DKS

INNOVATIVE TECHNOLOGY
FOR POWDER METALLURGY

인사말

인사말

고객의 가치 ,
신뢰와 기술로 실현하다

대광소결금속 (주) 는 1997 년 설립된 소결부품 전문 생산 업체로서 자동차용 부품을 위주로 하여 가전용 부품 , 기계용 부품을 생산하고 있는 회사입니다 .
"품질이 경쟁력이다" 라는 이념 아래 효과적인 경영시스템을 구축하기 위해 , 현대 · 기아 자동차 SQ-MARK 및 IATF-16949 인증을 획득 하였습니다 .
또한 , 2014 년 새로운 도약을 위하여 대구 현풍지역에 본사를 신축 이전하여 본사와 2 공장을 특화 하였고 , 안정적인 부품 생산을 위해 생산설비 자동화 및 품질보증설비 구축에 노력을 기울이고 있습니다 .

저희 대광소결금속 (주) 는 인간존중의 경영이념을 바탕으로 창의력 있는 인재발굴 및 환경을 중시하는 친환경 21 세기형 기업으로 성장 하도록 노력 하겠습니다 .

감사합니다 .

연혁

현재보다 더나은
미래를 만들다

- 1997. 05. 회사 설립
- 2003. 03. 기업은행지정 유망중소기업 선정
- 2003. 07. 중소기업청 지정 수출유망중소기업 선정
- 2003. 09. ISO/TS16949:2002 동종업계 최초인증
- 2005. 07. 기업부설연구소 설립인가
- 2005. 08. 중국합작공장 가동 (자본금 60 만불)
- 2005. 10. 산업자원부지정 부품 . 소재 전문기업 지정
- 2006. 03. 현대 . 기아자동차 SQ-mark 인증 - 고령공장
- 2007. 02. 회사 이전 (경북 고령 / 2,100 평)
- 2007. 11. 중소기업청 기술혁신 INNO-BIZ 기업선정
- 2014. 04. 본사 신축 이전 (대구 현풍 / 4,200 평)
- 2014. 09. 현대 . 기아자동차 SQ-mark 인증 - 현풍공장
- 2015. 10. 대구스타기업선정
- 2018. 05. IATF 16949:2016 인증

회사개요

본사 (현풍공장)

설립년도	2014 년
주 소	대구 달성군 유가면 테크노순환로 3 길 49
공장부지	13,848m2(4,200 평)
공장건평	7,244m2(2,200 평)
사 원 수	77 명

고령공장

설립년도	2007 년
주 소	경북 고령군 다산면 벌지로 248-9
공장부지	7,052m2(2,100 평)
공장건평	2,586m2(800 평)
사 원 수	33 명

조직도

대표이사

공장장

영업부 I 17 명	생산부 I 68 명	관리부 I 3 명	품질부 I 12 명	기술연구소 I 8명
영업관리 5 명 출하관리 2 명 선별&포장 10 명	생산관리&기술 8명 설 비 관 리 2 명 생 산 현 장 58 명	총 무 2명 수출입 1명	품질보증 3명 품질관리 9명	부 품 개 발 5명 금형설계&관리 3 명

임원 I 2명 사무직 I 41명 생산직 I 67명

총원 I 110 명 (본사 (현풍공장) : 77 명, 고령공장 : 33 명)

주요고객사

국내고객

DAS

효성전기주식회사

mmt

FUTRONIC

BorgWarner

DY

DENSO KOREA

㈜디아이씨

NAMYANG NEXMO

myunghwa

BOSCH

HYUNDAI KEFICO

ZF 제트에프삭스코리아

INZI CONTROLS

S&T Motiv

평화산업(주) PYUNG HWA INDUSTRIAL CO.,LTD.

Valeo

Kamtec

해외고객

인도

BOSCH | pricol

태국

BOSCH

캐나다

Multimatic

중국

Huashuo | SANDEN

멕시코

Valeo

미국

CLOYES

인증 및 특허현황

DKS
Quality Certification

품질인증현황 (본사)

IATF 16949

ISO 9001

SQ-MARK

품질인증현황 (고령 공장)

IATF 16949

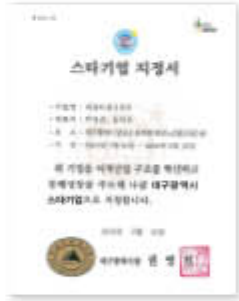
ISO 9001

SQ-MARK

인증현황

IBK 기술강소기업

INNO-BIZ



스타기업

특허현황

특허증 1

다단 분말 충진압착장치 및
이를 이용한 소결 몰드의 생산 방법

특허증 2

분말아금 성형물
정렬분배기

특허증 3

헬리컬 기어 구조를 갖는
오일 펌프

공정현황

1	원재료	철계 , 청동계 , 스테인레스계 등 여러 종류의 고순도분말 사용
2	혼합	고객요구 특성치에 적합하도록 원료분말을 고르게 혼합
3	성형	혼합된 분말을 금형에 충진하고 적정 압력을 가해 제품을 형상화
4	소결	성형된 제품을 적정 온도로 가열하여 금속 입자를 확산 결합
5	후공정	고정밀도 , 고강도 , 내마모성 등의 특성이 요구되는 경우에 추가
6	검사	치수 및 물성치가 고객 요구사항에 부합하는지 최종 확인하는 공정
7	완성품	

생산설비 보유현황

성형 자동적재기

자동 교정기

외관 선별기

공정	설비	공장별		합계
		현풍 공장	고령 공장	
혼합	1000Kg Mixer	2	1	3
	350Kg Mixer	-	1	1
	합계	2	2	4
성형	300Ton Press	2	-	2
	250Ton Press	1	-	1
	200Ton Press	1	-	1
	130Ton Press	1	-	1
	100Ton Press	8	1	9
	60Ton Press	5	-	5
	40Ton Press	1	-	1
	30Ton Press	2	2	4
	20Ton Press	5	8	13
	10Ton Press	-	1	1
	5Ton Press	-	2	2
	합계	26	14	40
소결	24 인치 소결로	4	-	4
	18 인치 소결로	1	2	3
	12 인치 소결로	-	1	1
	8 인치 소결로	-	1	1
	템퍼링 로	1	-	1
	고온 소결로	1	-	1
	합계	7	4	11
교정	300Ton Press	1	-	1
	200Ton Press	2	-	2
	110Ton Press	1	-	1
	60Ton Press	3	1	4
	30Ton Press	-	2	2
	15Ton Press	-	9	9
	10Ton Press	-	2	2
	합계	7	14	21
기타	오일 함침기	2	6	8
	버 제거기	2	3	5
	스팀로	1	1	2
	쇼트기	1	-	1
	합계	6	10	16

검사장비 보유현황

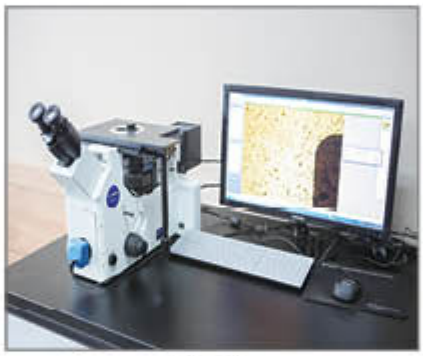
3 차원 측정기

U.T.M

진원도 측정기

형상 측정기

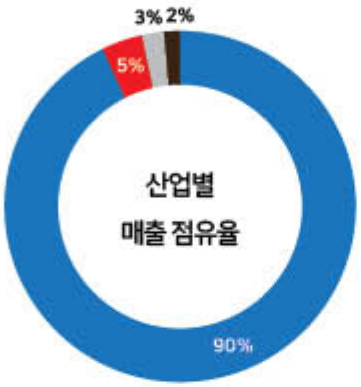
조도 측정기



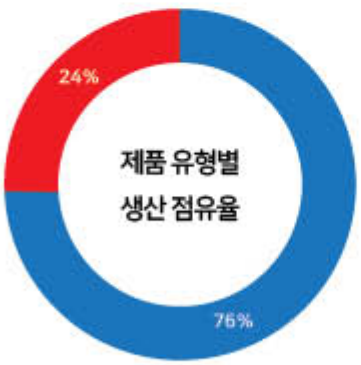
현미경

장비	제조사	측정범위	측정대상	합계
3 차원 측정기	CARL ZEISS	-	형상 & 치수	2
형상 측정기	MITUTOYO	± 2 ㎛	형상	1
조도 측정기	CV-INSTRUMENTS	± 2 ㎛	조도	1
투영기	S-T	× 10, × 20, × 50	형상 & 치수	1
U.T.M	DAEKYUNG TECH	10 Ton	강도	1
높이 마스터	Mahr	600 ㎜ MAX.	높이	1
로크웰 경도계	MITUTOYO	HRA, HRB, HRC	경도	2
비커스 경도계	MATSUZAWASEIKI	Hv	경도	1
진원도 측정기	MITUTOYO	± 2 ㎛	형상 & 진원도	1
기어 측정기	G&G	-	기어정밀도	1
현미경	OLYMPUS	-	금속조직	1

생산제품



자동차 부품	90%
가전용 부품	5%
산업기계용 부품	3%
기타	2%

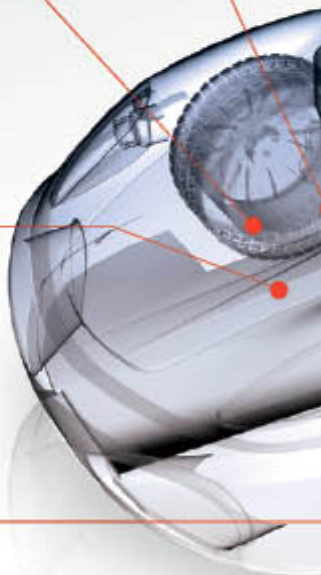


기계 부품	76%
오일레스 베어링	24%

자동차 부품

Oil pump parts

Start motor parts



VCT parts

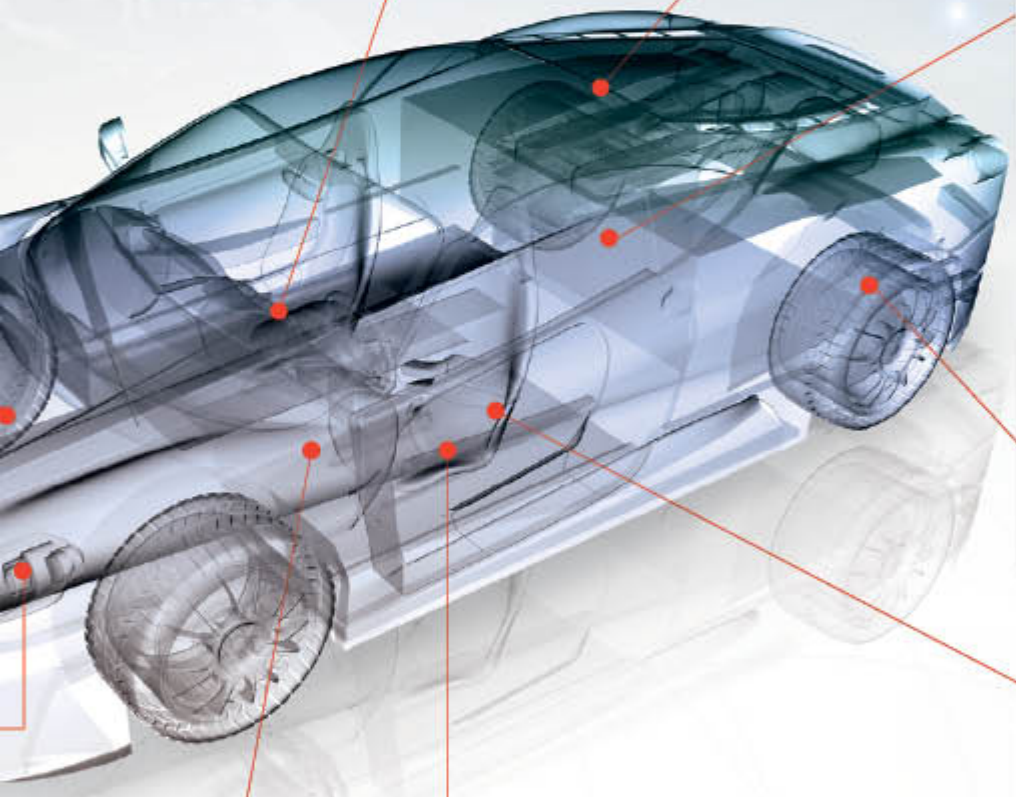
Transmission parts

Actuator moto

Steering Parts

Shock absorber parts

EGR Valve parts



MOC parts

Seat Parts

or parts

Window, Wiper, Sunroof, Fan motor parts

오일레스 베어링

특 징

소결품의 최대 특징인 기공을 이용하여 연속주유가 필요 없는 베어링으로 습동시 마찰력을 감소시키는 역할 . 기공내에 잔류하고 있는 오일이 샤프트 회전시 흘러나와 유막을 형성해 마찰력을 감소 시키고 , 작동이 멈추면 배출 되었던 오일은 모세관현상에 의해 다시 기공 속으로 빨려 들어가 보존 됨 .

산업기계용 부품

적 용

1. 가전용 부품 2. 중장비용 부품 3. 전동공구용 부품 4. 농기계용 부품 5. 모터사이클용 부품

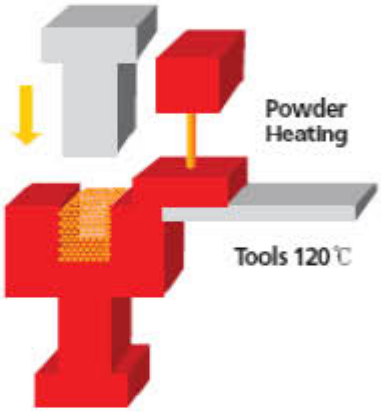
특별 공정

온간 성형

특 징

철 (Fe) 의 최저 항복점 온도로 금형 및 분말을 가열하여 동일한 성형 압력하에서 일반 성형 (냉간 성형) 공법보다 약 4% 의 성형체 밀도를 향상시킬 수 있는 성형공법으로 고강도가 요구되는 제품 생산에 적합 .

DKS — 고밀도 — 고강도 — 원가 절감 — CUSTOMER

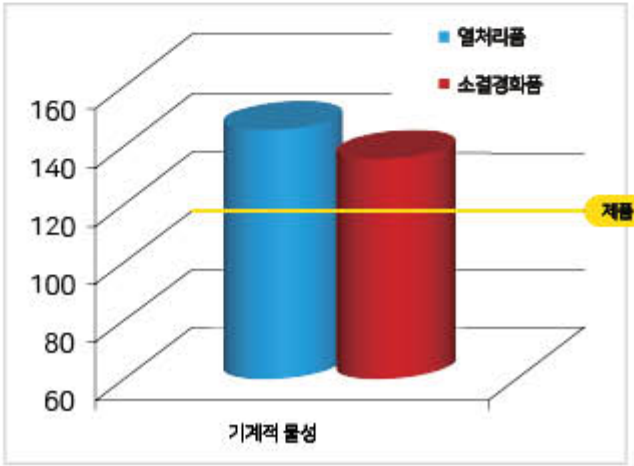


소결 경화

특 징

Sinter Hardening 이란 과거에 실시해오던 소결 후 별도의 열처리공정을 소입성이 좋은 재료를 개발하고 , 소결시 냉각부의 냉각 속도를 높여 , 소결공정에서 열처리공정이 동시에 이루어지도록 만든 공법으로써 . 이 공법의 이점은 열처리 공정을 별도로 실시하지 않아 원가를 절감 시킬 수 있다는 것과 유냉이 아닌 공냉을 실시하므로 제품의 변형을 최소화 .

DKS — 공정 단순화 — 치수 정밀도 향상 — 원가 절감 — CUSTOMER



DKS
DAEKWANG SINTERMETAL

대광소결금속 본사 / 현풍공장
대구 달성군 유가면 테크노순환로 3 길 49 T. 053-719-9900 / F. 053-719-9901

대광소결금속 벌지공장
경북 고령군 다산면 벌지로 248-9 T. 054-956-6700