

#### 大邱工場

大邱廣域市 西區 文化路 4Gil 19 (梨峴洞 43-383)

大邱廣域市 西區 國債報償路 7Gil 43-13 (梨峴洞 42-17)

TEL:82-53-573-1465~8 FAX:82-53-573-1469 E-mail:t11468@chol.com Homepage:www.taeilmould.co.kr

#### 慶山工場

慶尙北道 慶山市 珍良邑 工團7路 83 (大圓理 402)

TEL:82-53-719-2465~6 FAX:82-53-719-2469

#### 日本出張所

エムズツール&ダイ株式会社

群馬県邑楽郡大泉町吉田2070-1 フラット102号

TEL:0276-55-8495 FAX:0276-55-8496 携帯:090-2319-4560 E-mail:t.ara-ms@almond.ocn.ne.jp



# TAEIL

SPECIALIZED MANUFACTURER IN PRESS MOULDS



# CONTENTS

## 会社紹介

- 01 ご挨拶
- 02 社訓と経営方針
- 03 会社概要
- 04 沿革
- 05 組織図

## 技術状況

- 06 研究開発実績

## 製造設備

- 07 プログレッシブ製作部品現況
- 09 設備現況
- 10 プレス設備状況
- 12 加工設備状況

## 製品紹介

- 13 主な製作部品現況-車体パネル

## 信頼と技術の会社 (株)テイル精密です。

初めまして。(株)テイル精密の代表理事ハン・サンドンです。弊社は自動車車体部品を生産する**プレス金型を専門的に**製作する企業で、従業員一同が家族のように一団となって **1993年**設立以来、**金型**一筋にプレス金型業界の一躍を担ってきたと自負しております。

持続的な新技術の開発と優れた専門技術人材の確保に最善を尽くし、その結果、完璧な品質競争力を持つ優れた [金型製作専門会社]として成長・発展しており、また、ISO 9001 :2000 認証、ISO 14001:2008認証、SQ MARK認証(2004, S等級)、各種知的財産権の出願と認証取得を通じて、高品質の生産管理システムを構築しました。

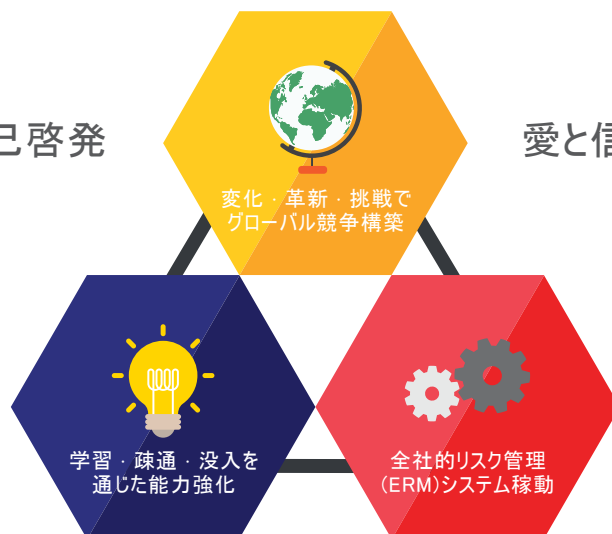
特に、2004年10月に企業付設研究所の設立を通じて持続的な研究開発を進める一方、2005年にベンチャー企業(新技術部門)、2006年にイノビズ企業、模範中小企業、輸出有望中小企業に選定される一方、2007年には活発な研究活動を進め、中小企業技術革新小グループの優秀支援企業、中小企業技術革新課題遂行企業、2011年に大邱金型スター企業、2012年に就職したい、強小企業500社、2013年に働きやすいトップ企業に選定されるなど、世界最高の技術を持つ金型、製作専門会社になるために、2014年度に新工場の新築と1200Ton T/OUT PRESSの導入、**プログレッシブ金型製作**2015年、に慶山工場の新築とマシニングセンタの導入、ホットフォーミング製作工場の新築など、設備拡張を推進して最善の努力を尽くしています。今後とも、顧客の立場に立ち、顧客が要求するニーズに応え最上品質を実現し、最適な納期を守ることで、競争力のある金型製作専門会社として一新する弊社(株)テイル精密に、熱いご声援とご関心をいただきますよう、宜しくお願い申し上げます。ありがとうございました。

代表理事 ハン・サンドン



未来志向的な自己啓発

愛と信頼の人間関係

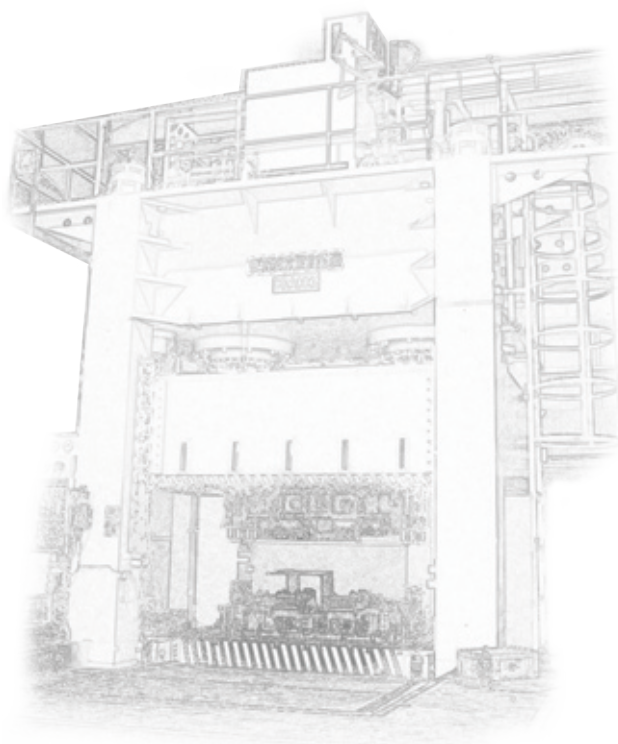


共に生きていく暮らし



テイルのCIは、アルファベットの[T]と[I]を、太極文様と曲線の形状にして調和を成しともに、躍動感を持たせて組み合わせることで、蓄積された技術とノウハウを基に、無限成長というテイルのビジョンを提示し、曲線の形状を通じて「柔らかくて暖かさ感じながらも、力強く強い企業のイメージ」を表現し、無限大を意味する[メビウス]を通じて、テイルの無限な発展可能性を象徴し、更に、テイルの全社員が最高の企業を目指して、力強く走り出していく力強い姿を形状化して、専門企業としての超一流企業を目指し、洗練さと信頼感を与える[ブルー]色を使って信頼と信用のある企業、太極文様に赤色のポイントを加えて、[情熱]と[不屈の精神]を表し、世界へ力強く跳躍しようとするテイルの強い意志を表現している。

<b>T</b>	echnology
<b>A</b>	chievement
<b>E</b>	nergetic
<b>I</b>	nnovation
<b>L</b>	eadership



# TAEIL PRECISION

## プレス金型の専門製作会社

会 社 名 \_ (株)テイル精密

代 表 者 \_ ハン・サンドン

### 工 場 概 要 \_ [ 大 邱 工 場 ]

- ・敷地面積：5,248㎡(1,588坪)、建物延面積：4,759㎡(1,440坪)
- ・大邱廣域市 西區 國債報償路 7 Gil 43-13 (梨峴洞 42-17)
- ・プレス金型の製作及びトライアウト工場



### [ 慶 山 工 場 ]

- ・敷地面積：7,554㎡(2,285坪)、建物延面積：6,234㎡(1,886坪)
- ・慶尙北道 慶山市 珍良邑 工團7路 83 (大圓理 402)
- ・プレス金型加工及び組立工場、ホットフォーミング製作の専門工場
- ・プログレッシブ金型製作工場



### [ 日 本 出 張 所 ]

- ・エムズツール&ダイ株式会社
- ・群馬県邑楽郡大泉町吉田2070-1  
フラット102号
- ・TEL：0276-55-8495
- ・携帯：090-2319-4560



品 質 認 証 \_ ISO 9001, ISO 14001 認証

S Q マ ー ク \_ 現代・起亜自動車からSQ認証 S等級(2004年)

産 業 財 産 権 出 願 \_ 総18件(特許:10/ 実用新案:2/ デザイン:6)

対 外 受 賞 経 歴 \_ 模範中小企業賞を含め 5回受賞：中小企業庁長  
優秀資本材開発/技術革新大典で表彰：産業通商部長官  
大邱中小企業優秀企業賞/中小企業人表彰状：大邱広域市  
2015年 大邱スター企業に選定：大邱広域市

## TAEIL HISTORY

## 会社沿革

## 2013年～2015年



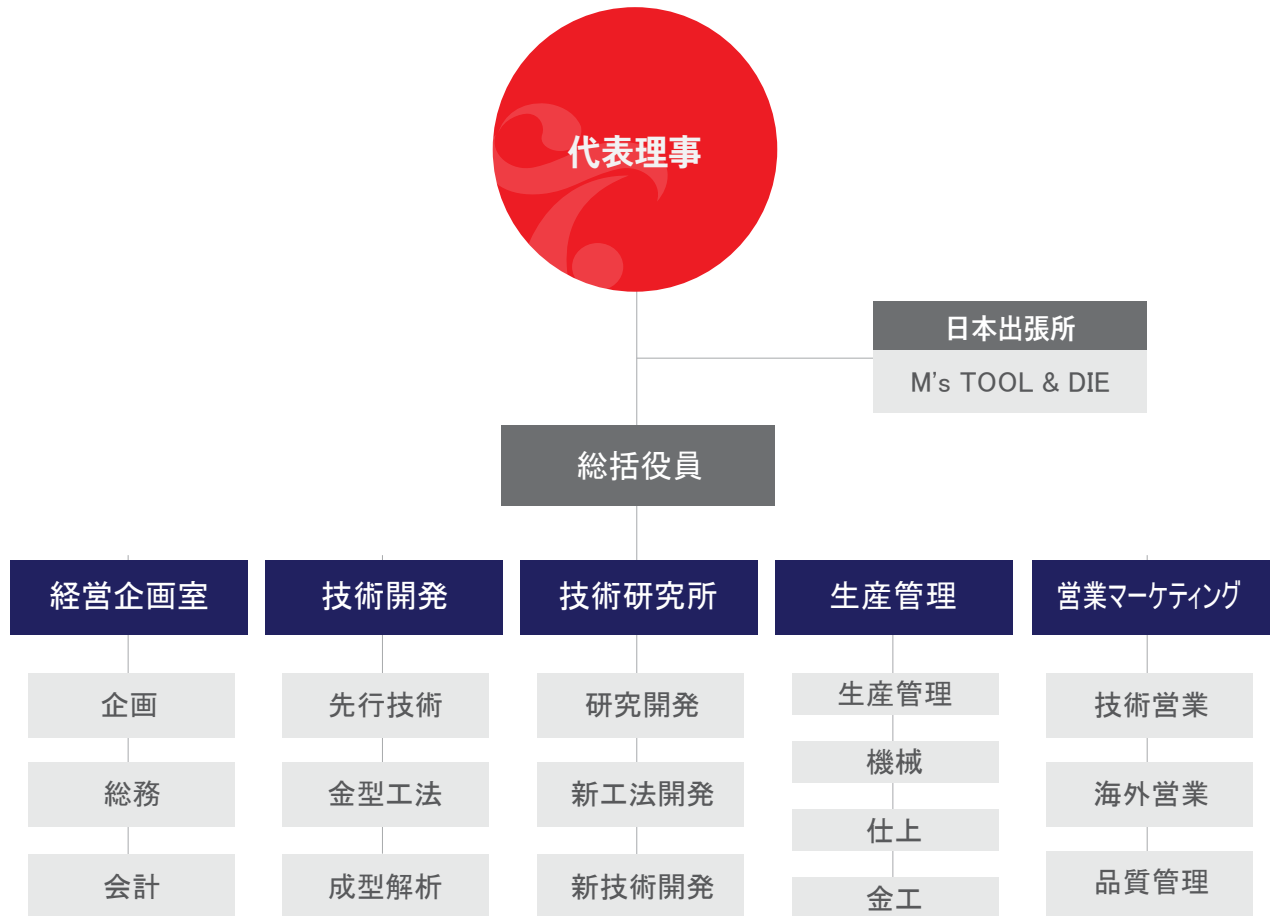
## 1992年～2012年



- ・ 2015.10 技術交流協力のためのMOU締結 (エムズツール&ダイ)
- ・ 2015.07 2015年 大邱スター企業に選定 (大邱広域市)
- ・ 2015.05 慶山工場の新築及びホットフォーミング製作専門工場の竣工
- ・ 2015.05 OKUMA MCR-BⅢ(30×50E-A), MCR-A5CⅡ (25×50)導入
- ・ 2015.01 優秀勤労奨学機関に選定 (教育部)
- ・ 2014.12 人材育成型中小企業に指定 (中小企業庁長)
- ・ 2014.10 金型徒弟班運営に関する産学協力協約の締結
- ・ 2014.10 第2工場の竣工 (西区 国債報償路 7道 43-13)
- ・ 2014.09 2014年/技術革新大典において技術人材育成部門で長官賞受賞(産業通商部)
- ・ 2014.09 裾野産業外国人技術人材養成機関の協約締結(啓明文化大学)
- ・ 2014.07 危険性評価優秀事業場に選定(韓国産業安全保健公団)
- ・ 2014.06 2014年仕事・学習並行制度の参加企業に選定(雇用労働部/韓国産業人力公団)
- ・ 2014.01 社内福祉館の竣工
- ・ 2014.01 青年と共に成長する強小企業に選定(雇用労働部)
- ・ 2013.09 2013年就職したい企業に選定 (中小企業技術革新協会)
- ・ 2013.07 経営革新型中小企業(MAIN-BIZ)に選定(中小企業庁)
- ・ 2013.06 働きやすいトップ企業に選定(中小企業振興公団)
- ・ 2013.05 中小企業人大会で表彰状受賞(大邱広域市)
- ・ 2013.03 研修会社認証制度のモデル事業に選定(中小企業技術情報振興会)
- ・ 2013.02 中小企業庁から表彰状受賞(中小企業庁)
- ・ 2013.02 裾野企業部門の模範中小企業賞 (大邱慶北中小企業庁)
- ・ 2012.09 就職したい強小企業500社 に選定 (中小企業技術革新協会)
- ・ 2011.12 現代SQ最優秀協力社に選定 (SQ-11-08-022号)
- ・ 2011.11 大邱金型スター企業に指定
- ・ 2008.10 兵役指定企業に選定 (兵務庁)
- ・ 2008.05 ISO14001認証取得
- ・ 2008.03 模範納税賞受賞
- ・ 2007.10 2007 優秀資本財開発で有功者表彰 (産業資源部長官)
- ・ 2007.10 大邱市中小企業大賞受賞 (優秀企業)
- ・ 2006.06 イノビズ企業に選定(中小企業庁)
- ・ 2006.06 輸出有望中小企業に選定(中小企業庁)
- ・ 2006.05 部品・素材専門企業に選定(産業資源部)
- ・ 2006.04 模範中小企業賞(中小企業庁)
- ・ 2005.11 ベンチャー企業に選定(中小企業庁-新技術企業)
- ・ 2004.10 企業付設研究所設立(第20042156号)
- ・ 2003.04 ISO 9001:2000 認証取得
- ・ 2002.03 (株)テイル精密に法人転換
- ・ 2001.12 工場増築(西大邱工団に移転)
- ・ 1993.05 テイル精密設立

# TAEIL ORGANIZATION

(株)テイル精密の組織図



# TAEIL R&D PERFORMANCE

(株)テイル精密の研究開発実績

開発技術名	用途及び適用分野
自動車鋳物金型の上下金型ガイドのためのウェアプレート取付面加工機の開発	消耗性工具費用や加工工数の削減、金型開発期間の短縮に適用
自動車プレス金型 SPRING GUIDE PIN自動組立 JIG 装置開発	ガイド部位の損傷を最小化して作業効率の増大化に寄与
軽量化、高機能化自動車金型の技術高度化事業の技術開発事業	電気車の開発及びエコカーの開発時にアルミニウム成形技術を適用
EXTEND S/SILL ING FR アルミニウム代替成型	アルミニウム素材の成形性改善
体積成型技術を適用した高強度鋼板の弾性変形制御技術	高張力素材の成形物性値の正確性とデータ数値の改善に適用
中荷重用緩衝キャスターの軽量化・標準化設計のための解析技術の支援	構造解析及び成形解析を通じた製品安全性に適用
高張力鋼板成形技術の開発	S/BACK 過多の改善に適用
Bend/Form Type 高強度鋼設計プラットフォーム関連技術及びノウハウ	工程変数別の弾性変形 D/B に適用
CAEを活用した DIGITAL金型製作技術	金型の想定問題点を事前に予測して納期短縮に適用

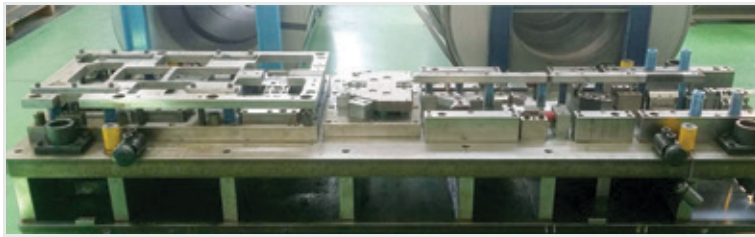
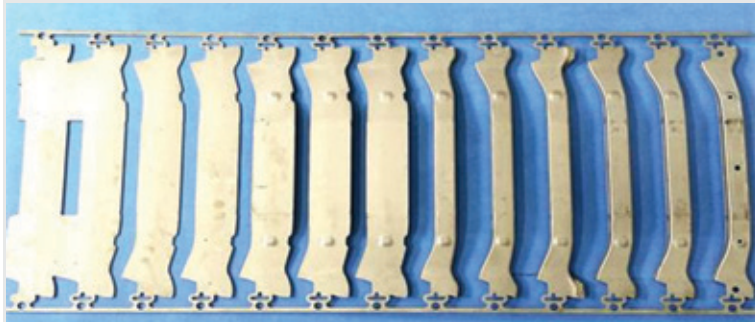




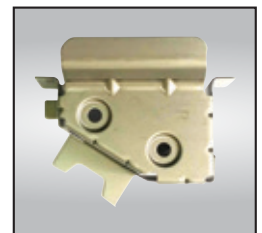
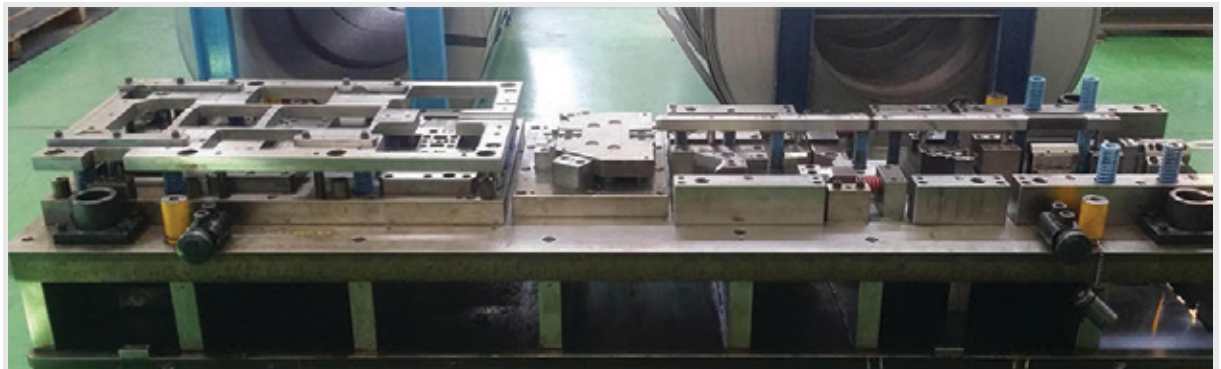
# TAEIL PROGRESSIVE RPRODUCT PARTS STATUS

(株)テイル精密のプログレッシブ製作部品現況

### UPR ARM BRKT (CHASSIS PART)



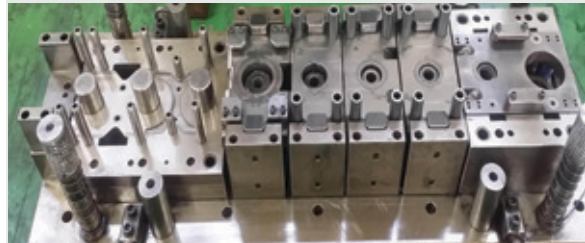
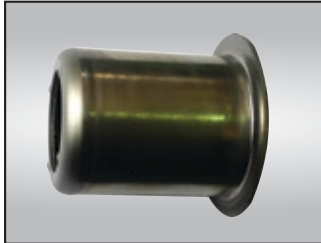
### REINF FRT (CHASSIS PART)



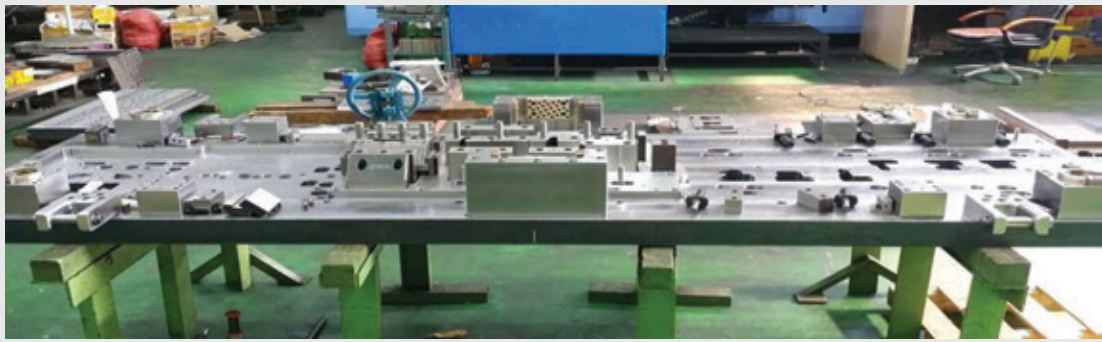
# TAEIL PROGRESSIVE RPRODUCT PARTS STATUS

(株)テイル精密のプログレッシブ製作部品現況

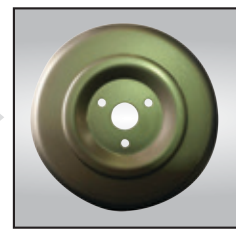
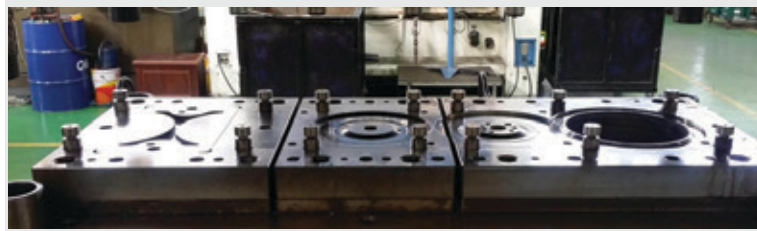
CUP (CHASSIS PART)



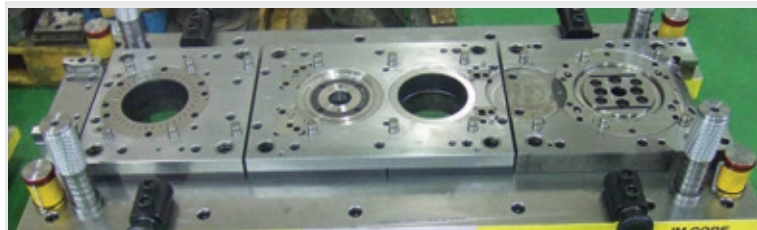
HINTTUER



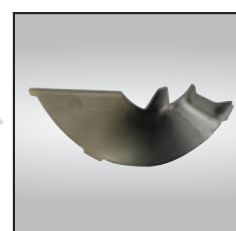
PREFORM (MISSION)



PREFORM (MISSION)



IMP/TURBINE BLADE (MISSION)



# TAEIL EQUIPMENT STATUS

(株)テイル精密の設備現況

## TRYOUT PRESS & DIE SPOTTING PRESS

No	EQUIPMENT NAME	MODEL	TYPE	BOLSTER SIZE	MAKER	Q' TY	DATE	REMARK
1	1500Ton PRESS	CL-1500-4P-45-25	MECHANICAL	4,500×2,500	JIWON	1	2016.05	
2	1200Ton PRESS	DE4P-1200	MECHANICAL	3,500×2,500	SIMPAC	1	2014.08	2-MOV'G
3	1000Ton PRESS	CL4-1000	MECHANICAL	3,400×2,000	NATORI	1	2014.12	
4	1000Ton PRESS	DSP 1000/500	HYDRAULIC	3,000×2,000	DUKSUNG	1	1996.06	
5	800Ton PRESS	KSE 800/400	MECHANICAL	3,000×2,000	KUMSUNG	1	1993.11	
6	500Ton PRESS	500/300	HYDRAULIC	2,490×1,500	DAEWOO	1	1994.11	
7	500Ton PRESS	DPD-500	HYDRAULIC	3,500×2,000	KAWASAKI	1	2015.05	
8	100Ton PRESS	DBM-100-400-250	HYDRAULIC	4,000×2,500	KOJIMA	1	2015.05	

## DOUBLE-COLUMN MACHINING CENTER & MILLING M/C

No	EQUIPMENT NAME	MODEL	TYPE	BOLSTER SIZE	MAKER	Q' TY	DATE	REMARK
1	D/C MACHINING CENTER	MCR-B III 30×50E-A	6000RPM(5면)	2,500×5,100	OKUMA	1	2015.05	OSP-P300M
2	D/C MACHINING CENTER	MCR-B III 30×50E-A	6000RPM(5면)	2,500×5,100	OKUMA	1	2016.04	OSP-P300M
3	D/C MACHINING CENTER	MCR-B III 30×50E-A	6000RPM	2,000×4,100	OKUMA	1	2015.08	OSP-V100M
4	D/C MACHINING CENTER	MCR-A5C II 25×50	6000RPM(5면)	2,000×5,400	OKUMA	1	2015.07	OSP-P300M
5	D/C MACHINING CENTER	MCR-A5C 25×40	4000RPM(5면)	2,000×4,000	OKUMA	1	2015.09	OSP-U100M
6	D/C MACHINING CENTER	MCR-A5C 25×40	4000RPM(5면)	2,000×4,000	OKUMA	1	2015.05	OSP-U100M
7	D/C MACHINING CENTER	MCV-B	3000RPM	2,000×4,000	OKUMA	1	2013.03	OSP-5020M
8	D/C MACHINING CENTER	MCV-A II	4000RPM	1,500×3,000	OKUMA	1	2002.01	OSP-7000M
9	D/C MACHINING CENTER	MCV-A	2000RPM	1,500×4,000	OKUMA	1	2015.09	OSP-5000MG
10	CNC TABLE BORING M/C	KBN-135 F16i-MB	2000RPM	1,800×3,000	WIA	1	2015.09	
11	HORIZONTAL BORING MILL	BT-10B(R1)	90-1000RPM	1,120×1,250	SHIBAURA	1	2015.09	
12	MILLING M/C	BM-U8N	2000RPM	2,900×800	BONGSHIN	1	2014.12	
13	MILLING M/C	BM-U8N	2000RPM	2,900×800	BONGSHIN	1	2015.06	
14	U/TRANSPORTABLE DRILL	TUG 60 SP	5-800RPM	2,000×4,020	NOVISA	1	2015.08	

## FACILITY & EQUIPMENT

No	EQUIPMENT NAME	MODEL	SPEC	MAKER	Q' TY	DATE	REMARK
1	25/10Ton O/H CRANE	JB25/10-1409	SPAN 14,583	JUNGBO	5	2014.09	
2	20/7.5Ton O/H CRAN	JB20/7.5-1504	SPAN 21,412	JUNGBO	5	2015.05	
3	15/5Ton O/H CRANE	JB15/5-1504	SPAN 15,116	JUNGBO	2	2015.05	
4	15/3Ton O/H CRANE	HJC15+3-07	SPAN 10,150	HANJIN	1	2005.08	
5	10/5Ton O/H CRANE	JB10/5-1505	SPAN 15,850	JUNGBO	3	2015.05	
6	10/5Ton GANTRY CRANE	JB10/5-1507	SPAN 10,706	JUNGBO	1	2015.07	
7	10/3Ton O/H CRANE	HJC10+3-07	SPAN 10,150	HANJIN	3	2005.08	
8	10/3Ton O/H CRANE	SK10+3D-0504	SPAN	SEKWANG	1	2003.06	
9	7.5/3Ton O/H CRANE	DHC-208	SPAN 15,850	DAIN	2	2001.12	
10	7.5/3Ton O/H CRANE	SK7.5+3-0313	SPAN	SEKWANG	1	2005.03	
11	5/3Ton O/H CRANE	SK5+2.8-01	SPAN	SEKWANG	1	2003.07	
12	1Ton O/H CRANE	JB1T-1410	SPAN 3,880	JUNGBO	1	2004.09	
13	1Ton JIB CRANE	JB1T-1411	SWING길이:5,000	JUNGBO	1	2004.09	
14	RADIAL DRILL & BORING	DRA-J 2000	2,235×1,320×T300	OKUMA	1	2014.12	
15	RADIAL DRILL & BORING	DRA-J 2000	2,235×1,320×T300	OKUMA	1	2015.02	
16	RADIAL DRILL & BORING	HOR-D 1700	1,080×240T	OGAWA	1	2015.02	
17	RADIAL DRILL & BORING	NSR-1500		NAMSUN	1	2014.08	
18	RADIAL DRILL & BORING	PRD-1500		CHANGJO	1	2014.09	
19	RADIAL DRILL & BORING	HRD-1500		WHACHUN	1	2014.11	
20	DIE TRANSPOTER	20Ton	2,700×2,100	HANSUNG	1	2014.09	
21	DIE TRANSPOTER	20Ton	3,500×2,300	SHINSUNG	2	2015.05	

# TAEIL PRESS FACILITY STATUS

(株)テイル精密の設備現況

## 1500TON PRESS (MECANICAL)



NAME		TRYOUT PRESS : JIWON	
MODEL	CL4-1500	CAPACITY	1,500Ton
TYPE	MECANICAL	BOLSTER SIZE	4,500x2,500
DIE HEIGHT	1,250/650mm	SLIDE STROKE	700mm
CUSHION	240Ton	CUSH. STROKE	300mm

## 1200TON PRESS (MECANICAL)



NAME		TRYOUT PRESS : SIMPAC	
MODEL	DE4P-1200	CAPACITY	1,200Ton
TYPE	MECANICAL	BOLSTER SIZE	3,500x2,500
DIE HEIGHT	1,350/750mm	SLIDE STROKE	900mm
CUSHION	200Ton	CUSH. STROKE	300mm

## 1000TON PRESS (MECANICAL)



NAME		TRYOUT PRESS : NATORI	
MODEL	NATORI-1000	CAPACITY	1,000Ton
TYPE	MECANICAL	BOLSTER SIZE	3,400x2,000
DIE HEIGHT	1,060/760mm	SLIDE STROKE	600mm
CUSHION	130Ton	CUSH. STROKE	190mm

## 1000TON PRESS (HYDRAULIC)



NAME		TRYOUT PRESS : DUKSUNG	
MODEL	DSP 1000/500	CAPACITY	1,000Ton
TYPE	MECANICAL	BOLSTER SIZE	3,000x2,000
DIE HEIGHT	1,200mm	SLIDE STROKE	1,000mm
CUSHION	500Ton	CUSH. STROKE	490mm

# TAEIL PRESS FACILITY STATUS

(株)テイル精密の設備現況

## 800TON PRESS (MECANICAL)



NAME		TRYOUT PRESS : KUMSUNG	
MODEL	KSE-800/400	CAPACITY	800Ton
TYPE	MECANICAL	BOLSTER SIZE	3,000x2,000
DIE HEIGHT	1,000/700mm	SLIDE STROKE	500mm
CUSHION	150Ton	CUSH. STROKE	200mm

## 500TON PRESS (HYDRAULIC)



NAME		TRYOUT PRESS : KAWASAKI	
MODEL	DPD-500	CAPACITY	500Ton
TYPE	HYDRAULIC	BOLSTER SIZE	3,500x2,000
DIE HEIGHT	2,500mm	SLIDE STROKE	1800mm
CUSHION	120Ton	CUSH. STROKE	400mm

## 500TON PRESS (HYDRAULIC)



NAME		TRYOUT PRESS : DAEWOO	
MODEL	500/300	CAPACITY	500Ton
TYPE	HYDRAULIC	BOLSTER SIZE	2,490x1,500
DIE HEIGHT	1,100mm	SLIDE STROKE	850mm
CUSHION	100Ton	CUSH. STROKE	200mm

## 100TON D/S PRESS (HYDRAULIC)



NAME		DIE SPOTTING PRESS : KOJIMA	
MODEL	DBM-100	CAPACITY	100Ton
TYPE	HYDRAULIC	BOLSTER SIZE	4,000x2,500
DIE HEIGHT	2,500mm	SLIDE STROKE	1,900mm
CUSHION	-	MICRO INCH'G	USE

# TAEIL PROCESSING FACILITY STATUS

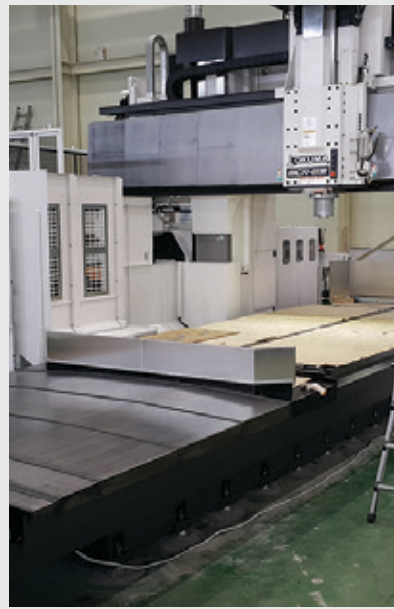
(株)テイル精密の設備現況

## MACHINING CENTER



NAME	DOUBLE-COLUMN MACHINING CENTER		
MODEL	MCR-B III 30x50E-A		
TABLE SIZE	2,500x5,100	RPM	6,000
NO OF SIDE	5-SIDED	OPTION	OSP-P300M
MAKER	OKUMA	INSTALL YEAR	2015.05

## MACHINING CENTER



NAME	DOUBLE-COLUMN MACHINING CENTER		
MODEL	MCR-B III 30x50E-A		
TABLE SIZE	2,500x5,100	RPM	6,000
NO OF SIDE	5-SIDED	OPTION	OSP-P300M
MAKER	OKUMA	INSTALL YEAR	2016.04

## MACHINING CENTER



NAME	DOUBLE-COLUMN MACHINING CENTER		
MODEL	MCR-A5C II 25x50		
TABLE SIZE	2,000x5,400	RPM	6,000
NO OF SIDE	5-SIDED	OPTION	OSP-P300M
MAKER	OKUMA	INSTALL YEAR	2015.07

## MACHINING CENTER



NAME	DOUBLE-COLUMN MACHINING CENTER		
MODEL	MCR-B II 25x40E-A		
TABLE SIZE	2,000x4,100	RPM	6,000
NO OF SIDE	-	OPTION	OSP-V100M
MAKER	OKUMA	INSTALL YEAR	2015.08

## MACHINING CENTER



NAME	DOUBLE-COLUMN MACHINING CENTER		
MODEL	MCR-5AC 25x40		
TABLE SIZE	2,000x4,000	RPM	4,000
NO OF SIDE	5-SIDED	OPTION	OSP-U100M
MAKER	OKUMA	INSTALL YEAR	2015.05

## MACHINING CENTER



NAME	DOUBLE-COLUMN MACHINING CENTER		
MODEL	MCR-5AC 25x40		
TABLE SIZE	2,000x4,000	RPM	4,000
NO OF SIDE	5-SIDED	OPTION	OSP-U100M
MAKER	OKUMA	INSTALL YEAR	2015.09

# TAEIL MAIN PRODUCT PARTS STATUS

(株)テイル精密 主な製作部品現況 - 車体パネル

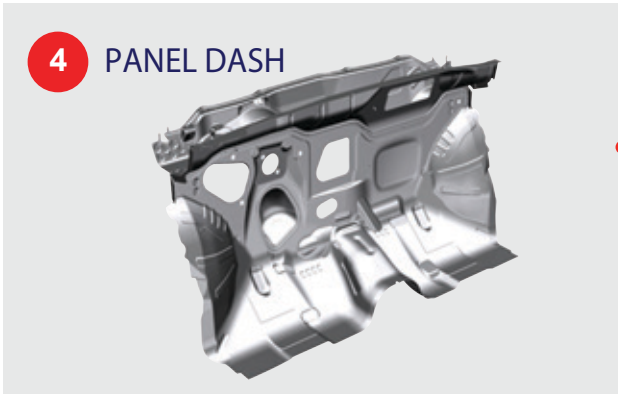
1 HOOD OTR



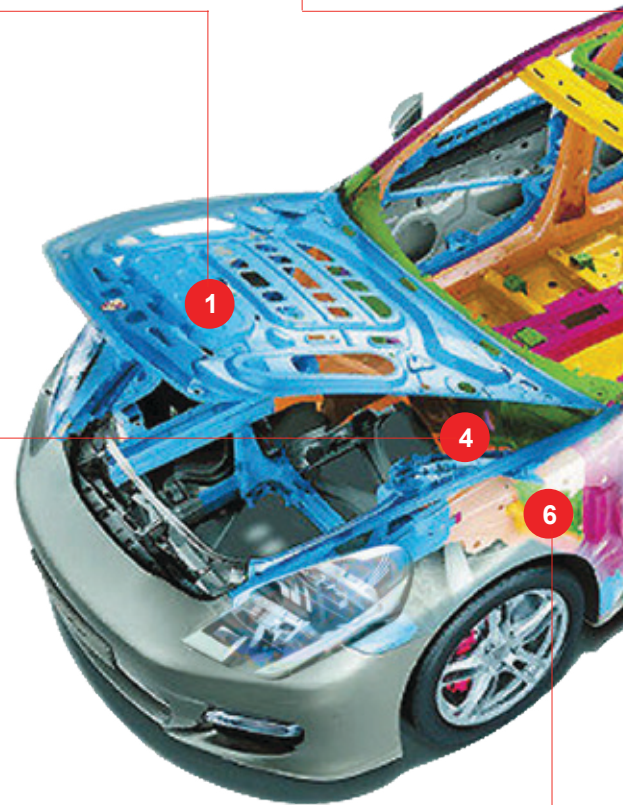
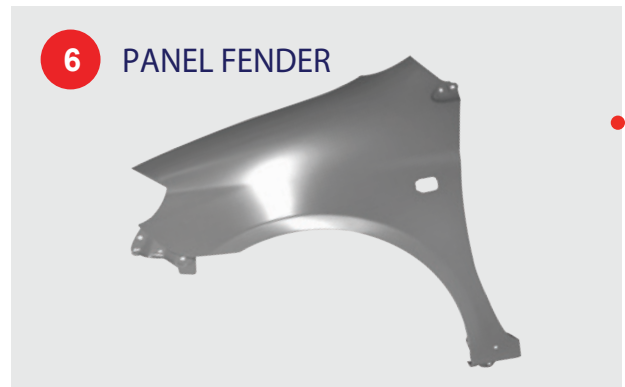
2 PANEL ROOF



4 PANEL DASH



6 PANEL FENDER



# TAEIL MAIN PRODUCT PARTS STATUS

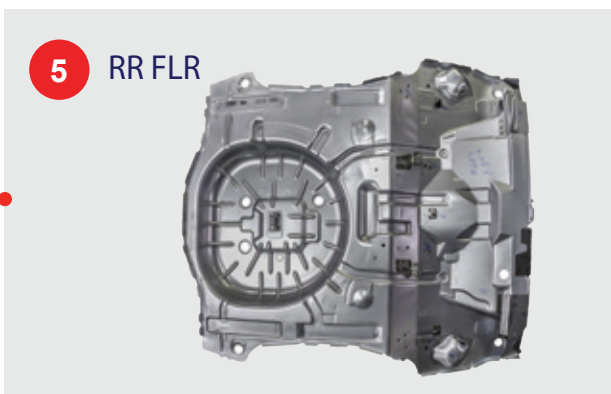
(株)テイル精密 主な製作部品現況 - 車体パネル



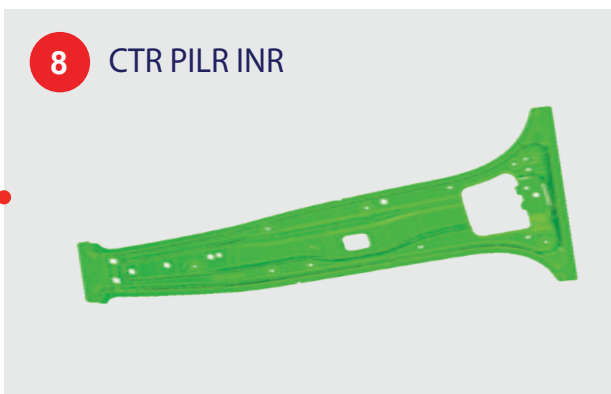
**3** TAIL GATE OTR



**5** RR FLR



**8** CTR PILR INR



**7** FRT DOOR OTR

