



会社案内

所在地と担当者
開始と現在
施設と人員
部門別の業務
目標

JAKO VINA co., LTD.

1-1. 所在地および担当者

■ ソウル 本社 : JKV KOREA Co. Ltd.

ソウル 江西区 禾谷洞 1073-9 Ge Young Officetel 504 号

Tel : 82. 70. 4409. 6366

Fax : 82. 2. 2605. 6366

*業務 : L/ C等の貿易業務、韓国と中国の資材業務、総合的な経理業務

*担当 : 朴明淳 次長 soon@jkvvina.com

■ ホーチミン 事務所 : JAKO VINA Co. Ltd. (Hochiminh Branch)

21/6C、Phanhuyich Street、Ward12、Govap Dist...、Hochiminh、VIETNAM

Tel : 84. 8. 6284. 0720

Fax : 84. 8. 6284. 0721

*業務 : 営業 (Sample、価格、出荷スケジュール、品質管理) / 資材 (新素材、注文、検査) / 生産、検品 (50台の生産と検品)

*営業担当 : Ms. HIEN hien@jkvvina.com 日本語可能なベトナム人、前 adidas 生産工場 (HIMARU) 勤務

■ *チョガウ工場 : JAKO VINA Co. Ltd.

244、Binh Huyen、Cho Gao、Tinh Tien Giang、VIETNAM

*業務 : 生産、検品

*担当 : 崔昌一 choi@jkvvina.com 日本語可能な韓国人、前 adidas 生産工場 (HIMARU) 管理者

朴完淳 部長 yspark@jkvvina.com 韓国人、専門の生産管理者

■ 代表者 : 崔昌一 CHOI CHANG IL

■ 資本金 : us\$ 1,250,000.00-

■ 取引銀行 : KB KOOK MIN BANK Gong Hang Dong Branch (KOREA)

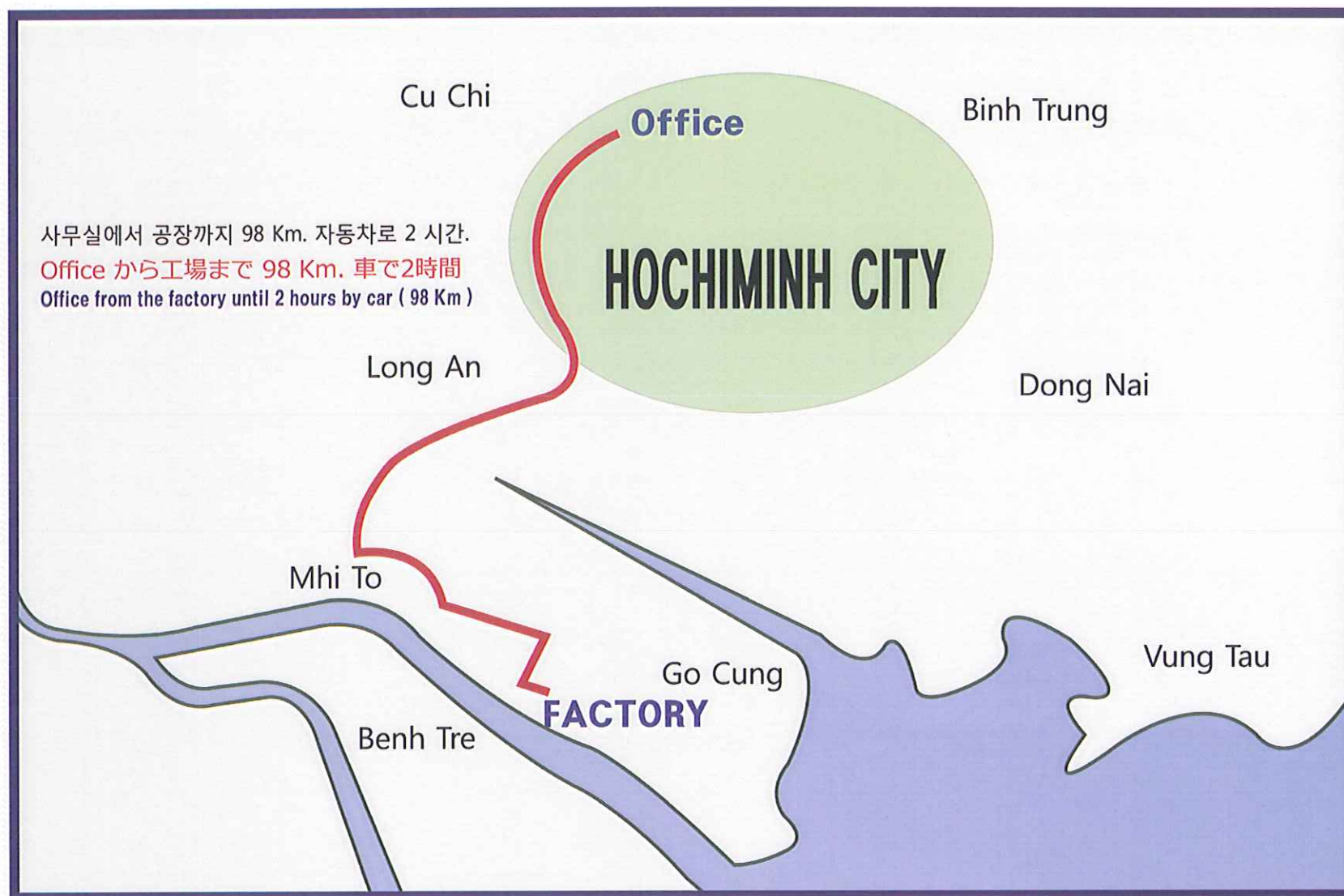
KB KOOK MIN BANK Ho chi minh Branch (VIETNAM)

1-2. ホーチミン工場

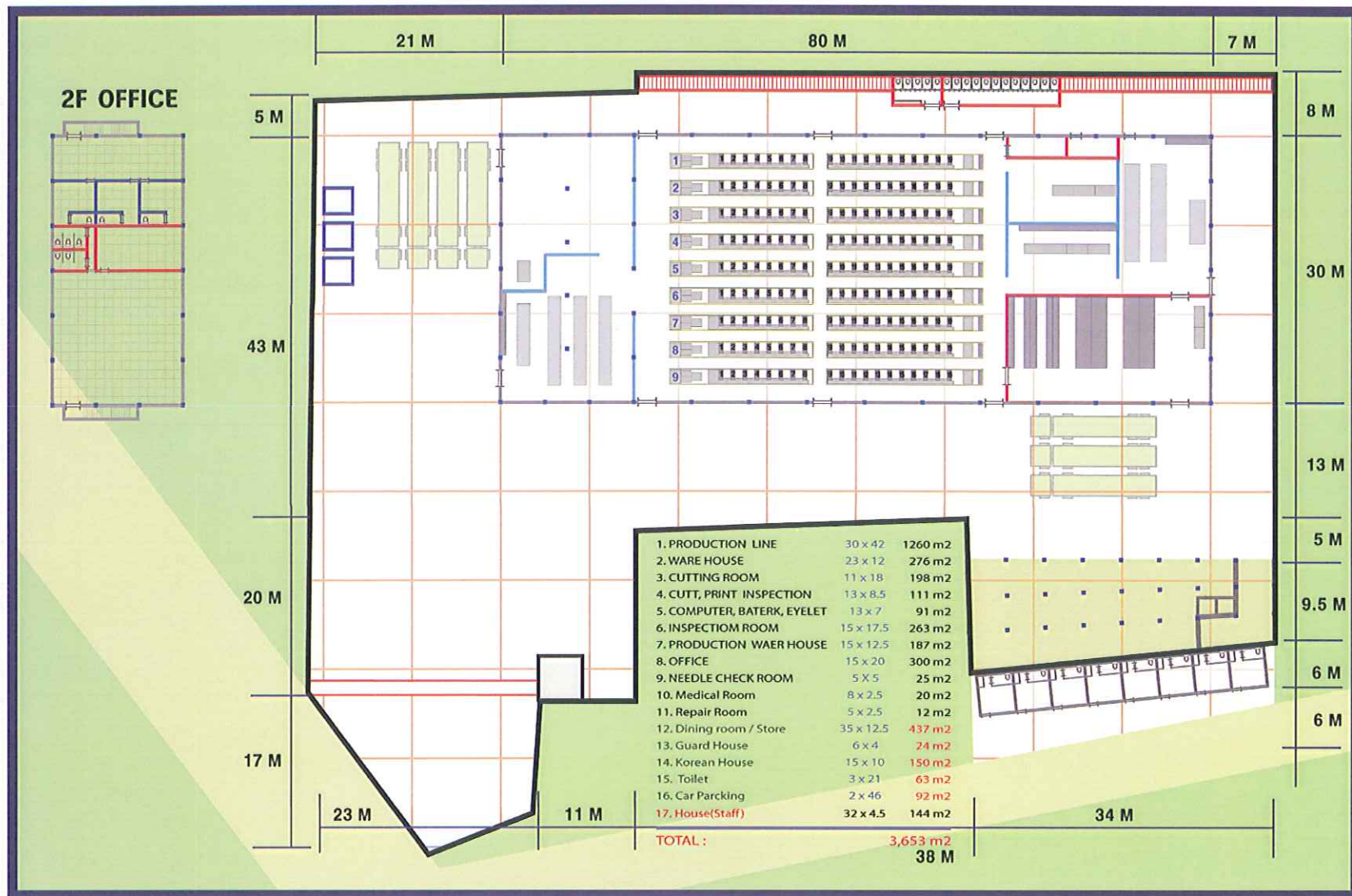


1-3.

位置の地図 (チョガウ工場)



1-4. チョガウ工場内部



1-5. チョガウ工場



2. 開始と現在

■ 2011. 06. 01

JKV JAPAN CO., LTD. 資本金 50% 投資。

韓国 ソウル JKV KOREA CO., LTD. 設立。 ベトナム ホーチミン JAKO VINA CO., LTD. 設立。
ホーチミン MINH GI CO. (ミシン200台) と生産賃加工契約。 (検品は全量 JAKO VINA から)

■ 2011. 07. 27

日本 JKV JAPAN に “OUTDOOR “ 7 Style 7,220 pcs \$56,271 の初出荷。
(2011年 07 から 2012年 6月 まで 430,000 pcs \$3,500,000 出荷完了。)

■ 2012. 01. 10

チョガウ 工場の土地買い取り (7,200 M2)

■ 2012. 05. 01

ホーチミンの工場稼動 (ミシン50台)

■ 2012. 05. 10

チョガウ 工場建設開始。

2012年。 12。工場建設完了予定。

***2013. 01. チョガウ 工場 (ミシン200台) 稼動予定。**

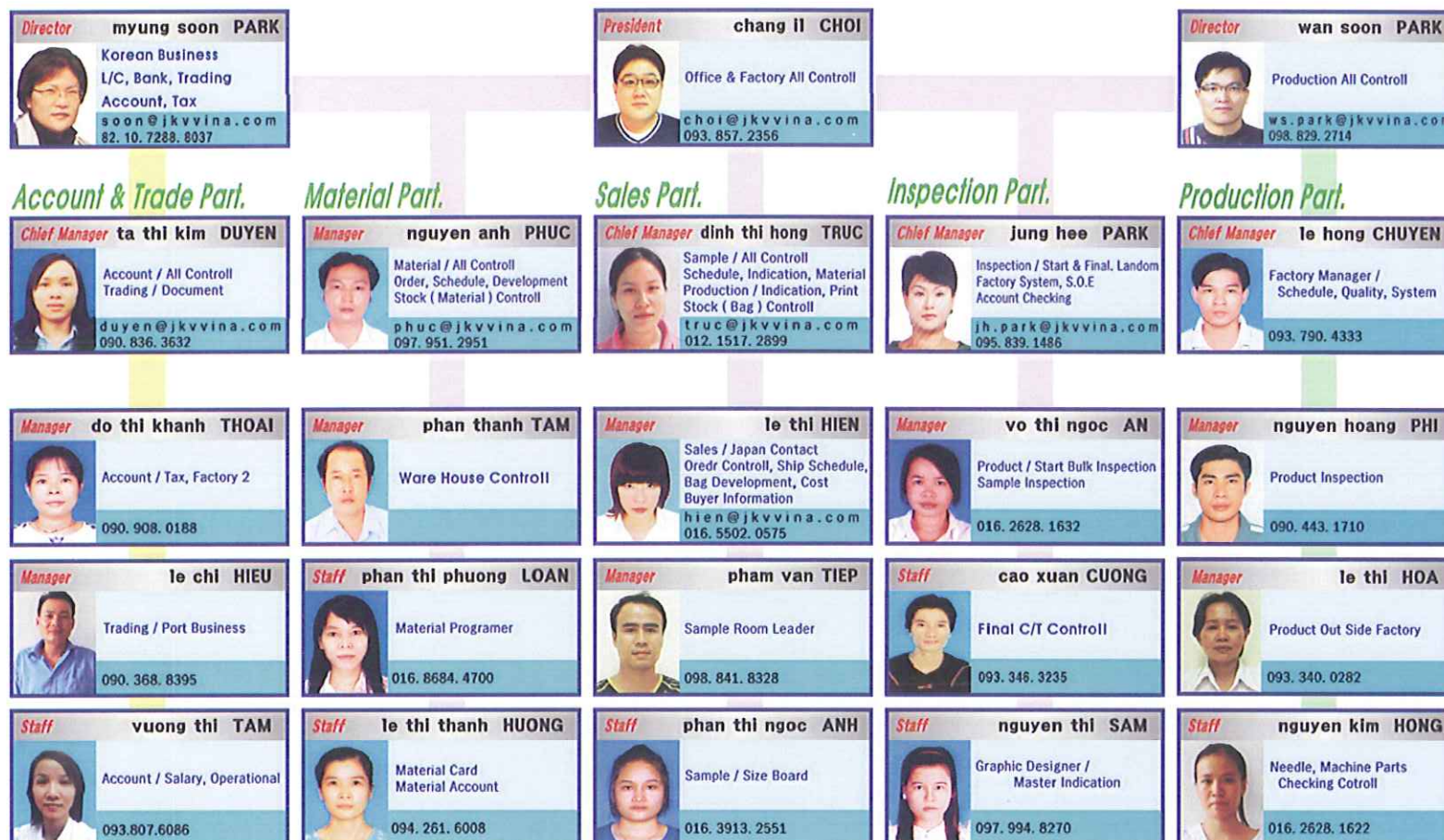
***専門的なitem (財布、皮革製品など) は、Hochiminhの専門生産工場での生産を依頼して管理し生産完了した製品は全量本社に移動して検品後出荷している。**

3-2.

組織図

Organization

2012. 06. 01



4-1.

サンプル開発システム

■ サンプル製作チーム。

- *日本製品の経験が 10年以上された専門人（パターン 2人、縫製 8人、準備 4人）で構成される制作チームがパターンを作成し、デザインと生産を考えてサンプルを作成しています。
- *すべての製品のサンプル写真や、スケッチを営業担当者がメールを介して受けて製作することができます。

■ サンプル資材の準備。

- *生地、材料を指示の規格と色に合わせて準備しています。
- *材料は、各資材メーカーに発注や、現地ベトナム市場で購入したり、韓国と中国から供給されています。

■ 資材の開発。

- *競争力のある価格と高品質の新しいアイテムが提供されます。
- *現地ベトナムの資材開発と韓国、中国、台湾の資材業者と協力。

■ サンプルを作る過程。

- *営業チームで生地を確認して購入。
- *ロゴStyleとPRINT、LABLE購入。
- *バイヤーのサンプル指示書に合わせて紙PATTERNを準備して1PC制作。
- *すべての生地、材料を準備した後、サンプルを生産。
- *生地、資材についてのレポート、縫製、検査用資料の準備。
- * NET価格計算。

*サンプル要求を受信した後、約7〜10日かかります。

*ワード、パワーポイント、Photoshop、Illustratorを使用することがあります。.

4-2. 資材購入システム

■ 資材購入。

- *メイン生地：長い間の取引に信頼があり、日本の検査基準と品質基準を知っている韓国と中国そして台湾の現地管理者が管理して発送しますので、生地の品質と配送の時間を正確に合わせることができます。
- *資材：ベトナム現地の韓国系材料メーカーから材料を受け取り、品質と供給が安定しています。

■ 材料を購入するプロセス。

- *見本のような品質の材料供給が可能なかと価格、納品日時を確認。
- *資材出発前にあらかじめサンプルを受け取って確認した後出荷を指示。
- *到着後は、品質と数量の確認。

■ 資材検査。

- *メイン生地、部分別資材：別のCheck list（日本の品質基準）を作って資材到着後すぐに実行します。
- *すべての材料は、注文の商品（規格、色など）と同じか確認してKakenの検査方法と同じ方法で検査し、その記録を保管しています。

■ ベトナムで材料を購入することができるアイテム。

- | | |
|--------------------|-----------------------|
| *ジッパーとスライダー。 | *プラスチック。 METAL。 |
| * PE/ PU/ EVAスポンジ。 | *Webbing、テープ、E / Band |
| *各種包装資材 | *生地を除くほぼすべての資材があります。 |

(ベトナムで購入することはない資材は韓国や、中国と台湾で供給されます。)

4-3. 生産システム

■ 生産。

- *1 Line ミシン 20台の基準に少量の生産が可能です。
- * Line別 組長、検査、資材、生産数量の担当者が個別にあり、責任を持つ生産しています。
- *機能性 Back Packと一般的な D-pack、Sports Bag、Snow Board Caseなど、さまざまな種類の製品の生産を Lineごとの特性に合わせて可能なよう line で生産して、生産性は向上し、不良率は下げます。
- *毎週1回、営業や資材、検査、生産組長と会議をして問題点などを確認します。

■ 生産プロセス。

- *製品別の生産順序と生産ライン、納品日などを確認した後、生産配当。
- *印刷/ラベル、Logo は別の検査チームが 1枚ずつ検品した後に問題がない製品のみ生産に投入。
- *生産前に 1pcを製作して QC チーム確認した後、生産に投入。
- *検査チームが制作した資材カード、生産指示書を生産ラインの全従業員が確認することができる場所歩いて生産中、疑問点はすぐに確認できるようにします。

■ 生産ラインの管理。

- *すべての生産ラインや機械の清掃を毎日実施して、常にクリーンな作業環境を維持します。
- *はさみ、ナイフ、ボールペンなどの管理は、業務が始まる朝にそれぞれ支給して業務が終わるとき、すべて回収して徹底的に管理します。
- *針と機械部品は、別の管理者を決めて記録し、その記録は1年間保管。

4-4. 検品システム.

■ 一般検査チーム。

- *各生産Lineに1人ずつ派遣して生産中の不良を確認します。
- *部分別パーツで区切って各自引き受けた部分のみを検査します。
- *不良が発生した場合のステッカーを貼らずに不良カードに記録して製品に付着します。
- *検査とは別に梱包は別にして BOX に梱包する前に、Tagが変わらないか、付属品がないか再度 確認して梱包します。
- *検針（機械、ハンド検針）機械は毎日 3回テストして問題がない状態で検品しています。
- *毎日検品報告書を作成して不良率と検品数量を確認します。

■ 特別検査チーム。

- *営業チームとの確認後、資材カードと生産指示書を作成します。
- *各 item別注意して生産する部分と問題点を List で作成した後、生産チームとの確認、注意します。
- *生産前検査：メインの生産を開始する前に、1pcsを生産ラインで製作した後に確認。
- *中間生産検査：生産の中間段階に縫製の状態、規格、色を確認。
- *出荷前ランダム検査：出荷前包装されている BOXをランダムに全 Style、全 Color1〜2 BOX（数量が多い場合は、3〜5 BOX）を開封して検査して不良が見つかった場合は全量再検査します。
- *すべてのプロセスを記録に残して1年間保管します。

*必要な場合 KUWAHARA、HURUSHIMA、KAKENなど日系の検査会社に検査依頼も可能です。

*毎日検品報告書を提出も可能です。

5. 目標

過去25年間、日本バッグを生産、営業した経験と14年間のベトナム生活を土台に新工場を開始します。
特に2007年からadidas japan の製品を生産する工場の管理者として勤務しながら、日本の Manual と System に多くの経験を持っています。

以前からベトナムには、日本製品の生産より、ヨーロッパと米国の生産が多く、日本製品の数量と品質に困難が いましたが、現在は日本製品を専門的に生産する工場も増えています。
工場の清潔さ、材料検査と保管、針管理、生産、検査、出荷管理を全部日本の管理Systemで動作します。
多くない日系の工場の中でも、日本のManualに最も適して完璧なSystemに運営することができる工場を作っています。

それぞれのBrand別の工場の基準検査 (adidas、Levisなど) に合わせて工場を作っており、製品と資材の検査機関 (Kaken、Kuwaharaなど) の検査基準に合わせて生産しています。
新素材開発 (生地と副資材) のベトナムはもちろん、韓国や中国、台湾の会社と古い取引で情報を交換して素材を確認して、資材の供給を受けることができます。

新製品 (Sample) の開発と生産管理、検査者は、日本製品を長く経験した現地ベトナムスタッフが管理するので、日本製品の特性をよく知って、問題を迅速に補完することができます。
日本語が可能な韓国人とベトナム人が営業や生産における日本の指示に速く動くことができ、日本製品をよく知っているベトナム現地スタッフと一緒にベトナムで最も日本的な工場を作っています。

規模は大きくないが、ベトナムで最も完全な日系工場になるという目標に頑張ります。

ありがとうございます。

JAKO VINA Co., Ltd.

G/Director CHOI CHANG IL