

# 회사소개서

## U-JIN HIGHTECH

- Rev.22



# 목 차

- 일반현황
- 품질방침, 품질인증
- 연구개발
- 생산제품 및 제조설비



# 01. 사업장 현황



- 대표이사 : 조 성 현 (曹性鉉, CHO Sung-Hyun)
- 창 립 일 : 2010. 08. 23
- 소 재 지 : 경남 김해시 한림면 용덕로 143번길 29
- 규 모 : 부지-11,500 m<sup>2</sup> (약 3,500평)    건평 - 4,369 m<sup>2</sup> (약1,250평)
- 대표전화/ Fax : +82 553442000 / +82 553442100  
e-mail : ujht2000@ujht.co.kr

## 02. 회사연혁

# HISTORY

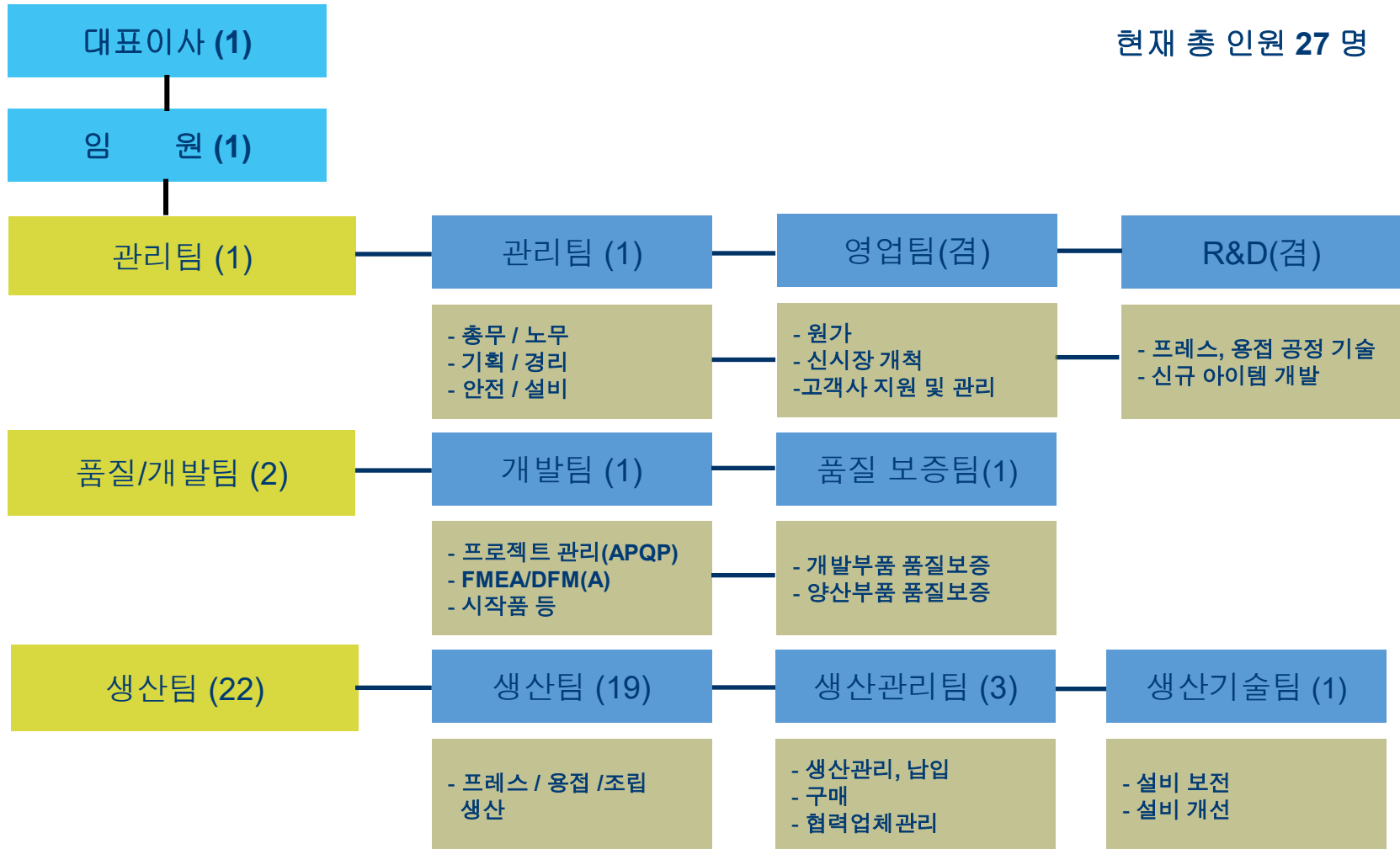
U-Jin Hightech의 역사를  
소개합니다



- 2010.08 유진하이테크(주) 창립
- 2010.12. CK-Korea 납품개시 (QM5、SM3、SM5、SM7차종)
- 2012. 08 TS16949/ ISO9000인증 취득
- 2012. 11 CK-Japan QCDDM평가 인증
- 2014. 04 연구전담부서 설립
- 2014. 06 Robot Weling Line도입
- 2014. 05 벤처기업 인증
- 2014. 08 RSM SES-Tier2 평가
- 2015. 08 ISO 14001:2004 인증
- 2015. 08 용덕공장 이전
- 2015. 09 CO2 반자동라인 설치
- 2015. 12 가족친화기업 인증- 여성가족부
- 2016. 04 MES System도입 (스마트 공장)
- 2016. 07 CK-Japan QSES평가인증 “B” Rank
- 2017. 03 HONEYWELL 업체평가
- 2017. 04 신규 TD라인 설치 - 자동화 라인
- 2018. 08 IATF 16949 인증
- 2019. 12 파인블랭킹 1호기 도입
- 2022. 05 DISK 양산 개시

# 03. 회사 조직도

현재 총 인원 27 명

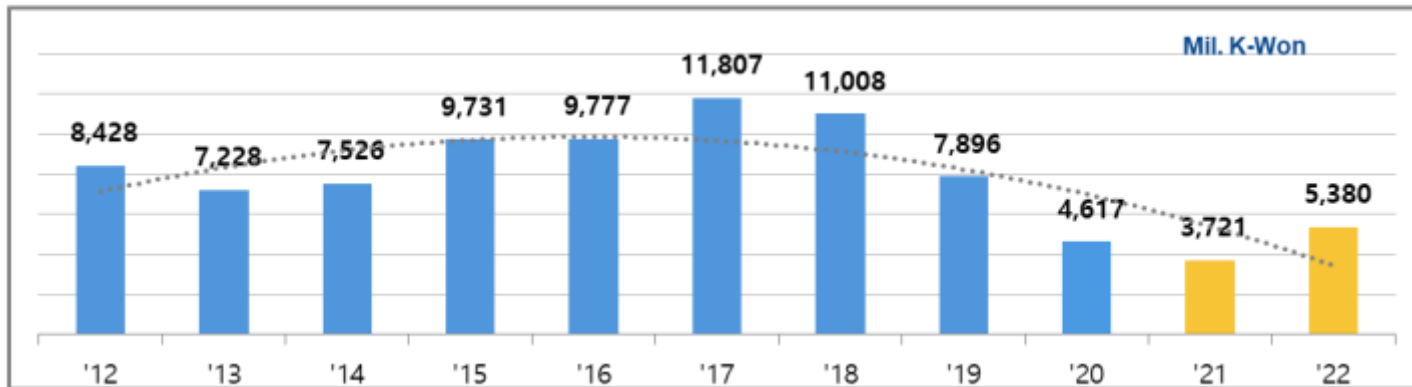


● Employees: 27 명 (2023.06기준)

## 04. 매출 및 종업원

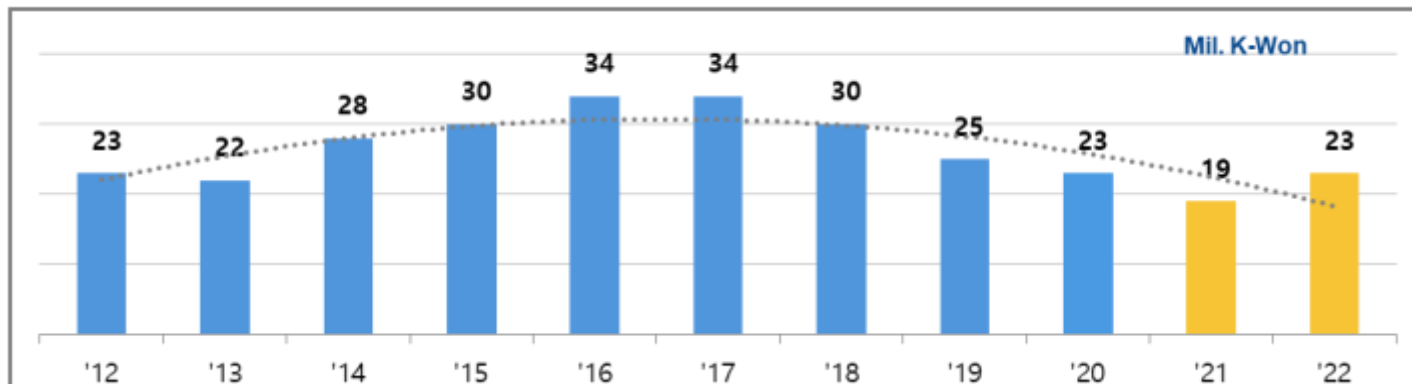
### ● 매출 현황

(단위 : 백만원)

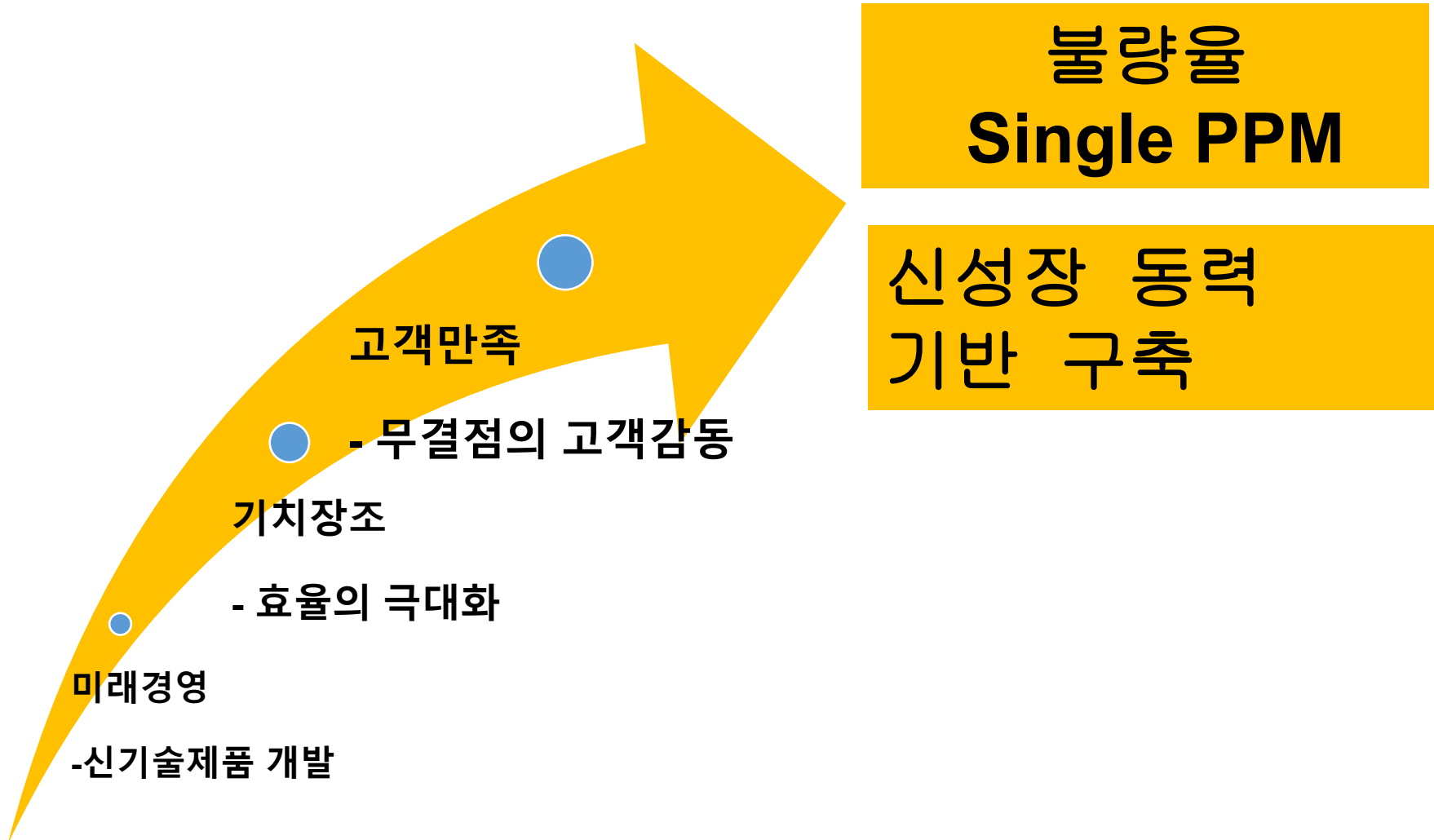


### ● 직원 현황

(단위 : 명)



## 05. 경영방침



## 06. 품질방침



## 07. 품질보증

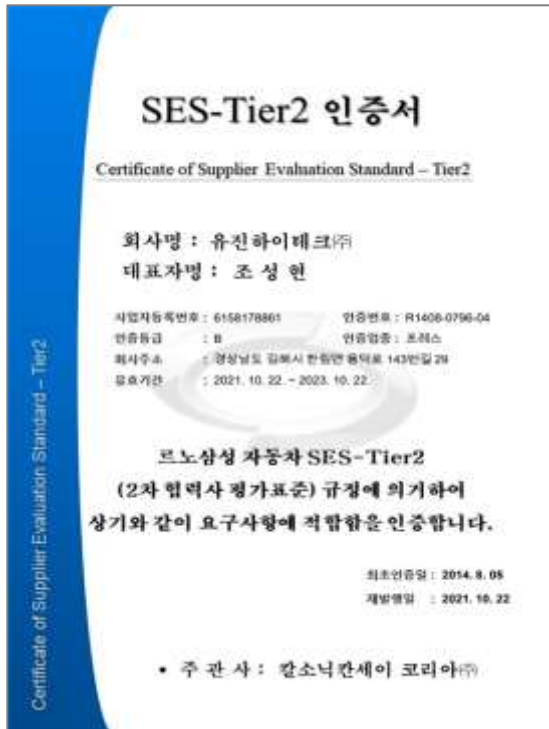
### ● Common PPM Record (납입불량률 기준)

| Year | Target | Result |
|------|--------|--------|
| 2016 | 50     | 37     |
| 2017 | 30     | 20     |
| 2018 | 20     | 11     |
| 2019 | 20     | 10     |
| 2020 | 5      | 3      |
| 2021 | 5      | 1.2    |
| 2022 | 5      | 4      |

- 품질인증 :
  - CK-Japan QCDDM 평가 (2012.11)
  - RSM SES-Tir2 평가 (2022.08)
  - ISO 14001:2015 / 9001 인증 (2015.08)
  - CK-Japan QSES 평가 (2016.07- “B” Rank)
  - IATF 16949 인증 (2022.08 ISO -> IATF)
- 측정장비 :
  - CMM (3차원 측정기) 외
- 기타인증 :
  - “벤처기업” 인증 (2022.05)
  - “가족친화기업” 인증 - 여성가족부(2022.12)

# 08. 품질인증

## SES Tier-2



## IATF 16949 : 2016



## IATF 14001 : 2015



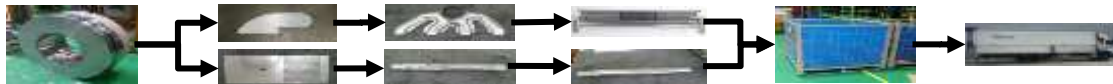
# 09-1. LOT 추적 System - MES

## MES (Manufacturing Execution System)

- 스마트 팩토리 구축 사업(Step 1)

- 2016. 08월

## 원자재 입고 - 출하 업무 프로세스



1st  
원자재 입고

2nd  
블랭킹/프로그래싱

3rd  
프레스 가공

4th  
조립

5th  
포장 & 출하



원자재 라벨



사용 후 남은 원자재 라벨



공정 라벨에 의한 생산



출하 라벨



제품

장비

날짜

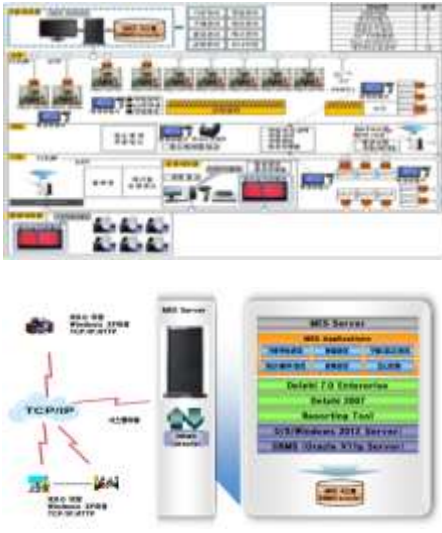
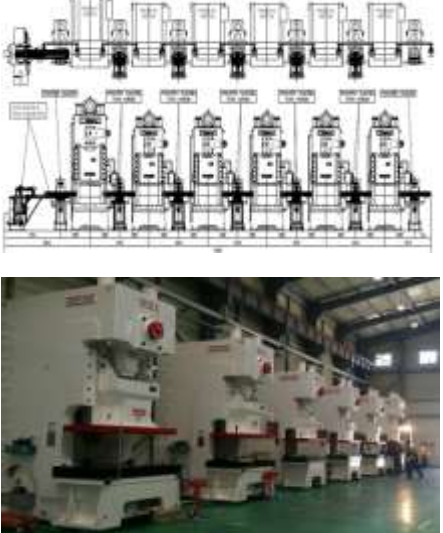
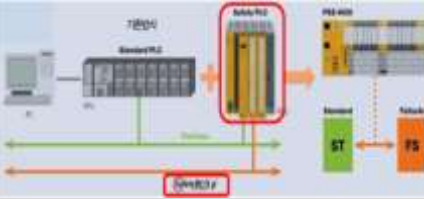
패킹 번호

## Lot 추적 시스템: 불량 제품에 대한 라벨을 바코드로 판독하여 추적 가능 (원자재 Lot에서 출하 Lot까지)

- Lot는 생산 공정의 이전 단계에서 출하시까지 바코드 라벨과 연결되어 있음.

# 09-2. Smart Factory Road Map

## [Smart Factory 구축사업 Road Map]

| 1단계                                                                                                                                                                                                                                                     | 2단계                                                                                                                                                                                 | 3단계                                                                                     | 4단계(목표)                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• 박판성형 Line 설치(수동)</li> <li>• 단일공정 자동화 진행               <ul style="list-style-type: none"> <li>①스폿 다관절 로봇</li> <li>②CO2 용접 반자동 라인</li> <li>③MP Line자동화(3Line)</li> <li>④PF Line자동화(2Line)</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>스마트공장</b>(1단계)<br/>MES System 구축               <ul style="list-style-type: none"> <li>-SOP &gt; 구현</li> <li>-POP</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>프레스 공정 자동화</b><br/><b>로봇 시스템</b></li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 통합제어 System 구축</li> <li>• 공장자동화 체계 확립</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                        |
|                                                                                                                                                                        |                                                                                                   |      | <ul style="list-style-type: none"> <li>• 안전 PLC 도입 및 운용</li> </ul>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• ISO50001 (에너지 경영 시스템 국제표준) 획득</li> <li>• 에너지 통합 모니터링 System 구축</li> <li>• 통합 보안 System 구축 (S/W, H/W)</li> </ul> |

# 10-1. ENGINEERING

## ● 기술 개발 능력



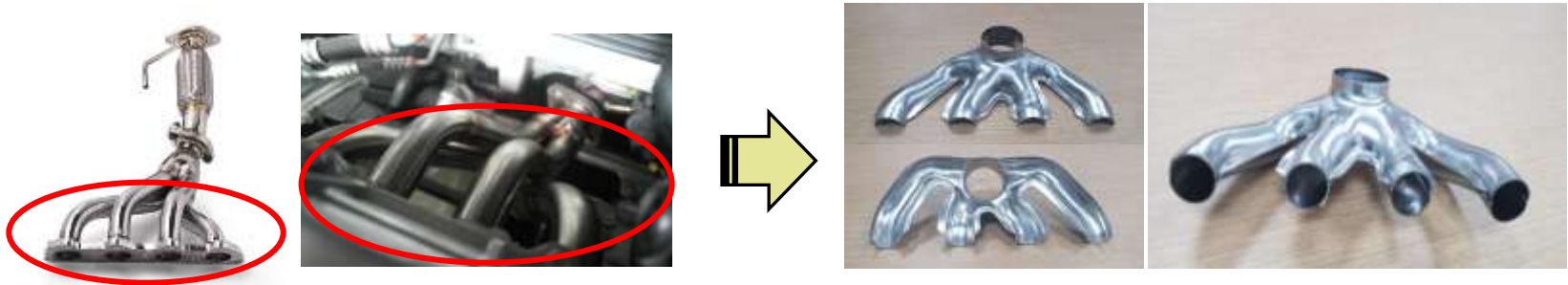
## ● Software 보유      • CATIA V5R18 - 1EA    • AUTO CAD R15 – 1EA    • PDM

## ● 구조해석, 시뮬레이션등 – 창원대학교 산학연 ANSYS (finite element analysis program)‘ 활용

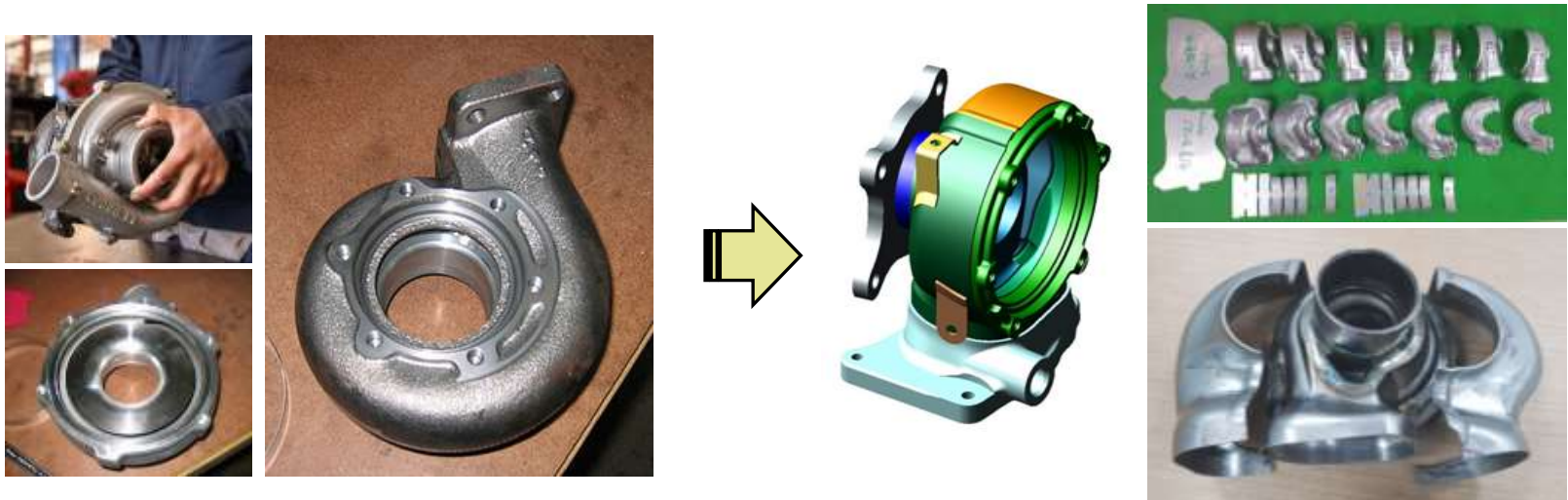
## ● 2014. 04    연구 부서 (연구전담부서) 설립

## 10-2. ENGINEERING-경량화(주물=>판금성형) 관련실적

### ● Manifold (흡배기 시스템 관련)



### ● Turbocharger (엔진 터보차저 관련)



## **10-3. ENGINEERING-알루미늄 관련실적**

### ● **MOTOR FAN HOUSING**

- 재질 : **A5052**

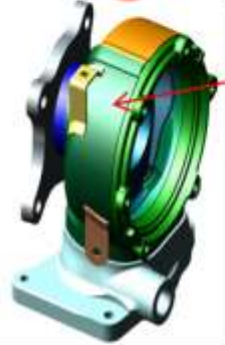


### ● 자동차 배기시스템의 촉매 컨버터 커버 - **Catalytic Converter Cover**

- 납품처 : **CK-Korea, CK-Japan**  
(Maker: 르노삼성자동차, Nissan)
- 재질 : **AL Hot-Dip Aluminized Steel**
- 특이사항: 두께가 다른 재료 2매 동시 성형  
(2매 Stamp'g )



# 10-3. ENGINEERING- 개발업무 Process



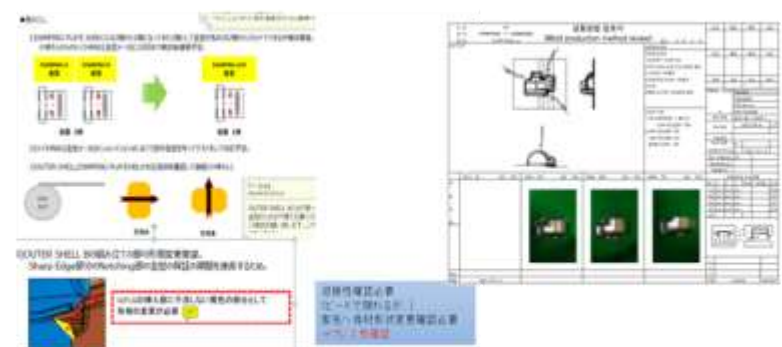
**Mazda CX-5 Project**  
 판금 2중관 구조로  
 보온효과(온도저하 방지)

- EURO-6대응
- Mass 경량화
- 승온성능 : 연비개선

## 1.Project DR Rank 설정



## 2.Quick DR실시(DR#0~DR#6)



## 6.Atos Triple Scan(3D)



## 4.공정구상 실시



## 5.Checking/Fixture



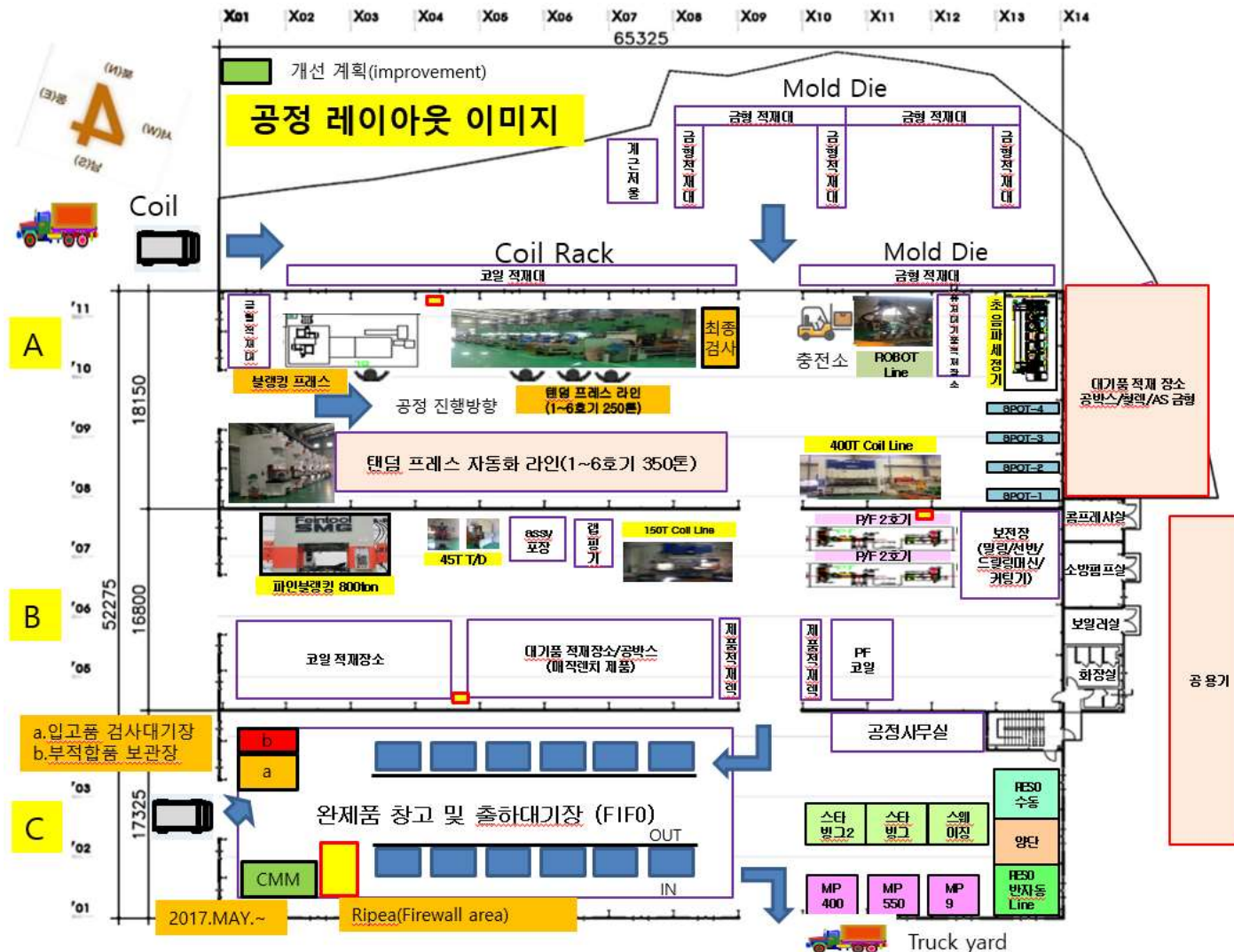
## 7도면全 항목 SPC Control



## 8.공정능력(cpk)향상



# 11. 공장 LAYOUT



# 12. 자동화 Tandem press line 설치

- 3P Robot 탠덤 자동화 라인  
=> 300T / 250T X 2 / 200T X 3 STAGE (Total 6 Stage)

- 당사에 설치한 Tandem 자동화 라인의 특징은 양방향(2Way-Double) 작업이 가능하여

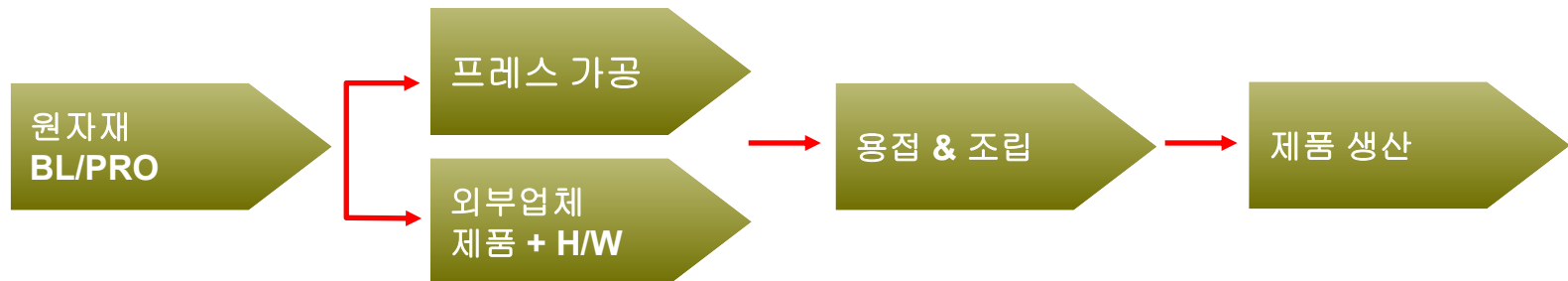
- 1) 금형수-작업공정수에 따른 생산조합의 어려움 최소화
- 2) 프레스 6대로 최대 12공정까지 작업가능(현재, 8공정 까지 가능)
- 3) 2품목 이상 동시 생산 가능



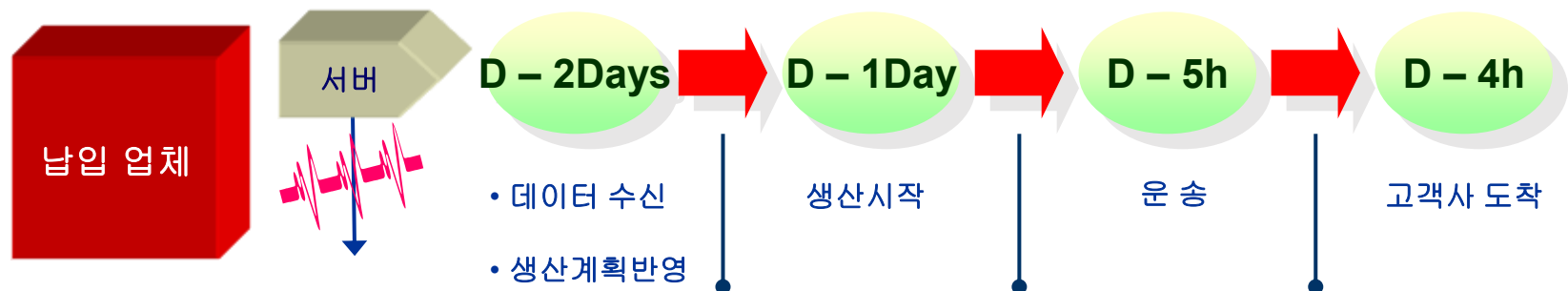
|                       | Process flow | 타사 | 당사 | 비고                      |
|-----------------------|--------------|----|----|-------------------------|
| 1 Way (Single)        |              | ○  | ○  | 일반적인 Tandem             |
| <u>1 Way (Double)</u> |              | ×  | ○  | 7공정이상 가능                |
| 2 Way (Single)        |              | △  | ○  |                         |
| <u>2 Way (Double)</u> |              | ×  | ○  | 최대 12공정,<br>2품목 동시작업 가능 |

# 13. 제조 및 납입 PROCESS

## ● 제조 공정



## ● 납입 공정



## ● 납기 준수율 : 목표 100% - 실적 100% 달성

AS 부품 납입 Keeping Rate: 목표 95% - 실적 99%

# 14. 주요 생산제품

## ● 주요 제품

- 자동차 배기 장치를 구성하는 프레스 및 용접 조립 구성품
- 건축자재(비계) 부품을 파인블랭킹으로 생산

## ● 주요 고객



비엠코리아 글로벌



<머플러 파이프>



<디퓨저 ASS'Y>



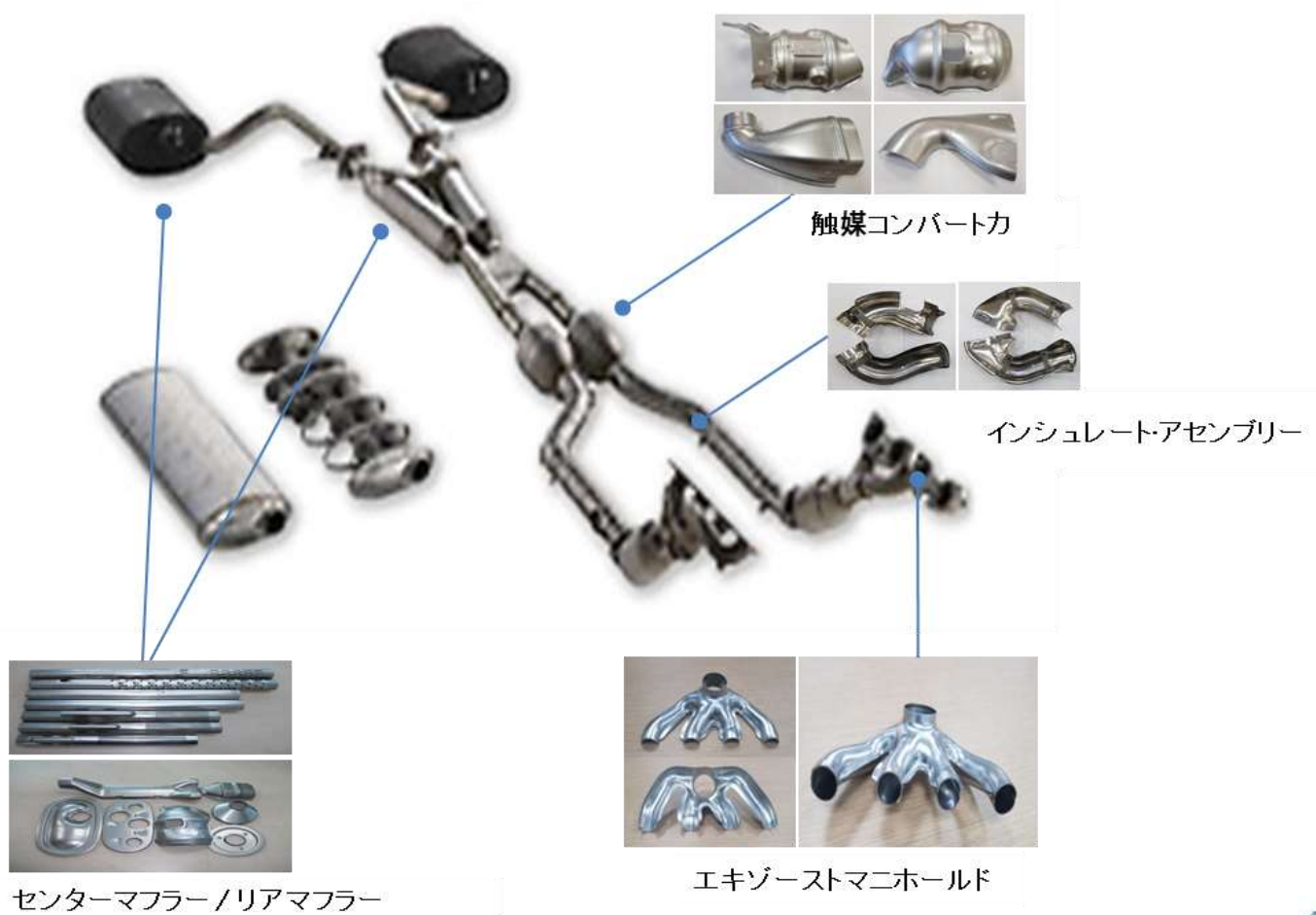
<건축용 자재 ND DISK>



<프레스 부품>

# 14. PRODUCTS OVERVIEW -2

- 排気システムの中で当社生産部品  
(参照写真:FUTABA産業株式会社ホームページ)



## 15. 설비 – Press Line

- Press Line
  - 1) 블랭킹 프레스 250T, 언코일러 피더기 / Bolster size 2750\*920
  - 2) 자동 프레스(전용기), 언코일러 피더기 80T, 65T / 5 STAGE Bolster size 600\*450
  - 3) 탠덤 프레스 라인, 250T / 200T - 5기 (Total 6 Stage) / Bolster size 250T(1600\*950), 200T(1300\*850)
  - 4) 3P ROBOT-탠덤 프레스 자동화 라인, 300T / 250T -2기 / 200T - 3기 (Total 6 Stage)
  - 5) 블랭킹 프레스 150T, 언코일러 피더기 / Bolster size 1250\*760
  - 6) 단발 프레스 45T - 2기 / Bolster size 810\*440
  - 7) 너클 프레스 400T, 언코일러 피더기 / Bolster size 2,700\*1,200
  - 8) 파일블랭킹 800T, 언코일러 피더기 – SMG FeinTool / 9t \* 300
  - 9) 초음파 세정기 (5조)

Ultrasonic cleaners



800Ton FineBlanking



Tandem Press Line



80Ton P/F Press

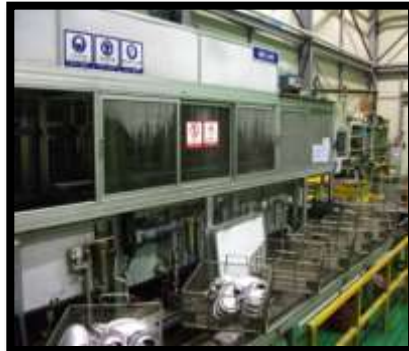


400Ton Knuckle Press

# 15. 설비 – Welding Line, Assembly Line

## ● Welding Line

| No | 설비명               | 모델명            | 대수 | 비고               |
|----|-------------------|----------------|----|------------------|
| 1  | 400형-직선 TIG FORM기 | TK-CL-400W     | 1  | 자동 제관 용접기        |
| 2  | 500형-직선 TIG FORM기 | TK-CL-500W     | 1  | 자동 제관 용접기        |
| 3  | MP9-직선 TIG FORM기  | TK-CL-7F6-63.5 | 1  | 자동 제관 용접기        |
| 4  | TIG 용접기(수동)       | AR-SW 300HP    | 2  |                  |
| 5  | 반자동 CO2 용접기       | STA-STL80R15   | 1  |                  |
| 6  | 로봇 스포트 용접기        | FD11           | 1  | NACHI            |
| 7  | 스포츠 용접기           | SL-AJ          | 5  | 최고 100K          |
| 8  | 스타핑가공기            | KHS-800        | 1  | Pipe 성형 후 외관가공   |
| 9  | 양단클램프기            | KHK-805        | 1  | Pipe 후가공기-2중관 고정 |
| 10 | 축관기               | SW-400         | 1  | Pipe 축관기         |
| 11 | 확관기               |                | 1  | Pipe 확관기         |



TIG Form,g Welding Line



MP9-Linear TIG FORM



Robot Spot Welding Line



---

# Thank You!