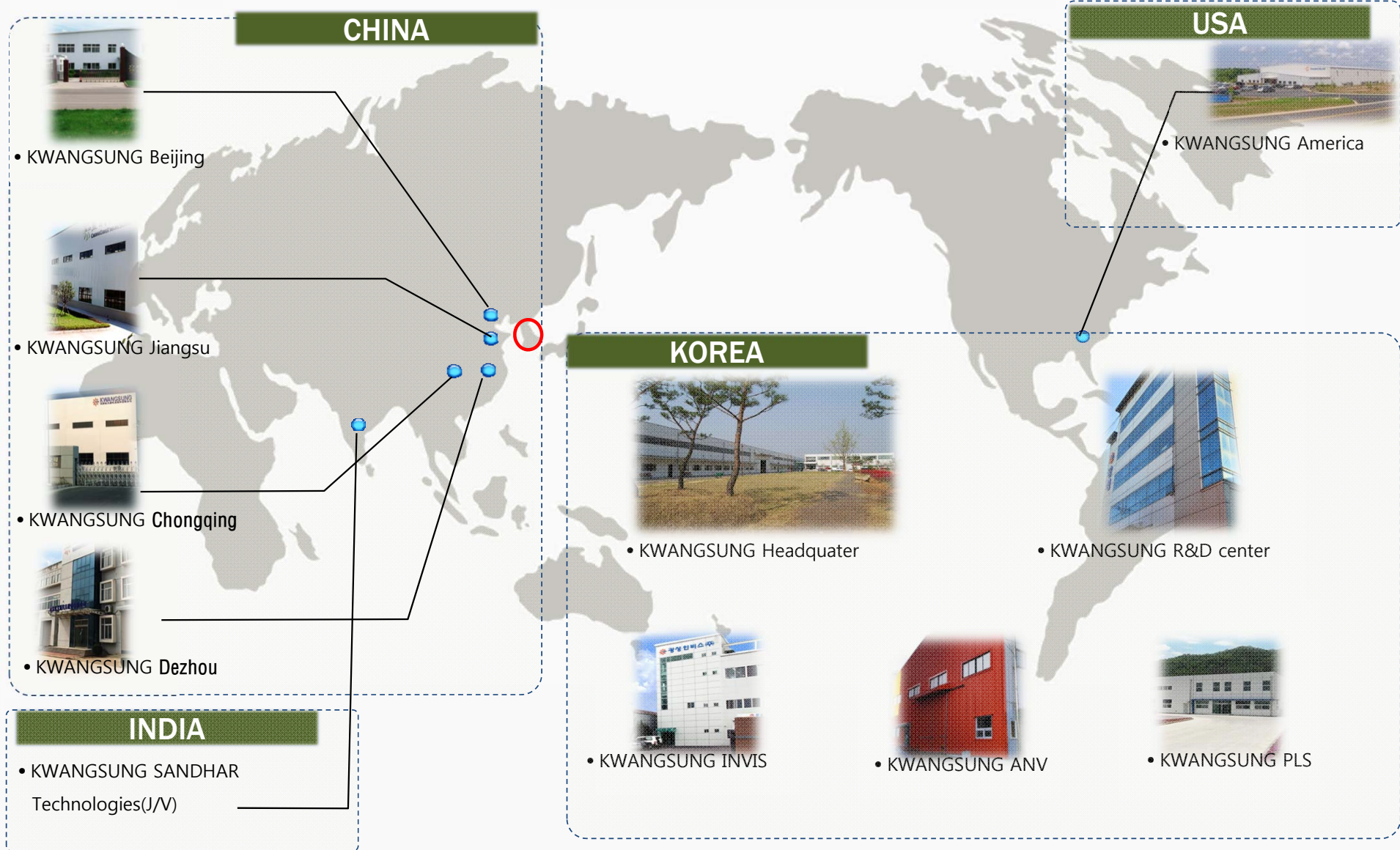
<p>1980</p> <ul style="list-style-type: none"> 1983. 03 광성기업(주) 창업 1983. 04 기아자동차 협력업체 등록 1986. 12 현대자동차 협력업체 등록 	<p>1990</p> <ul style="list-style-type: none"> 1990. 04 쌍용자동차 협력업체 등록 1993. 11 광성 ANV 설립 1994. 01 대우자동차 협력업체 등록 1996. 07 광성기업 기업부설 연구소 설립 	<p>2000</p> <ul style="list-style-type: none"> 2002. 12 본사 및 당진공장 이전 (충남 당진) 2005. 03 중국법인 설립 (북경광성기술기차유한공사) 2006. 08 미국법인 설립 (광성 아메리카) 	<p>2010s</p> <ul style="list-style-type: none"> 2013. 02 주식회사 일본 교라쿠 라이선스 계약 2013. 06 광성 PLS 장성공장 가동 2015. 03 강소 광성(중국) 설립 2017. 02 중경 광성(중국) 설립 2017. 04 덕주 광성(중국) 설립 2018. 08 광성-산다라(인도) 설립
---	---	--	---



조직도



글로벌 생산공장



주요 고객사



Hyundai Alabama



Kia Georgia



Hyundai Czech

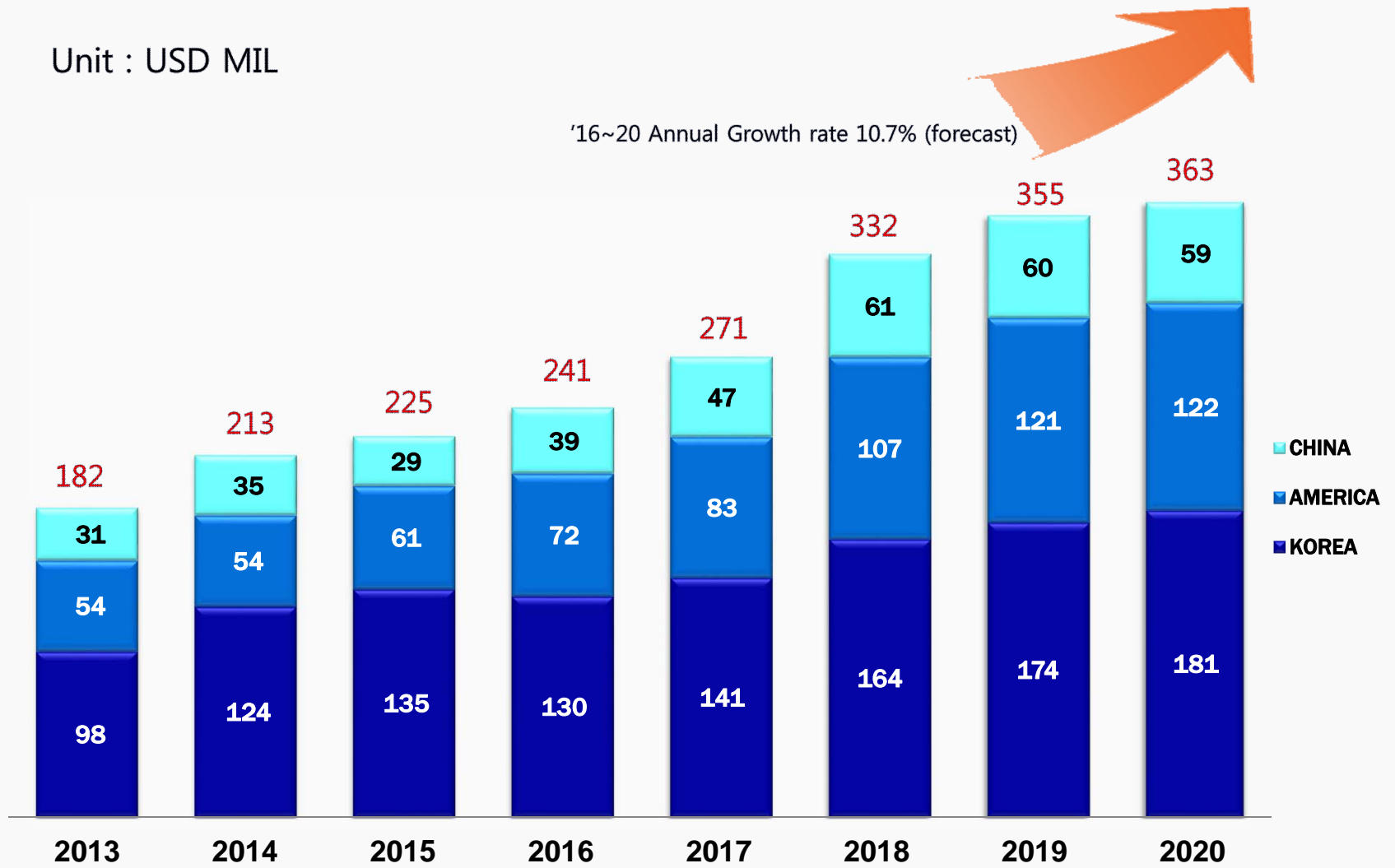


Hyundai Beijing



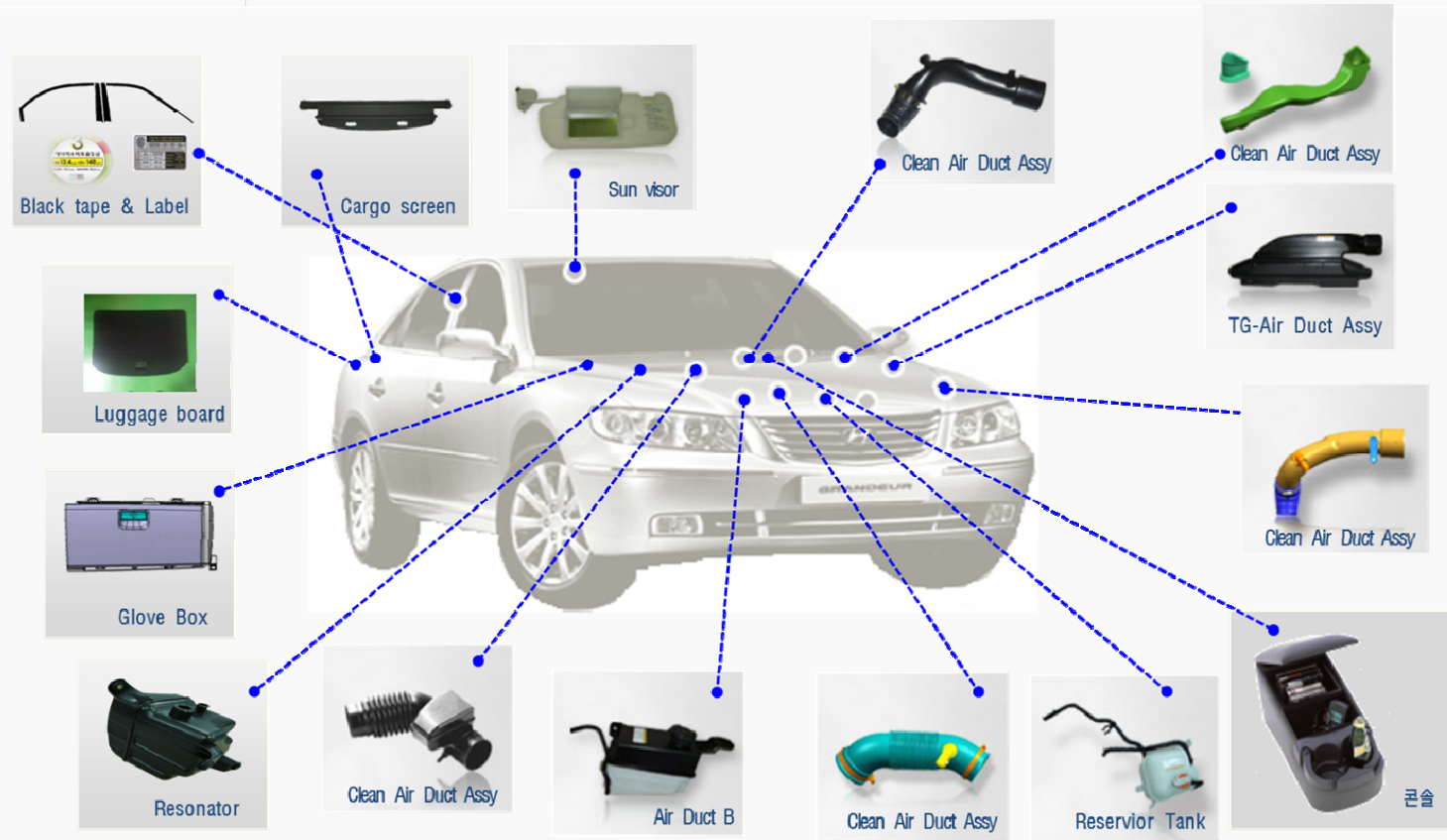
매출액

Unit : USD MIL



생산물

Classification	Parts
Plastic Parts	Air induction system, Fluid system, Pillar trim, Cockpit Module parts, Floor console box
Interior Parts	Sunvisor, Luggage Board & Box, Cargo screen
Film Parts	Black out tape, Anti chipping tape, Label



생산품
플라스틱

Air induction
System



Duct Ass'y



Air Intake Hose



Resonator



Floor Duct



Nozzle Defroster

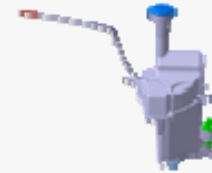


Connection Duct Complete ASS'Y

Fluid System

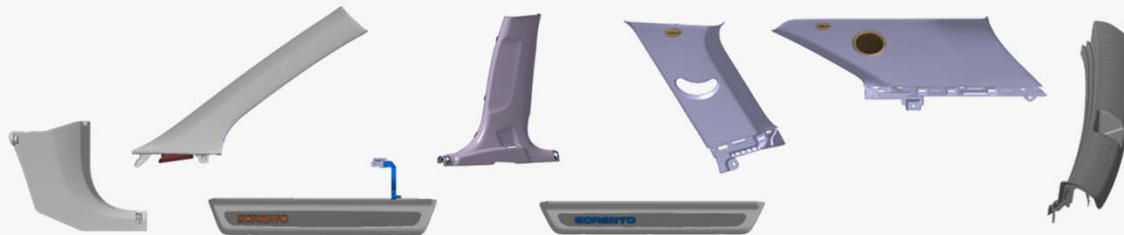


Reservoir Tank



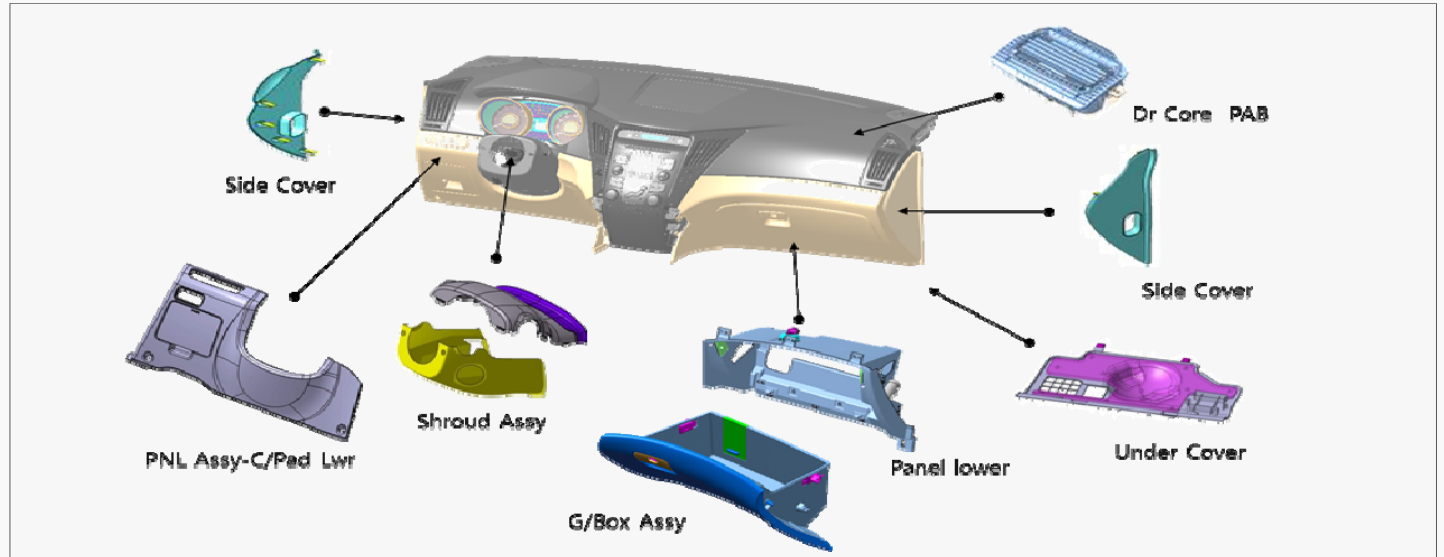
Washer Tank

Pillar Trim



생산품
플라스틱

Cockpit Module



Floor
Console
Box



생산품
내장제

Sunvisor



PP/EPP Type

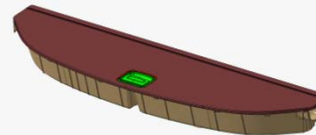


PVC/Cloth Type



Sliding Mirror Type

Luggage Board
& Box



GMPUR Type



Blow Type



Cargo Screen



Tape & films



Black Out Tape



Anti-Chipping tape



Label



Decal

No	기술명	Technology Contents	Image
1	블로우성형	<ul style="list-style-type: none"> ■ 기술의 정의 <ul style="list-style-type: none"> → 플라스틱에 열을 가하여 용융시킨 수지를 압출이나 사출에 의해 튜브상으로 예비성형(Parison)을 하여, 이것을 금형에 끼워서 내부로 공기를 불어 넣어 부풀게 해서 냉각 고화시켜 특정한 형태의 부품을 만드는 성형법 ■ 기술의 주요 특징 <ul style="list-style-type: none"> → 경량화(중공성형품) 	<p>The image shows two diagrams. The top one is titled 'Thermoplastic Blow Molding' and illustrates the process from extrusion to parison, inflation with air, and final part formation. The bottom one is titled 'Thermoplastic Injection Molding' and shows plastic pellets being melted and injected into a mold cavity.</p>
2	사출성형	<ul style="list-style-type: none"> ■ 기술의 정의 <ul style="list-style-type: none"> → 플라스틱에 열을 가하여 용융시킨 수지를 금형에 사출한 후 냉각 고화시켜 특정한 형태의 부품을 만드는 성형법 	<p>The diagram shows plastic pellets being fed into a barrel where they are melted. The molten plastic is then injected into a mold cavity between two mold halves. The text 'Extusion/Injection End' and 'Mold Halves' are visible.</p>
3	트윈시트 블로우성형	<ul style="list-style-type: none"> ■ 기술의 정의 <ul style="list-style-type: none"> → 플라스틱에 열을 가하여 용융시킨 수지를 압출이나 사출에 의해 시트(sheet)상으로 예비성형(Parison)을 하여, 이것을 금형에 끼워서 내부로 공기를 불어 넣어 부풀게 해서 냉각 고화시켜 특정한 형태의 부품을 만드는 방법으로 성형 시 시트 사이에 강성보강용 core재료의 삽입이 가능한 성형법 ■ 기술의 주요 특징 <ul style="list-style-type: none"> → 경량화, 기존 블로우 성형품 대비 높은 기계적 강성 	<p>The diagram illustrates the twin sheet process where two sheets of plastic are extruded and then inflated between mold halves. A core material is shown being inserted between the sheets. The text '중공성형(중공/內空材-체)' is present.</p>
4	발포성형 (마이크로셀룰라 플라스틱 제조기술)	<ul style="list-style-type: none"> ■ 기술의 정의 <ul style="list-style-type: none"> → 성형품 내부에 균일한 크기의 초미세 기포(100~500μm)를 보유한 발포부품을 만드는 블로우 성형법으로, 가열/가압된 형태의 초임계 유체 이산화탄소 또는 질소가스를 용융수지에 용해시킨 후 예비성형품의 제조 시 이산화탄소 또는 질소가스 용해도 저하를 유도 성형품에 초미세 기포를 형성하는 성형법 ■ 기술의 주요 특징 <ul style="list-style-type: none"> → 경량화 	<p>The diagram shows a blow molding process where a plastic parison is inflated. A gas is injected into the parison to create micro-bubbles. The final part is shown with a porous, foamed structure.</p>

신기술

기술

연속섬유강화 열가소성 플라스틱 적용 전기자동차용 배터리 팩 케이스 커버 개발

자동차 함체부품용 vent filter 개발

차량용 Black out tape 개발

나노셀룰로오스 적용 플라스틱 나노복합재료 개발

초임계유체 물리발포기술 적용 고발포배출 자동차용 덕트 개발

기술 내용

• 기술의 정의 :

→ 기존의 Steel(또는 Al)로 제조되던 배터리 팩 케이스 커버를 기계적 물성이 우수한 **연속섬유강화 복합재료**로 대체하는 기술

• Value proposition: **경량화, 친환경(자원재활용)**

• 기술의 정의 :

→ Vent filter ; 자동차 부품 중 밀폐 함체를 통해 외부의 열악한 환경(수분, 먼지 고온 등)으로부터 보호하면서 내구성을 유지하기 위해 통기성을 부여하는 부품

→ 기존의 해외 대기업(Gore, Nitto denko)의 e-PTFE(테프론) 기반의 멤브레인을 **신규 멤브레인**으로 대체하는 기술

• Value proposition : **원가절감**

• 기술의 정의 :

→ Black out tape ; 차량 도어의 센터 필라 혹은 도어 샤시 프레임에 적용하는 흑색 필름

→ 기존의 국내 대기업의 생산 제품을 원부자재 및 필름제조까지 자체 기술로 제조하는 기술

• Value proposition : **원가절감**

• 기술의 정의 :

→ 나노셀룰로오스(Nanocellulose) ; 식물로부터 추출된 고강도의 마이크로/나노사이즈의 섬유

→ 기존의 무기물(Talc, Clay)기반의 플라스틱 나노복합재료를 신규 **친환경 나노 재료인 Nanocellulose**를 이용하여 플라스틱 나노복합재료를 제조하는 기술

• Value proposition : **경량화, 친환경, 고강도, 원가절감**

• 기술의 정의 :

→ 초임계 유체를 이용 용융된 플라스틱 수지와 가스의 혼합물을 미세 다공성 플라스틱으로 제조하는 기술

→ 경량화 성능 향상을 위해 기존(발포배출 : 2배이하) 대비 **높은 발포배출(2.5배 이상)의 미세 다공성 플라스틱 부품**을 제조하는 기술

• Value proposition : **경량화, 친환경, 원가절감**

수상내역

- **“The Best supplier”** from HYOSUNG Motors (May. 1988)
- **“The Best supplier”** from KIA Motors (Feb. 1989)
- **“The Best Company of Quality Assurance”** from KIA Motors (Apr. 1995)
- **“The First Class Company in Quality”** from DAEWOO Motors (Dec. 1996)
- **“D100PQ Certification”** from DAEWOO Motors (Jan. 2000)
- **“Technology of the Year”** from HYUNDAI/KIA Motors (Jan. 2001)
- **“Technical Renovation in Mid-scale Industries”** (Dec. 2008)
- **“Technical Grand-prize”** from the Government (Apr. 2009)
- **“The Best Partner of the Year”** from HYUNDAI/KIA Motors (Jun. 2009)
- **“The Order of Industrial Service merit”** from the Government (May. 2010)
- **“The Best Small & Strong Company”** from the Government (Jun. 2011)
- **“The Best Partner of the Year”** from HYUNDAI/KIA Motors (Jan. 2014)
- **“The Best Commodity of the Year”** from the Government (Jun. 2015)







Thank you