



유진정공
GRINDING SOLUTION

2차전지 장비부품 가공기업
유진정공 사업제안서

대표. 이환

사업제안서 목차

1. 사업소개
창업자소개, 회사개요, 사업현황, 사업모델
2. 환경분석(사업성)
내부환경분석, 외부환경분석, SWOT분석
3. 운영전략
마케팅 4P mix, 향후계획
4. 재무계획
주정 손익 계산, 투자금 활용 계획

대표. 이 환

Lee Hwan

보유 자격증

- 성동기계공업고등학교 특수기계과 연삭반 기능반(1994- 1996)
- 수치제어밀링 기능사 자격증
- 원통연삭 기능사 자격증

약력사항

- | | |
|-------------------|-------------------------------|
| • 1994-1997 | 성동 기계공업고등학교 특수기계과 |
| • 1996.06-1998.11 | 삼영공업(절삭공구연삭) 사원 |
| • 2001.03-2003.02 | 비전이노텍(치공구 연삭) 대리 |
| • 2003.02-2006.05 | 한길중공업(유압실린더 연삭) 과장 |
| • 2006.06-2009.9 | 의성정밀 (금형 연삭) 차장 |
| • 2009.10-2013.10 | 중국 법인 JJ유한회사(절삭공구연삭) 부사장 |
| • 2013.10-2014.02 | 의성기어(기어 연삭) 차장 |
| • 2014.06-2015.10 | 조양 테크(반도체금형연삭) 부장 |
| • 2015.10-2019.01 | 스타공구 주식회사 (절삭공구연삭) 공장장 |
| • 2019.01-2020.02 | 스타공구 주식회사중국법인주제원 |
| • 2020.02-2022.12 | 주식회사 에이치와이티씨 (2차전지핵심유닛 연삭) 부장 |

2차전지 핵심 지그 연삭 가공은 자동화 공정이 어렵고 정밀하기 때문에 연삭 기계를 수작업으로 조작해야 하므로 난이도가 높고 기술력이 필요합니다. 유진정공은 전문력, 기술력, 정밀함을 바탕으로 가공처리를 하여 높은 퀄리티의 작업물을 제공합니다.

업체명	유진정공	대표자	이환
소재지	경기도 광명시 소하로 190, G128, G129호(소하동, 광명G타워)		
설립일자	2022년 11월 10일	사업자등록번호	414-23-01380
사업종목	금속 절삭기계 제조업		
보유기술	정밀연삭(공차단위: micron, μ)		
월별	매출		
	총 공급가액	총 세액	합계
2023/01-06	133,457,727	13,345,770	146,802,000
2023/07-12	102,087,000	10,208,700	112,295,000
합계	235,544,727	23,554,700	259,097,000

유진정공의 직접 거래처는 (주)에이치와이티씨라는 곳으로, 2차전지 초정밀 부품을 생산하는 회사입니다.
(전극공정 및 조립공정에 필요한 설비의 모듈 및 부품을 제작하는 회사)

유진정공에서는 HYTC에서 제작하는 2차전지 모듈에 들어가는 부품에 대한 가공하는 일을 하며, 특히, PX-SHAFT, KNIFE-UNIT에 들어가는 부품 중 ‘핵심 지그’라는 부품을 연삭 가공하는 일을 하고 있습니다.(정밀가공)

유진정공의 주 거래처인 HYTC에서는 PX-SHAFT, KNIFE-UNIT 이라는 전극공정에 사용되는 모듈을 생산하며, 삼성SDI, LG엔솔, 피엔티, 씨아이에스 등을 고객사로 두고 있습니다.

→ 국내 배터리 제조사들의 해외진출 및 2차전지 생산량 확대와 더불어 HYTC의 2022년 코스닥 상장으로, 2차전지 모듈 및 부품을 제공하기에 미래가치가 충분히 높은 상황이라고 판단합니다.

유진정공의 프로세스는 다음과 같습니다.

① 본사에서 SUS를 열처리, 홀가공하여 유진정공에 전달 → ② 유진정공에서 핵심 지그에 들어가는 부품에 맞추어 절삭 가공 → ③ 가공 후 본사측으로 보내면 본사에서 조립



1. 소재 스테인리스 스틸
(사진은 sus420j2)



3. 열처리(진공 열처리)



5. 조립(본사에서 진행)



2. 홀가공작업



4. 연삭 가공

실제 유진정공에서 하는 일

2차전지 장비 모듈(*PX-SHAFT)에 들어가는 핵심 JIG를 연삭 가공



* PX-SHAFT

권취기 준비 과정으로 슬리팅 공정에서 양/음극 원판의 cell이 knife unit을 통하여 절단된 후 크기별로 분류되어 압력을 이용, Roll 형식으로 결속시켜 Slip이나 풀림을 방지하며 감아주는 장비입니다.

2차전지 장비 모듈 (KNIFE-UNIT) 원통 연삭 가공



* KNIFE-UNIT

슬리팅 공정에서 사용되는 칼날로, 프레스공정을 마친 원판의 cell을 다수의 간격 유지링과 원형 칼날이 장착 된 knife unit을 통과하며, 지정된 크기로 절단하는 장비입니다.

인력구성

제품 및 서비스

재무·운영

-현재 1인 상주 인력
체재(대표자)

-96년부터 현재까지 연삭
가공에 대한 업을 지속적으로
진행한 이력이 있음

-오랜 기간 다양한 업종에서
금형 연삭에 대한 업을 지속해왔
기에 고객사의 다양한 요청사항
에 대해 유연한 대응 가능

- 현 거래처 HYTC 에서 2차전
지 유닛
연삭에 대한 작업을 수행한 이력
이
있어 고객이 원하는 요구사항을
충분히 수행할 수 있는 능력이
있음

-2023년 1월부터 꾸준한
매출이 이루어 지고 있음

-가공비가 매출의 100%로
소재비용 또는 기타 부수적인
지출이 없어 원활한 이익 창출
가능

2차전지 장비 초정밀부품 기업 '에이치와이티씨' 8월 코스닥 상장

28일·29일 일반 공모청약...공모희망가 상단 1만5000원

이정훈 기자 | ljh@newsprime.co.kr | 2022.07.21 15:21:01

국내의 2차전지 시장이 빠르게 성장함에 따라 장비 부품 수요가 급증하면서 품질과 생산효율의 중요성도 높아지는 상황이다. 특히 미크론 단위의 세밀한 공차 기술력이 2차전지 제품 품질을 좌우하기에, 해당 분야에서 초정밀부품제조 기술도 조명되고 있다.

에이치와이티씨에 따르면 기술 국산화에 성공한 KNIFE UNIT, KNIFE SPACER는 회사의 자체 기술을 통해 기존 제품 대비 진직도를 3배 이상 향상시킨 제품이다. 6인치 PX-SHAFT는 회사가 최초 양산에 성공한 부품으로, 기존 구조 대비 생산 능력을 2배 늘렸다.

8월 상장 HYTC... “2차전지장비 부품 안정적 성장에 ‘노칭 금형’ 성장동력 추가”

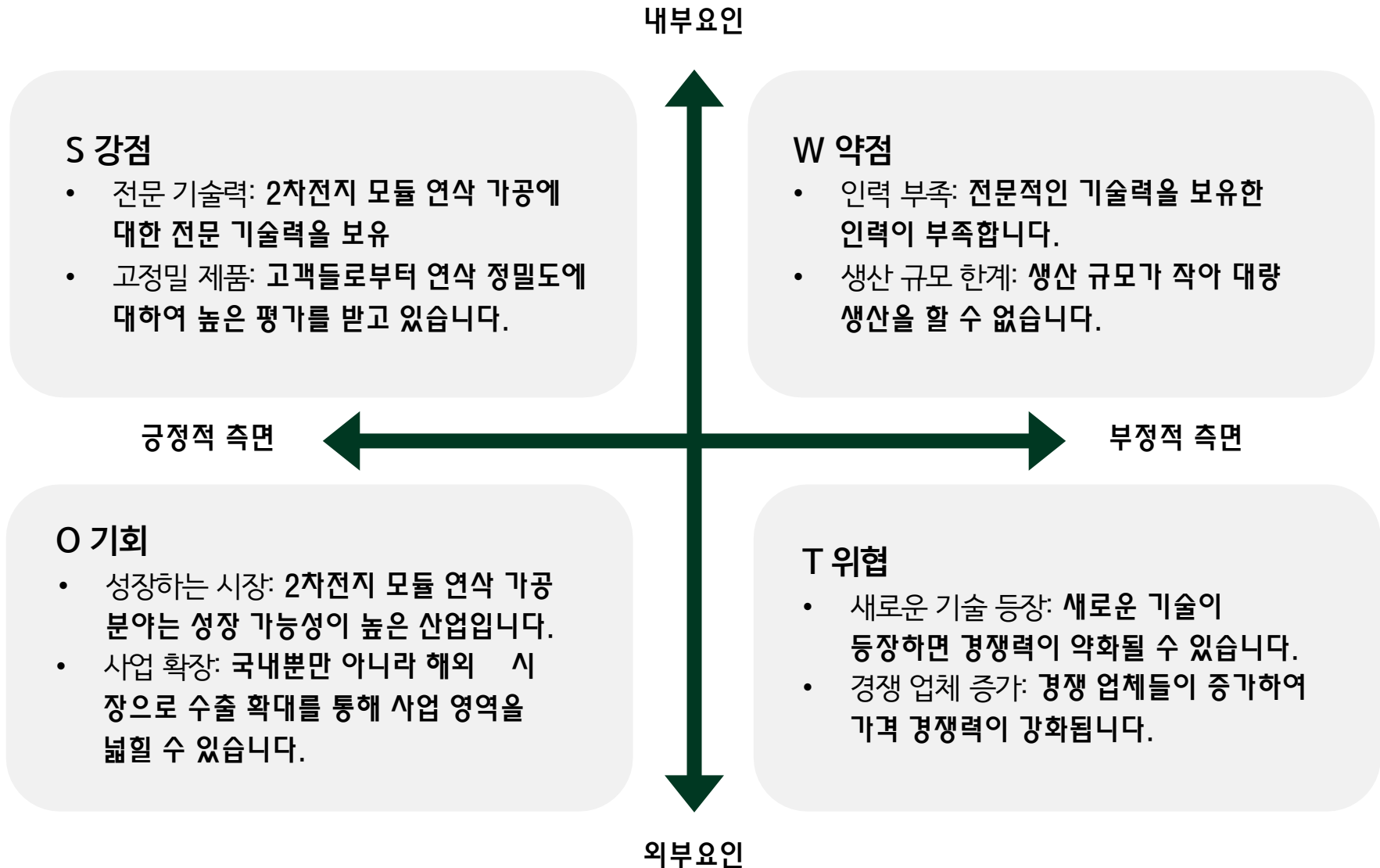
THE STOCK | IPO | 2022년 07월 21일 17:12

에이치와이티씨가 제조하는 초정밀부품들은 대부분 소모품 영역에 해당한다. 처음에는 배터리 제조사의 1차벤더인 장비사에 제품을 납품하지만 해당 장비가 제조사 공장에서 양산단계에 들어가면 배터리 제조사가 직접 에이치와이티씨에 발주하는 사업구조다. 최근 2차전지 생산량 확대로 에이치와이티씨의 출하량 또한 급증하고 있다. 초정밀부품 사용 증가로 제품 추가 발주기간이 짧아지면서 발주량이 증가하고 있어 장기적이면서 안정적인 실적성장이 가능할 것이라는 게 회사 측의 판단이다.

국내 배터리 제조사들이 활발하게 해외진출에 나서고 있고, 글로벌 배터리 제조사들 또한 생산능력을 확장하고 있어 에이치와이티씨의 해외진출 요인도 커지고 있다. 에이치와이티씨의 지난해 매출 가운데 수출 비중도 54.74%에 달한다.

- ✓ 2차전지 모듈 산업은 규모가 큰 산업이며, 높은 수준의 기술력 필요
→ 기술력을 보유한 기업이 경쟁 우위 차지
- ✓ 주 거래처인 (주)에이치와이티씨는 국내 배터리 3사를 모두 고객사로 확보
- ✓ 2차전지에서의 금형은 실질적으로 제품의 안전성과 직결되고, 양산라인에 적용되는 부분이 있어 전문성이 없다면 진입이 불가능한 시장

↓
주거래처의 해외진출로 인하여
유진정공에서 처리하는 연삭 가공 물량은
지속적으로 많아질 예정



Product

- 고품질의 제품을 생산하여 고객들로부터 좋은 평가를 받고 있습니다.
- 2차전지 모듈 연삭 가공 제품을 생산하며, 고객의 요구에 따라 맞춤형 제품을 생산합니다.

Price

- 고객들의 요구사항과 시장 경쟁 상황을 고려하여 적절한 가격을 제시합니다.

Place

- 현재는 한 곳의 주요 거래처에 대해서만 납품을 지속하고 있습니다.
- 규모를 확장하여 추가 거래처를 확보할 예정입니다.



Promotion

- 가공의 정밀도를 강조하여 고객에게 회사의 전문성을 인식시킵니다.

1년차

- 설비 라인에 대한 강화, 기존 고객과의 계약 유지
- 신규 고객확보를 위한 마케팅 전략 수립
- 생산력 향상을 위한 전문인력 확보

2년차

- 제조 공정 및 설비 개선, 업그레이드를 통한 제품 생산의 효율성 향상
- R&D 투자를 통한 기술력 강화

3년차

- 인력 양성 및 보유 인력의 역량 강화를 통한 조직 역량 향상
- 대형제조 업체와의 계약 체결 및 제휴를 통한 대량 주문 유지

구 분		소요자금(계)	본인자금	타인자금(금융)
운전자금	설비 구매	70,000,000	-	-
	소재 구매	46,000,000	-	-
	운송비	0	-	-
	공장 임대료	0	13,000,000	-
	관리비	0	-	-
	인건비	14,000,000	17,000,000	-
	예비비	0	-	-
총 소요자금 합계		130,000,000	30,000,000	-
자금비율		100%	23%	0%

* 2026년 하반기부터 확장 운영할 예정으로 12개월 운영에 대해 활용할 예정입니다