

モンゴル国工業開発計画調査
簡易企業診断結果報告書

[3 6]

セクター：羊毛・カシミア・ニット産業
企業名：Aibol Co.,Ltd.

JICA LIBRARY



J1148652(9)

1999年1月

国際協力事業団
株式会社サイエス

JICA
115
60
MPI
LIBRARY

鉦調工
CR(3)
99-020



企業診断報告書 (AIBOL Co.,Ltd)

1. 訪問日と診断担当者

- ・訪問日時：1998年8月18日
- ・診断担当者：経営管理：太田 敏夫
生産管理：立花 裕
- ・面談者：General director S.Minep

2. 企業概要

辺境の地においてカザフ族オーナー社長一族が固有な製品をつくり販売している。

- (1) 所在地：Hovd Aimag
- (2) T e l : 976-043-52-84
- (3) 製品：ウールフェルトブーツ (写真1)
ウールフェルト敷物 (写真2)
その他
- (4) 販売：デパートおよび 遊牧民などへの直売
- (5) 設立：1992年8月
操業開始：1995年10月
操業度：'96, '97年は電力事情もあって稼働率1~2%。現在は自家発電装置を導入し、稼働率は50%位まで上昇させている。
- (6) 従業員70名
- (7) 製品は特殊性があるので競合は少ない。しかし販売数量の大幅な増加は望めそうもない。

3. 経営の現況

経営の概況を添付の企業訪問調査表 Fig.1に示す。

社長 S.Minep のワンマン経営で製品に特殊性はあるが生産地域が分かれているため、同業者が2社あるが競合は少ない。しかし将来大幅な伸びは望めない。

4. 生産

4-1 生産の現状

- (1) エスギーゴタル (フェルトブーツ) の工程
- 1) 下級羊毛及び太いウール及び色付きウールをまず土砂、ごみなどを取り除く。



1148652 [9]

- 2) オープナーに仕掛け、解毛、除塵を行う。
- 3) ウールピンにファンで送り込み、この工程を2回繰り返す。
- 4) ホッパーフィダーより2山のローラーカード(写真3)を通しウェブを巻き取る。
- 5) 巻き取ったウェブをフェルトブーツは金型に巻き付ける。
- 6) 厚さ約7センチの大型ブーツを作り、何回かの工程を経てフェルト化させてブーツに仕上げていく。(写真4)
- 7) 最終工程に近くなると石鹼水を付け杵で製品を叩いて縮絨させる。
- 8) ストッキング・マシン(現在はあまり使われていない装置)を使って、最終のサイズや表面仕上げを施す。

(2) フェルトシートの敷物の工程

- 1) ローラーカードから出たらウェブを何枚か重ねる。
- 2) スチームで熱した長尺熱板の上で羊毛がフェルト化する性質を利用して一定の厚さまで重ね、プレスにより圧搾する方式である。
- 3) 最後に2種類のフェルトを手縫いで縫いあわせて色々な模様 of 敷物を製作する。

4-2 問題点と改善要点

- (1) フェルト敷物の生産性向上と品種調節のためには、製法を圧搾フェルト方からニードルパンチ方式に置き換えるべきであると思う。日本ではごく一部の需要を除いては圧搾フェルト方式を取っていない。ニードルパンチでフェルトを製作すると生産能率、またフェルトの目付けや硬度など希望の性能に調整する事が容易である。
- (2) ロシアより産業用フェルトの引き合いの話があるとも聞いている。工業用及び産業用のフェルトの場合ニードルパンチ方式であれば製品の中が広く出来、輸出への対応も可能である。
- (3) ニードルパンチの工程を Fig. 2 に示す。

5. 販売

5-1 販売の現状

1995年～1998(3Q)の実績を下記に示す。

単位：千 Tg

製品	1995	1996	1997	1998 (3Q)
フェルト	18,548.9	24,137.9	25,297.9	
フェルトエユーズ	7,949.1	10,000	17,241.0	
フェルトカーペット		1,180	2,477.5	
製品	1995	1996	1997	1998 (3Q)
ゲル下敷		256.5	150	
合計	26,498	35,574.4	45,166.4	29,015.1
増加率		1.34	1.70	1.05

(1) '97の増加率1.7と大変よい。'98(3Q)で既に'95の販売高を超えている。

(2) 輸出は0。

5-2 生産量

製品	'96	'97	'98(3Q)	最大能力
フェルト(m)	7,435	6,260	4,100	300,000
フェルト・シューズ(足)	2,113	2,455	2,100	250,000
フェルト・カーペット(枚)	61	38	75	
ゲル下敷(枚)	27	15		

(1) 生産量の伸びはなく、ほぼ横這いである。

(2) '97の生産量は最大能力の1～2%である。

フェルト： $6,260/300,000 \times 100 = 2\%$

フェルトシューズ： $2,455/250,000 \times 100 = 1\%$

(3) 増産すれば、その分、売れるとのこと。しかし、原料を買う資金が不足しており、増産出来ない。

6. 財務、経理

6-1 財務、経理の現状

1997年、1998(3Q)年の損益計算書抜粋を下記に示す。

損益計算書抜粋

(Aibol)

	1996	1997	1998(3Q)	単位:Tg
総売上高(A)		40,317,520	29,015,400	
売上原価		33,758,925	17,032,800	
税引前利益(N)		2,415,136	8,612,200	
法人税			861,220	
純利益		2,415,136	7,750,980	
総売上高対税引前利益率(%)	N/A	6.0	29.7	

- (1) '98 は'97 に比較して好調である。純益は第3期で既に'97年の総額の3.2倍である。
- (2) 総売上高対税引前利益率 N/A(%) も'98(3Q)は29.7%と大変よい。

6-2 問題と要改善点

- (1) 決算書が手書きで、随所に書き直し(消さずに)た所があり、又、記入の列が2列使用され、一定せず乱雑で見づらい。
- (2) 金融機関による財務、総理審査をパス出来るような正確さが必要である。
- (3) コンピューターを取入れることを提言する。

7. 投資計画

機械のクッション材、パッキング材等の産業用途、工業用途及びカーシートも狙った増産計画がある。

7-1 資金需要

下表に資金需要内容を示す。

単位：千 Tg

'98(3Q) 純益	'98(3Q) 減 価償却	運転資金		設備資金		
		金額	用途	金額	用途	償還年数
7,751	3,880	771,000	原料購入	800,000	フェルト	56年
				修正後 400,000	製造機	11.3年

7-2 提言

- (1) 設備投資が償還年数56年と過大である。
- (2) 400,000TH. Tgに圧縮するように指導した。

8. 総評

8-1 診断評価要約

診断評価の結果を添付の「診断評価結果のまとめ」Fig3及び「総合評価内容説明資料」Fig4に要約する。

8-2 特記事項

牧民の必需品、フェルトブーツ、ゲル保温フェルト、下敷き等を生産して居り、地味ではあるが、健全な企業である。工業用途は先進国の合繊の安価なフェルト(ニ

ードルパンチ式)との競合があり、難しい。

設備の老朽化が進んでいるので、順次更新する必要がある。

Company Survey Sheet

Sequential No	1	Date of Survey	8 , 20 , 21 1998	Name of survey personnel	Ota, Tachibana
---------------	---	----------------	---------------------	--------------------------	-------------------

	Item	Surveyed content
1	Name of Company	Aibol Co. L t d
2	Address	Hovd Aimag
3	Telephone /fax	TBL 976-04-52-84 FAX
4	Established/Commencement of operations	1992, August
5	Capitalized at	1 8 7 . 7 million TG
6	Persons responsible for management	President S. Minep Person in charge of production
7	Situations regarding shareholders	S. Minep 1名
8	Number of employees	Total number 7 0
9	Building plot/ building	Plot area : Built area :
1 0	Turnovers	4 0 . 3 (1 0 0 OTG)
1 1	Product sales structure	Wool felt (1 0 0 %)
1 2	Customers (percentnage of exports and countries exported to)	Nomads export to Russia and England. Most probable.
1 3	Amount of purchases (97)	Main material : Sub material :
1 4	Purchased source (97) Ratio : Purchased from abroad/ Total by country	Main material : Local Sub material : Spare parts :
1 5	Main equipment	Process facilites for boots and felt, and utilities such as generatars and boilers.
1 6	Production footing	Working season 1 shift, partly 2 shift 1shift
1 7	Process divisions	2 processes
1 8	Problems/main items that need to be improved	Adopting into needle punch system is most recommendable.
1 9	Other matters worthy of mention	

Fig. 1

Flow Chart for Felt Making Line

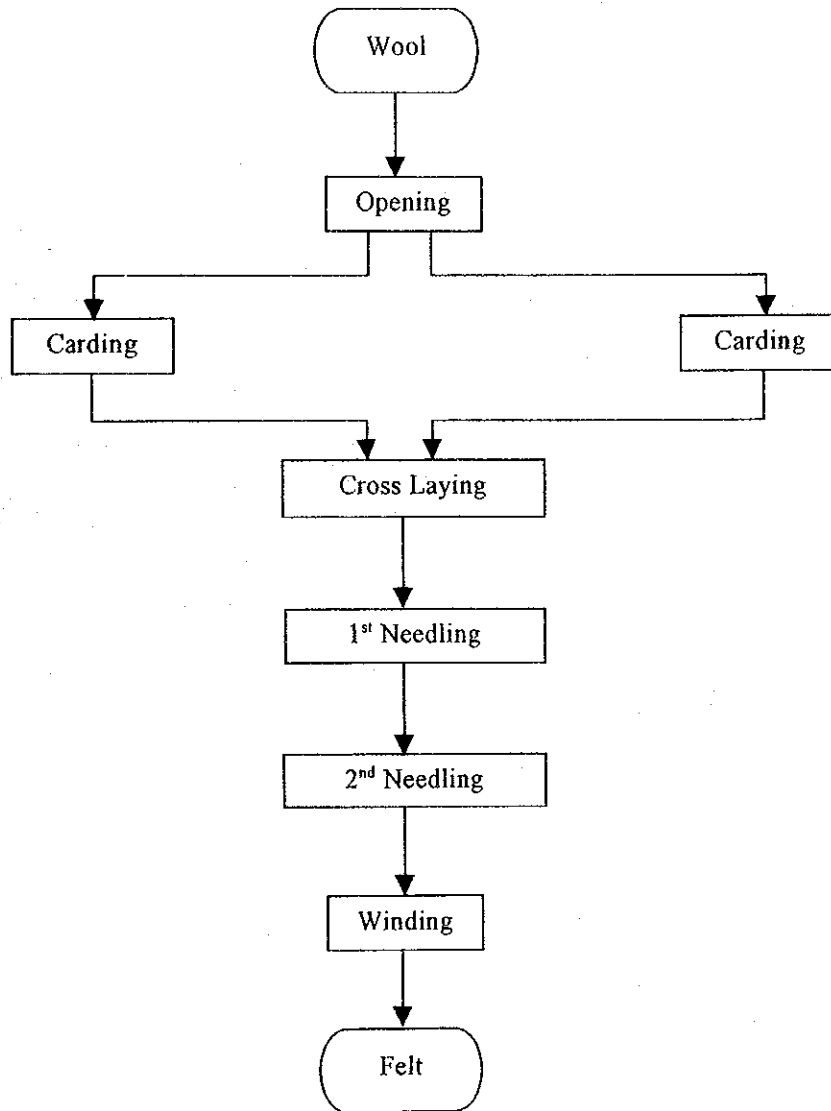


Fig. 2

総合評価内容説明資料

強 み	<p>1) 牧民の必需品であるフェルトシート（ゲルの保温材）、フェルトブーツを生産しており、しかも競争が少ない業種である。</p> <p>2) 原料の下級羊毛は近くで多く採れ、供給に問題が無い。</p> <p>3) 寒冷地シベリヤ等でのブーツの需要が期待される。</p> <p>4) 工程は手作業が多いが、人件費が安くコストへの影響が少ない。</p> <p>5) 外に工業が無く、地域住民に期待されている工場である。</p>
弱 み	<p>1) 運転資金が不足し、操業率が極端に悪い。</p> <p>2) 牧民とはパーター取引も行う。原料は確保出来るが、運転資金の補充にはならない。</p> <p>3) 設備が老朽化している。</p>
問題 点	<p>1) 海外、ロシア等よりクッション材、パッキング材等の引き合いもあるが、鉄道も無く、嵩高な商品であり、輸送が問題となる。</p> <p>2) フェルトの製法が旧式であり、国際的には競争力が無い。</p>
そ の 他	<p>1) 電力事情が悪く、停電が多い。自家発電機を備えているが、コストが高くなる。</p>

Fig. 3

AIBOL 社 評価結果まとめ

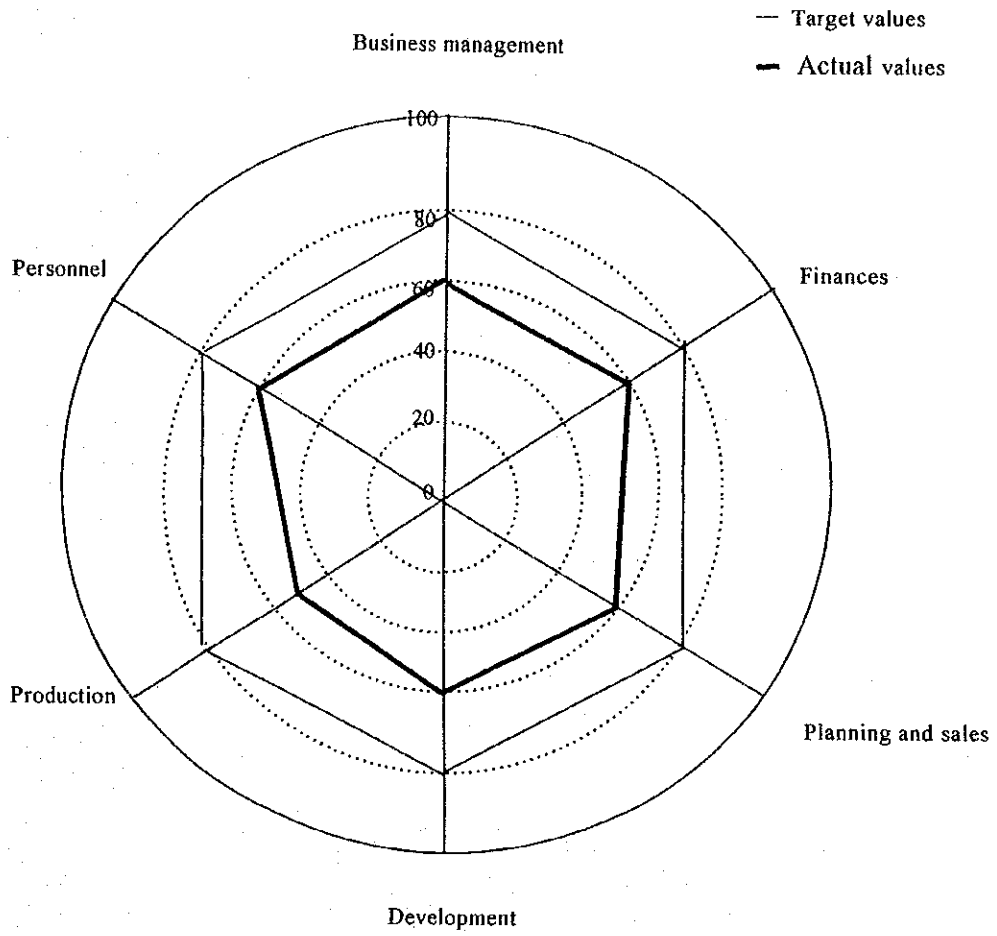


Fig.4



写真1

羊毛フェルトブーツ製作中



写真2

羊毛フェルト敷物仕上工程前



写真3

羊毛フェルト用ローラーカード、ウエップを巻き取っている

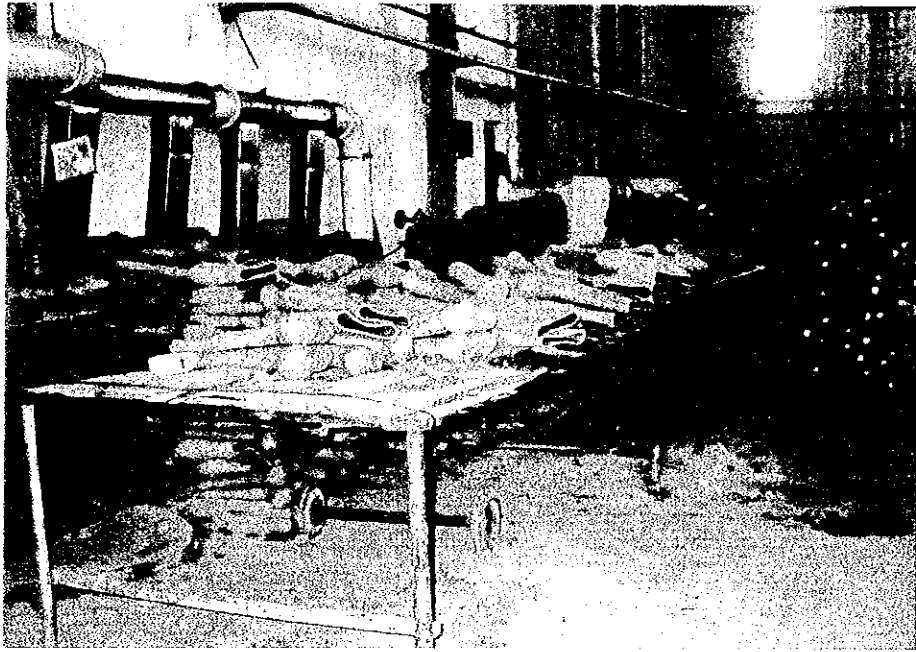


写真4

ブーツ製作工程

JICA