

よ
助
YOSUKE

和紙
ボディタオル



企業概要書

知的資産経営報告書



株式会社 古川与助商店

公開版

目次

1. 目次	P.2
2. 会社概要	P.3
3. 沿革	P.4
4. 代表取締役の経歴／経営理念	P.6
5. 事業内容	P.7
6. 当社の知的資産	P.10
● 技術・ノウハウ等	
● バリューチェーン・業務フロー	
● 主な保有機械	
● ネットワーク(仕入先・外注先・得意先)	
7. 業績等	P.18
● 3ヶ年の売上高・利益率の推移	
● 3ヶ年の貸借対照表推移・財務分析と業界比較	

(注) 公開版につきましては、取引先名や数値等、非公開にしている箇所がありますことをご了承願います。

作成支援 外部専門家

本書の作成にあたっては、本企業概要書の記載内容につき、その客観性を維持・向上させる趣旨から、次に掲げる専門家のご支援を賜りました。

- エフォート行政書士事務所 中島 巧次（行政書士 / 知的資産経営認定士）
所属：滋賀県行政書士会／日本知的資産経営学会 正会員
滋賀県事業承継・引継ぎ支援センター 登録マッチングコーディネーター

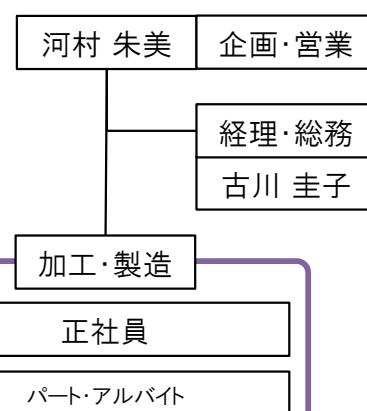
会社概要

会社名	株式会社古川与助商店
法人番号	6160001001728
所在地	本店所在地・工場 〒520-2111 滋賀県大津市桐生三丁目12番1号
創業年	昭和10年(1935年)10月
法人設立年	昭和37年(1962年)9月1日
資本金 / 決算月	資本金：1,000万円(発行済株式20,000株) / 決算日：8月31日
株主構成	非公開
機関構成	取締役会非設置会社（同族会社）
代表取締役	代表取締役 河村 朱美（かわむら あけみ）
他取締役等の役員	取締役 古川 圭子（常勤 河村朱美的妹）
従業員数(役員除く)	4名(うち、パート・アルバイト2名)
電話 / FAX	TEL：077-549-1321 / FAX：077-549-1323
e-mail	yosuke@mediawars.ne.jp
自社Webサイト	http://yosukeshiga.com/
ネットショップサイト	https://yosukeito.thebase.in/
公式Facebookページ	https://www.facebook.com/papertextile
公式Instagram	https://www.instagram.com/yosuke_paperyarn/
与助チャンネル(Youtube)	https://www.youtube.com/channel/UC7gX_P5S_YUsmSgKqv9C4jg
事業内容	<ul style="list-style-type: none"> ■ 各種マイクロスリッター加工 ■ 各種貼りあわせ加工(紙と箔、紙とフィルム等) ■ 和紙商品販売(和紙タオル・和紙ジャケット等) ■ 和紙糸使用の生地販売 ■ 各種変わり糸販売、和紙糸一部販売
主要取引金融機関	■ 非公開
顧問税理士	■

■ 株主の関係図

非公開

■ 組織図



当社は昭和の初期から箔押しをはじめ西陣織の帯に入る金銀糸を長年作って参りました。金銀糸の製造工程にフィルムを細くカットする技術があり、その技術に特化して現在の和紙、不織布その他(人工皮革、フィルム等の素材)を『細く切り巻き取る加工』をしています。この技術については最近国内外においても関連業界で高い評価を得ています。

これからも今までの伝統を守りながら、当社で新たな技術を追求し、さらに特化した商品開発を異業種の方たちと連携し国内外に発信していきたいと考えております。

加工業から製造業へ

年月	内容と経緯・背景等
1935年 10月	<p>古川与助が箔押し事業で創業</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ 大津市桐生は、江戸時代から西陣織に使われる金糸・銀糸のもとになる薄い和紙の産地で、その和紙に金箔(きんぱく)を押し、裁断したものが最高級の金糸として使われてきており、その箔押し加工業として創業。 ➤ 当時桐生には、西陣織の伝統を支えた職人の仕事場が多くあった。 <p>※ 当時の「箔押し」=薄い箔に息を吹きかけ1枚ずつ取り、手作業で刷毛を使い糊を塗り、その上に箔を貼り、天日で干して乾かして剥がして納品するという仕事だった。</p> <p>※ 「金糸・銀糸」=漆などで金箔を和紙に貼り付け糸状に切ったものを平金糸・平箔・箔糸などといい、それ以外の糸を芯に金箔やフィルムなどを巻きつけたものを撚金糸(よりきんし)と言う。近年は純金の箔(はく)の代わりにポリエステルの薄いフィルムにアルミニウムなどの金属を蒸着(じょうちゃく)させたものが多い。(『ウィキペディア(Wikipedia)』より)</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ 「金糸・銀糸」には「箔押し製品」と「蒸着製品」の2種類あり、古来からの製造方法が「箔押し製品」であるが、近代では「蒸着製品」が一般的。 <p>※ 「蒸着」=金属や酸化物などを蒸発させて、素材の表面に付着させる表面処理あるいは薄膜を形成する方法の一種。(『ウィキペディア(Wikipedia)』より)</p>
1942年	戦争の為事業中断
1948年	二代目古川勇が会社承継
1962年 9月	<p>株式会社に組織変更</p> <p>撚糸事業を開始 (西陣織の金銀糸製造)</p> <p>※ 「撚糸(ねんし)」=裁断されたテープ状のものに撚り(より)をかけて糸状にすること。撚糸のより強度が増す。</p>
1965年	箔押し(貼り合わせ)を機械化
1985年	大型ボビン巻き機械を導入
1975年	<p>水引スリッターの機械を導入</p> <p>※ 「スリッター」=ロール状の箔や紙などを一定幅に裁断しつつ巻き取る装置。(『Weblio辞書』より)</p>
1986年	<p>和紙スリッターの機械を導入</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ 和紙のスリッター機の導入は国内でもかなり珍しかった。 <p>河村朱美が入社</p>
1995年	<p>大切リカットの機械を導入 (大きい原反を希望の幅にカットする機械で、水引の材料を均等にカット)</p> <p>※ 「原反(げんたん)」=製品になる前の生地のこと。(『Weblio辞書』より)</p>
1997年	フィルムにコーティングする機械を導入
1998年	着色機械を導入 (水引材料の素材に前工程作業をする)
2002年	<p>撚糸事業から撤退</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ 西陣織の撚糸機械が8台あったが、2台を残し他を全て中国に売却。 ➤ 多くの工程がある難しい技術であるにもかかわらず、中国で同様の技術での加工が可能になり、単価が合わなくなってきたため。

加工業・製造業から製造販売業へ

年月	内容と経緯・背景等
2003年	<p>河村朱美が代表取締役就任（三代目） 不織布用スリッター機械導入</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ 当時の主事業・主業務は、不織布のスリット（カット）業務。 ➢ 旭化成（株）のナイロン不織布を3mm・5mm幅にカットし、高級ニット素材として商社を介してドイツ・中国に月間3～5トン輸出し、売上も好調。
2006年	<p>主工場を現工場に新築移転（大津市桐生三丁目12番1号） 展示会への出展を開始</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ 自社の技術をアピールし、大手企業の下請け依存から脱却するため、大阪マイドームおおさか展示会に初出展。
2007年	<p>和紙糸製のボディータオルを販売開始</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ 加工や材料製造だけでなく、最終商品の販売を開始 ➢ 当時は、商品の仕入販売だった。
2009年	長浜環境ビジネスメッセに出展
2010年	自社製の和紙糸の販売開始
2011年	海外の展示会に初出展（イギリスのテントロンドン）
2012年	<p>和紙生地のオーダーメイドジャケットの製造販売開始 『ものづくり補助金』、『しが新事業応援ファンド助成金』等の補助金・助成金に採択</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ 採択を機に、元東レ研究室の博士に当社の『巻き取り技術』の指導を仰ぐことに。 ➢ 新しい生地の開発や機械の部品購入等を入れ、一部機械の改造もし、『巻き取り技術』が向上。 「与助」のロゴを商標登録
2013年 ～ 2021年	<p>テレビ・新聞等の取材殺到</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ 最終商品を作ったことが話題になり、「おうみ発630（NHK大津）」、「ココイロ（朝日放送テレビ）」、「朝生ワイドす・またん！（読売テレビ）」、「よ～いドン！（関西テレビ）」、「TOKYO応援宣言（テレビ朝日）」、「ふるさとの夢（TBSテレビ）」、びわ湖放送、日本経済新聞、日刊工業新聞、毎日新聞、読売新聞、滋賀報知新聞、京都新聞等から取材を受ける。 <p>精力的な展示会出展</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ 滋賀銀行本店、京都高島屋、東京ビッグサイト等での展示会。 ➢ これを機に、オリジナル商品を製作する企業から生地の注文も頂くようになる。 <p>『巻き取り技術』の向上と様々な素材のカット対応が可能に</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ 元東レ研究室の博士の指導により『巻き取り技術』がさらに向上。 ➢ 今までフィルムの細く切った素材をカットが出来ても、長く巻き取るのが1,000m位しか出来なかつたのが、2.5mmの幅で16,000mまで巻き取りが可能になる。 <p>衣服・繊維系以外の別市場から受注</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ ゴルフ場の日除けのシート（芝生が枯れるのを防ぐシート）等に使う素材のカットも可能に。 ➢ これを機に、従来とは違う市場で、付加価値も付けた価格設定が可能になる。 ➢ その他、大手企業の合成皮革も2mm幅にカット可能になる。（有名アパレルブランド等に採用） <p>新たな需要、環境配慮やSDGsに関連する展開</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ 高級西陣織帯の製作企業から「絹と和紙の撚糸」の注文があり、ものづくり補助金で改造した撚糸機械で撚糸して納品。 ➢ 撥糸事業は撤退していたが、2台残していた機械を改造したことで、新たな需要を開拓。 ➢ 和紙糸は環境にいい素材として注目もされ、SDGsを意識した商品開発の話も受ける。 ➢ 循環型社会に貢献できる素材として今後も期待できる。 <p>WEBサイト『和紙糸のYOSUKE』を開設</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ 自社製ボディータオルとオリジナル糸を販売するサイト。
2021年 9月	<p>定款変更等を実施</p> <ul style="list-style-type: none"> ➢ 株式会社古川與助商店を株式会社古川与助商店への商号変更、取締役会・監査役の廃止、本店所在地の現工場への移転登記。

代表取締役 河村朱美の経歴



おでかけmoa | 滋賀県の女性経営者にインタビュー 2019.11.15より

- 昭和34年 滋賀県草津市生まれ
- 草津小学校、草津中学校卒業
- 京都成安女子高校卒業
 - ▶ バレーボールで佐賀国体優勝
 - ▶ 春の高校バレー準優勝
- 京都造形短期大学造形学科卒業
 - ▶ 膝の怪我によりバレーボールが出来なくなり、造形学科で陶芸を学ぶ。

卒業後、洋服販売に従事

- ▶ 京都のイタリヤプレタポルテのブティックに勤務し、ミラ・ショーン、パリー、クリツィア、その他高級素材を使用した洋服を販売。
- ▶ 西武大津店の専門店での勤務の時代は、毛皮と洋服の販売で月間1,200万円売上達成し、店舗の売上目標3,000万円も達成。
- ▶ 激務で身体を壊し退職。
- ▶ 一流の生地や色に触れていた体験が**和紙の商品開発**に繋がっている。
- ▶ 退職後に価値観が変わり、インド、ネパールを3年連続で旅して、貴重な体験をする。

その後、当社で従事

- ▶ 当社でカットした素材が、海外有名ブランドや国内のブランドなどのアパレル関係に使用されているのを知り、「当社でカットした和紙糸から何か出来ないだろうか」という発想を抱く。
- ▶ 自身で手織りをして生地を作り、この生地で服が出来るのではないかという思いを織屋に伝え、生地を作って頂き、滋賀県中小企業家同友会の同士のオーダースーツ製造販売業者にお願いしてジャケットを作って頂いたことが、現在のオーダージャケットに繋がる。
- ▶ ロンドンの展示会(テントロンドン)に参加した際、日本の和紙の技術と当社の技術に感動して頂いたことを機に、大手の下請け100%の業務からの脱却を決し、自社ブランドの洋服を製造販売する流れが出来る。

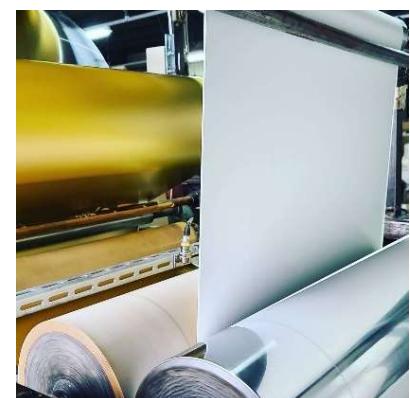
現在に至る

経営理念

スリッター業を通じ**良い物創り**に貢献します。

和の伝統を守りながら**時代と共に変革**していきます。

仕事を通じて人間性を高め、**家族、地域社会に喜んで頂けるよう努めます。**



各種マイクロスリッター(裁断)加工・各種貼り合わせ加工

■ 長年の技術と経験で様々な素材を裁断、巻き取り

- ① 大きな紙素材やテトロン素材等のカットから巻き取りまで
- ② 各種マイクロスリッター加工 (2~10mm) の巻き取り
 - ただし、ある程度の強度のある素材に限る。
- ③ 水引原料の色、柄等オリジナル商品のお手伝い
- ④ 貼り合わせ加工
 - 色紙の縁の場合、箔と紙の貼り合わせ加工。

素材	切り巾	巻き取り可能な長さ
和紙 (厚さ12g/m ²)	1mm	8,000m
	2mm	20,000m 厚さ20g/m ² は27,000m
	4mm	13,500m
	5mm	10,000m
	10mm	6,000m
不織布 (厚さ20g/m ²)	3mm	16,700m
	5mm	10,000m
	10mm	5,000m
水引用テトロン	2mm	3,000m
	2mm	4,000m
産業資材フィルム	2.5mm	16,000m

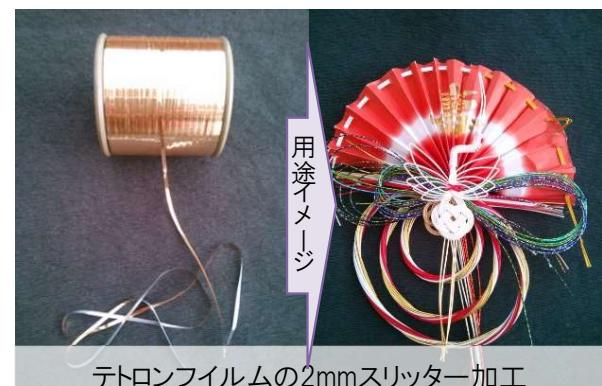
注)和紙の切り巾1mmはボビン巻きで、それ以外は平行紙管巻き。

■ 主なの実績

- ★ 抄纖糸(和紙を使った糸)の1~10mmまでのスリッター加工 (1mmはボビン巻き、2mm~平行紙管巻き)
 - 主な用途:婦人服(セーター)の材料、帯など
- ★ 紙テープの貼り合わせ・5mmスリッター加工 (大型ボビン巻き)
 - 主な用途:掛け軸の縁、色紙の縁
- ★ テトロンフィルムの1mm、2mmスリッター加工 (ボビン巻き)
 - 主な用途:水引の原料、たわしの材料、シャワーのホース
- ★ 人工皮革のスリッター加工(大型ボビン巻き)
 - 主な用途:靴、カバン、手芸材料
- ★ 不織布、ナイロン等のスリッター加工
 - 主な用途:婦人服、セーター
- ★ 農業資材(ボビン巻き)
 - 主な用途:霜除け、日覆



和紙1.5mm~10mm



テトロンフィルムの2mmスリッター加工



金銀糸 摺糸加工(コーン巻き)

人工皮革の
2mmスリッター加工アルミ蒸着
1.5mmフィルムカット

ナイロン不織布 5mmカット

和紙生地商品、和紙糸使用の生地、各種変わり糸の製造販売

■ MADE IN JAPANの匠の技を活かした連携
 「製紙、カット、撚糸、織、染め、縫製」で、和紙ジャケット等をお好みの色で完全オーダーメイドで製作。

- ① 和紙ジャケット・和紙シャツ・和紙のボディータオル等の各種和紙生地製品等の製造販売
- ② 和紙糸、金銀箔、金銀糸、水引原料の販売
 ➤ ネットショップ『和紙糸のYOSUKE』の運営



京都高島屋の出展時にNHK大津放送局が取材 2018/03/28



びわ湖環境ビジネスメッセの出展時にTBSが取材 2019/10/29



滋賀銀行本店での展示会 2021/07/01～07/31

新聞等の主な掲載事例

掲載等の年月日	掲載媒体	見出し・テーマ・内容等
2014/07/17	日刊工業新聞	古川与助、和紙繊維で自社ブランドーしなやか・高耐久
2014/10/08	日本経済新聞	和紙ジャケット 縫込みの強度で
2015/04/05	NIKKEI STYLE (映像)	和紙ジャケットなど異彩 和の素材で世界に挑む https://style.nikkei.com/article/DGXMZ085248190T00C15A4I00000
2015/03/10	日本経済新聞	和紙でジャケット 新発想
2016/08/02	織研新聞	和紙糸使い糸や製品(日本独自の素材で販路拡大)
2016/08/12	織研新聞	独自素材として世界へ(アパレル向け和紙糸を販売)
2016/09/25	滋賀報知新聞	日本各地の繊維産地と連携し新しい生地づくりで地域活性化
2017/04/12	産経新聞	素材は紙「滋賀ジャケット」完成 「着心地よく軽い」三日月知事も絶賛
2017/04/18	毎日新聞	滋賀ジャケット 和紙製 ボタンは琵琶湖の貝 県内企業が完成
2017/05/15	読売新聞	和紙の可能性広げる
2019/05/15	近畿経済産業局	関西おもしろ企業事例集～企業訪問から見える新たな兆:KIZASHI～ https://www.kansai.meti.go.jp/1-9chushoresearch/jirei/190515jirei.pdf
2021/04/10	産経新聞	次世代衣服 和紙は舞い降りた(環境に優しく夏冬快適)
2021/06/27	毎日新聞	滋賀愛づくし、色打ち掛け 地元ホテルが制作、4年かけて完成



目標9 「産業と技術革新の基盤をつくろう」
すべての人々が経済発展と福祉の恩恵を受けられるように、
質が高く、信頼できる水道や電気、道路などの生活や経済の基盤をつ
くることを目標9では掲げる。さらに、詳細な目標であるターゲッ
トの中では、すべての国が資源を無駄なく使い、環境を考慮した技
術や生産法を取り入れて産業を持続させることを目指している。

12 持続可能な
都市と人間住
み環境をつくら
せよう

13 実現可能な
持続可能な開
発

14 生物多様性
の保護

15 水資源の持
続的利用

16 一
切の暴力的
行動の終
息

17 全ての
人間の
持続可能
な開発
のための
パートナ
ーシップ

18
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

19
持続可能
な開発
のための
資金の取
り扱い

20
持続可能
な開発
のための
技術の取
り扱い

21
持続可能
な開発
のための
インフラ
の取扱い

22
持続可能
な開発
のための
消費と生
産

23
持続可能
な開発
のための
パートナ
ーシップ

24
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

25
持続可能
な開発
のための
規制

26
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

27
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

28
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

29
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

30
持続可能
な開発
のための
規制

31
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

32
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

33
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

34
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

35
持続可能
な開発
のための
規制

36
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

37
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

38
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

39
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

40
持続可能
な開発
のための
規制

41
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

42
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

43
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

44
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

45
持続可能
な開発
のための
規制

46
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

47
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

48
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

49
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

50
持続可能
な開発
のための
規制

51
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

52
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

53
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

54
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

55
持続可能
な開発
のための
規制

56
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

57
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

58
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

59
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

60
持続可能
な開発
のための
規制

61
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

62
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

63
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

64
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

65
持続可能
な開発
のための
規制

66
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

67
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

68
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

69
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

70
持続可能
な開発
のための
規制

71
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

72
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

73
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

74
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

75
持続可能
な開発
のための
規制

76
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

77
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

78
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

79
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

80
持続可能
な開発
のための
規制

81
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

82
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

83
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

84
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

85
持続可能
な開発
のための
規制

86
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

87
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

88
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

89
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

90
持続可能
な開発
のための
規制

91
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

92
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

93
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

94
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

95
持続可能
な開発
のための
規制

96
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

97
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

98
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

99
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

100
持続可能
な開発
のための
規制

101
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

102
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

103
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

104
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

105
持続可能
な開発
のための
規制

106
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

107
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

108
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

109
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

110
持続可能
な開発
のための
規制

111
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

112
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

113
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

114
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

115
持続可能
な開発
のための
規制

116
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

117
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

118
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

119
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

120
持続可能
な開発
のための
規制

121
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

122
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

123
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

124
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

125
持続可能
な開発
のための
規制

126
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

127
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

128
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

129
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

130
持続可能
な開発
のための
規制

131
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

132
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

133
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

134
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

135
持続可能
な開発
のための
規制

136
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

137
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

138
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

139
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

140
持続可能
な開発
のための
規制

141
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

142
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

143
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

144
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

145
持続可能
な開発
のための
規制

146
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

147
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

148
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

149
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

150
持続可能
な開発
のための
規制

151
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

152
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

153
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

154
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

155
持続可能
な開発
のための
規制

156
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

157
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

158
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

159
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

160
持続可能
な開発
のための
規制

161
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

162
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

163
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

164
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

165
持続可能
な開発
のための
規制

166
持続可能
な開発
のための
教育と培
育

167
持続可能
な開発
のための
研究と開
発

168
持続可能
な開発
のための
イノベ
ーション

169
持続可能
な開発
のための
政策の取
り組み

素材を細かくカットする技術

- ・様々な素材のカット対応が可能。
- ・不織布の場合、3~10mm幅に美しくカット。
- ・和紙の場合、1~10mm幅に美しくカット。
- ・産業資材フィルムも2.5mm幅に美しくカット。

スリッター機の使いこなしと
経験による裁断する刃の噛み合わせ術



素材の巻き取り技術

- ・不織布は、3mm幅を16,700m、5mm幅を10,000m、10mm幅を5,000mまで美しく巻き取り可能。
(20g / m²の厚さで各1kg巻き)
- ・和紙は、1mm幅を8,000m(ボビン巻き)、2mm幅を20,000mまで美しく巻き取り可能。
(12g / m²の厚さで各1kg巻き)
※2mm幅の場合、厚さ20g / m²だと27,000mmまで)

温度・湿度等の管理と素材ごとの巻き取りスピード術



素材の知識・ノウハウ

- ・撚糸回数や撚り加減により生地の風合いや柔らかさなど質感が変わる。
 - 最終用途・商品によって撚糸具合が変わる。
 - 和紙糸の場合、他の素材との交織割合によつても質感は変わる。
- ・様々な素材との触れ合いや研究。
- ・この糸ならどんな商品が良いか、これを和紙で作つたらどうなるかななど、アパレル経験など豊富な生地との触れ合いによる想像力。

河村朱美の経験と探求心により培われた人的資産
→引継ぎには一定期間の指導等が必要。



様々な糸の研究や試作の成果の一部

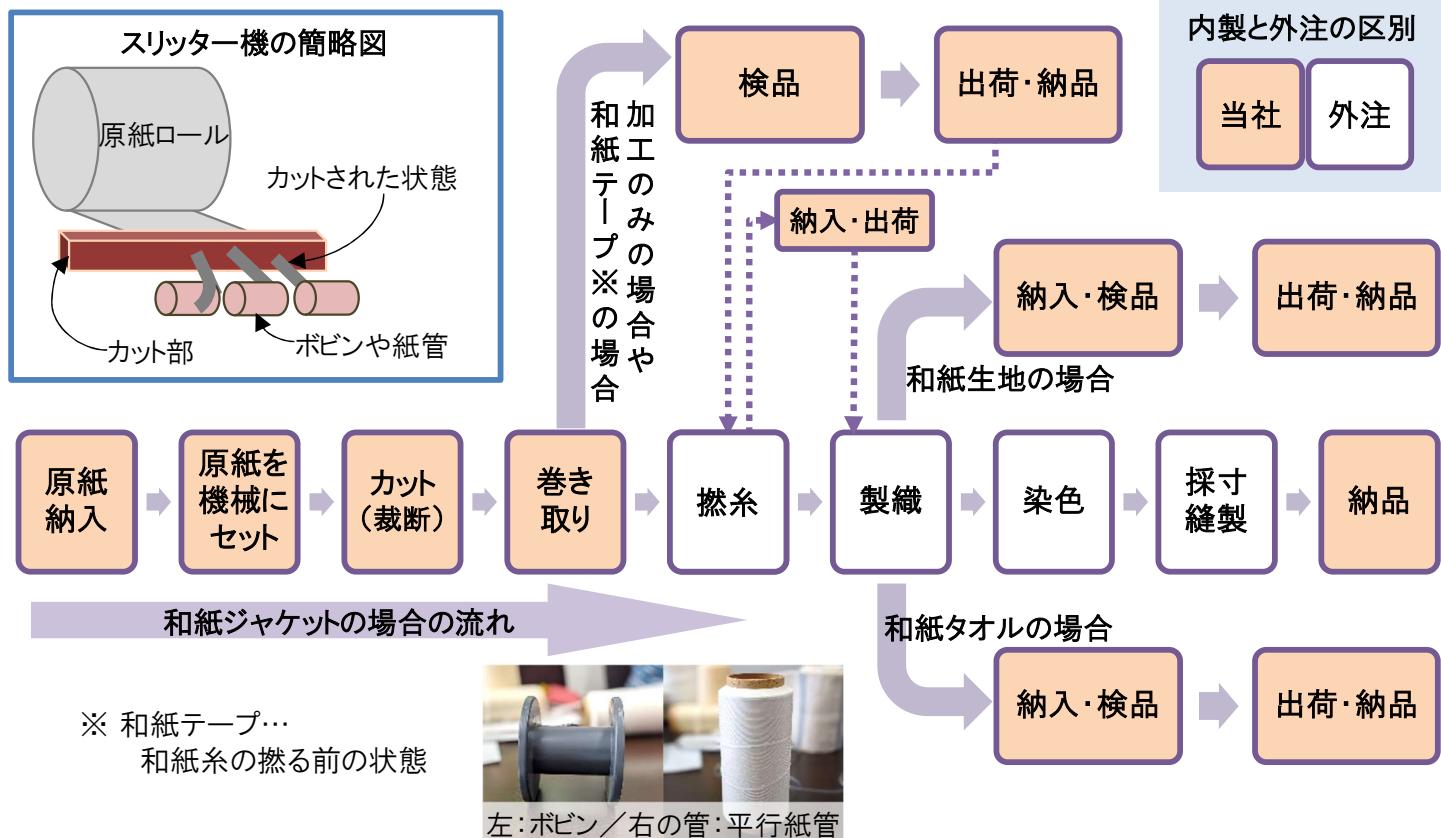
技術スタッフのプロフィール

非公開

非公開

非公開

スリッター加工・和紙商品製造のバリューチェーン



自社での加工業務フロー

工程	説明
①原紙を仕入れ、預かり	予め機械の幅に合う幅の原紙をロールの状態で調達。 幅に合わないものは、大切にカット機でカット。
②原紙を巻出部にセット	マイクロスリッター機の巻出部にセット。
③巻取部へのセット (2人一組)	機械の巻取部に、テープ(糸)の種類に応じて大中小のボビンや紙管をセット。 一定の長さの原紙を、機械のカット部に通してカット。 カットされたものを、手作業で機械の巻取部にセット。
④カット&巻き取り (スリッター加工)	機械で原紙をテープ状にカットし巻き取り。 途中でテープ(糸)切れ等の不具合が無いか目視確認。 ※ 原紙に瑕疵があれば、カット後や巻き取り途中で切れることがある。 ※ 切れた場合、1本1本手作業で「はた結び」をして繋げる。
⑤完成	巻取部から巻き取りが完了したボビンや紙管を取り出す。
⑥検品	ボビン・平行紙管に巻き取ったテープや巻き状態を目視で検品。
⑦出荷・納品	期日に納品出荷。



業務フローでの知恵・工夫など

温度・湿度調整

■ 和紙加工の専用室の設置

- 特に和紙は、伸縮性がなく温度や湿度にデリケート。
- 和紙加工では工場内に専用室を設け、**和紙専用のスリッター機**を設置。
- 加湿器も設置することで、**温度と湿度を一定**に保つ。
- 冬場など気温の低い時期は、機械のベルトも縮むので、ベルトのたるみ具合も一定に保つ工夫。

■ データ管理

- 気温等により、カットした和紙テープのたるみ具合も違うため、毎日、朝と昼にデータを取って管理。
- データはノートにファイリングしている。



カット部の刃の調整

■ 刃の噛み合わせ

- 従業員の経験**で調整。
 - 噛み合わせの調節具合により、細さ・切れ味・カット状態が変わる。
 - 素材ごとに合う噛み合わせも違う。
- 締めつけすぎたり調整を間違えると刃が折れる。
- 日々のメンテナンスも大事になる。

⇒ カット状態の美しさ、最細1mmにカット

重要な手作業

■ 初期設定時

- 機械の巻取部に、テープ(糸)の種類に応じ大中小のボビンや紙管をセット。
- 一定の長さの原紙を機械のカット部に通してカット。
- カットされたものを、手作業で機械の巻取部にセット。

■ テープ(糸)が切れた時

- 一本一本手作業で「はた結び」をして繋げる。

巻き取りの速度調整

■ 素材による違い

- ボビンや紙管に対し、一方の端からもう一方の端に巻き取り、端まで行くと逆方向に巻き取るという工程を繰り返す。
- 不織布は速い速度でも巻き取ることが出来る。
- 和紙は不織布と違い伸縮性が無く切れやすいため、**纖細な速度調整**ができる機械を使用。



巻き取りが美しい



巻き取りが荒い



はた結び(左)は右より
結び目が小さい

業務フロー・工程・作業における課題

非公開

非公開

非公開

主な保有機械

機械の種類

- ① 和紙スリッター機:1台
- ② ボビン巻きスリッター機:2台
(1台は水引き用)
- ③ 不織布スリッター機:2台
- ④ 貼り合わせ機:1台
- ⑤ 大切りカット機:1台
- ⑥ フィルムコーティング機:1台
- ⑦ その他
 - コーン巻き機
 - 摺糸機:2台※(旧工場)



①和紙スリッター機



②ボビン巻きスリッター機



非公開

③不織布スリッター機



⑥フィルムコーティング機



非公開

工場内の機械配置

非公開



④貼り合わせ機



⑤大切りカット機(幅広の原反を等分にカット)



主な仕入先・外注先

企業名	所在地	仕入材料 取引品目	取引理由、特徴など
非公開			

主な仕入先・外注先

企業名	所在地	外注種目 取引品目	取引理由、特徴など
非公開			

☆ 重要評価指標

- 仕入債務回転期間 : 非公開

※ 仕入債務回転期間=(買掛金+支払手形-前渡金)÷年間仕入高×365

主な得意先(過去3年実績)

企業名	所在地	主な取引	規模・特徴など
非公開			

主な得意先(過去3年実績)

企業名	所在地	主な取引	規模・特徴など
非公開			

☆ 重要評価指標

- ・売掛債権回転期間 : 非公開
 - ・日本政策金融公庫「小企業の経営指標」(2019年8月掲載分)の「繊維工業(衣服, その他の繊維製品を除く)」の平均は51.7日。
- ※ 売掛債権回転期間=(期末売掛金+期末受取手形)÷年間売上高×365

過去3年の累計売上構成

非公開

◆ 特徴

非公開

3ヶ年の売上・利益の推移 非公開

事業別売上	56期(2018年8月期)		57期(2019年8月期)		58期(2020年8月期)		前年比
	金額	割合	金額	割合	金額	割合	
製品売上							
加工売上							
卸売上							
商品小売売上							
糸衣類製造売上							
合計							

損益計算書	56期(2018年8月期)		57期(2019年8月期)		58期(2020年8月期)		前年比
	金額	構成比	金額	構成比	金額	構成比	
売上高							
売上原価							
売上総利益							
販管費							
⇒役員報酬							
⇒法定福利費・福利厚生費							
⇒保険料							
⇒減価償却費							
営業利益							
営業外収益							
経常利益							
特別損失							
税引前当期純利益							
法人税等							
当期純利益							
償却前当期純利益							

変動損益計算書	56期(2018年8月期)		57期(2019年8月期)		58期(2020年8月期)		前年比
	金額	構成比	金額	構成比	金額	構成比	
売上高							
1.製造原価の変動費 (製造原価の労務費・製造経費以外)							
2.販管費の変動費							
変動費(1.+2.)							
限界利益							
固定費							
⇒人件費以外							
>内、保険料(製造原価分含む)							
>内、減価償却費(製造原価分含む)							
⇒人件費							
>内、役員報酬							
>内、法定福利費・福利厚生費							
営業利益							
営業外収支							
経常利益							
特別損益							
税引前当期純利益							
法人税等							
当期純利益							
償却前当期純利益							
損益分岐点							
損益分岐点比率							
従事者(パート・バイトは0.5人計算)							
役員(非常勤役員は0.5人計算)							
正社員							
パート・バイト							
一人当たり売上高							
一人当たり限界利益							
一人当たり営業利益							
一人当たり人件費							
一人当たり人件費							
労働生産性1(※1)							

※1 労働生産性1=(営業利益+人件費+減価償却費)÷従事者数 「経営力向上計画方式」

3ヶ年の貸借対照表の推移 非公開

貸借対照表(B/S)	56期(2018年8月期)		57期(2019年8月期)		58期(2020年8月期)	
	金額	構成比	金額	構成比	金額	構成比
資産合計						
現預金合計						
受取手形・売掛金						
棚卸資産(商品・製品・仕掛品・原材料)						
その他流動資産計						
建物・設備等(有形固定資産)						
無形固定資産						
その他固定資産計(投資等)						
負債・資本合計						
買掛金						
短期借入金(役員借入)						
短期借入金(他借入※)						
その他流動負債計						
長期借入金						
その他固定負債計						
自己資本						
負債合計						

売掛債権回転期間

日
ヶ月

$$\frac{((\text{期末売掛金}) + (\text{期末受取手形}))}{\text{年間売上}} \times 365$$

$$((\text{期末売掛金}) + (\text{期末受取手形})) \div \text{年間売上} \times 12 \text{ヶ月}$$

支払債務回転期間

日
ヶ月

$$\frac{((\text{期末買掛金}) + (\text{期末支払手形}))}{\text{年間仕入高}} \times 365$$

$$((\text{期末買掛金}) + (\text{期末支払手形})) \div \text{年間仕入高} \times 12 \text{ヶ月}$$

財務分析と業界比較(財務分析シート)

指標	算式	単位	2018年8月期		2019年8月期		2020年8月期		織維工業(衣服、その他の織維製品を除く) 業界平均②	差異①-②
			数値	増減	数値	増減	数値①	増減		
□ 収益性										
売上高総利益率	粗利益 ÷ 売上高	%							36.6%	
売上高営業利益率	営業利益 ÷ 売上高	%							-4.3%	
人件費対売上高比率	(給料賞金+労務費+福利厚生費+専従者給与) / 売上高	%							32.5%	
諸経費対売上高比率	(経費合計-人件費-減価償却費-外注工賃) / 売上高	%							29.0%	
□ 効率性										
総資本回転率	売上高 ÷ 資産合計	回							1.3	
棚卸資産回転期間	棚卸資産 ÷ 1日あたり売上高	日							1.6	
受取勘定回転期間	(受取手形・売掛金+割引手形) ÷ 1日あたり売上高	日							51.7	
支払勘定回転期間	(支払手形・買掛金) ÷ 1日あたり売上高	日							45.6	
□ 生産性										
従業者1人当たり売上高	売上高 ÷ 従業者数	千円							12,248	
粗付加価値額	控除前所得金額+人件費・労務費+減価償却費+支払利息割引料	千円							3,896	
従業者1人当たり粗付加価値額	粗付加価値額 ÷ 従業者数	千円							3,396	
従業者1人当たり人件費	(給料賞金・労務費+福利厚生費) ÷ 従業員数	千円								
□ 安全性										
当座比率	現預金合計+受取手形・売掛金 / 流動負債合計	%							139.8%	
流動比率	流動資産 ÷ 流動負債	%							281.3%	
借入金回転期間	短期・長期借入金 ÷ 平均月商	月							17.7	
自己資本比率	自己資本 ÷ 負債・資本合計	%							-84.8%	
損益分岐点比率(経常利益)	(経費・営業外収支合計-原材料費-外注工賃) ÷ 限界利益率	%							129.1%	

中小機構「小規模事業者の事業計画づくり・サポートキット」を基に作成。

【業界平均②】日本政策金融公庫「小企業の経営指標」(2019年8月掲載分)の「織維工業(衣服、その他の織維製品を除く)」より抽出。

※は前年比悪化または業界平均を下回った項目。

なお、従事者の人数は、非常勤役員及びパート・アルバイトは0.5人で計算。



株式会社 古川与助商店

■お問合せ先

株式会社古川与助商店

〒520-2111 滋賀県大津市桐生三丁目12番1号

TEL : 077-549-1321 FAX : 077-549-1323

■担当者

代表取締役 河村 朱美

■発行

2021年9月1日