



このコーナーでは、JVIA会員企業の方に、PRのポイントとして「わが社のいちおし」をお聞きし、その企業らしさの秘密に迫ります。今回は精密機械加工の株式会社MURONEです。

## 株式会社MURONE

■株式会社MURONE 代表取締役社長

むろね たかゆき  
室根 貴之

### 【経歴】

1999(平成11)年3月日本大学生産工学部卒。受託開発・設計会社のインターブロボット入社。2001年MURONE入社。2013年7月社長。神奈川県川崎市出身。趣味は空手。



### 株式会社MURONE

所在地

本社

〒230-0073 神奈川県横浜市鶴見区獅子ヶ谷2-39-53

■連絡先：TEL：045-573-2932 FAX：045-573-4684

■代表者：代表取締役社長 室根 貴之

■従業員：50人

■創業：1969(昭和)44年7月

■資本金：1000万円

■事業概要：真空ポンプのケーシング加工、工作機械や産業用ロボット、専用機などの部品加工

MURONEは真空ポンプのケーシングの加工を中心に工作機械や産業用ロボット、専用機などの部品加工を手がけている。5軸加工機やマシニングセンタなどの機械を装備し、高精度加工を実現している。「2.5代目」を自称する室根社長は就任から3年余り、今年40歳になる若社長だが、熟練と若手の技能者の融和を図るなど、企業発展の道筋を着々と築いている。

### ◆丸モノから角モノ加工に転換◆

1969年に現社長の祖父が川崎市幸区古市場の自宅の車庫に旋盤を入れて機械加工を始めたのがMURONEのスタートである。祖父は個人事業だったが、1973年に前社長の室根秀雄会長が横浜市鶴見区駒岡に工場を設け、有限会社室根製作所を設立した。

2007年株式会社にする時に、社名を現在の「MURONE」に変えた。「いろいろ社名を考えたのですが、室根という姓はあるようでなく、親戚くらいしかないので。それでアルファベットでいこうということにな

りました」(室根社長)。こうした経緯から室根社長は「皆さん3代目とおっしゃるのですが、私は2.5代目だと思っています。祖父は個人事業だったので0.5で勘定している」そうだ。

工作機械による部品加工という業態は現在も創業時から変わっていない。だが初代は旋盤で丸モノの加工をしていたが、前社長が事業を引き継いだ時に丸モノから、フライス盤による角モノの加工に転換した。「両方やるには設備への投資が大変なので、どちらかに集中しようと考えたのだと思います。これからは角モノの方が伸びるだろうという会長の考えがあったのでしょね」。

丸モノはドーナツのように丸く切削して、そこに穴をあけたりするような加工、一方の角モノは文字通り四角に加工する。旋盤は材料を回転させてそこに刃物を当てて削る丸モノ加工に適している。一方のフライス盤は刃物を回転させて材料を削って加工するという違いがある。MURONEは先代の時に旋盤からフライス盤中心の角モノの機械加工に転換したわけだ。

### ◆機械リース会社の倒産で苦境に◆

フライス盤による角モノ加工に転じた先代だったが、フライス盤操作の経験も技術もなく、ゼロからのスタートだった。「聞くところによると、会長はフライス盤で加工するのは初めてだったので、周りの人の助けを借りながら、覚えていったみたいです。当時は高度成長時代で、仕事はどんどんあった。祖父のついでで良いフライス盤をそろえることができました」(室根社長)。

その時に購入した設備は当時のお金で7000万円ほどだった。祖父の信用をもとにリースで導入したが、10年後くらいにそのリース会社が倒産してしまい、リースの機械を返さなくてはならなくなり、大変なことになる。「そのころ父は三井物産マシナリーの重役に気に入られており、教えていただきながら返済計画を立てたと聞いています」。

当時は角モノの中でも専用機の治具や部品の加工が中心だった。産業機械メーカーから図面をもらって図面通りに機械加工する仕事だ。現在のMURONEは真空ポンプのケーシングとサイドカバーの加工工作機械や産業用ロボット、専用機などの部品加工を主力事業としている。現在の業態はこのころに確立されたといえよう。

## ◆高度の機械設備と職人技が必要◆

室根社長がMURONEに入社した時、従業員は十数人だったが、現在は50人に増え、本社工場以外に神奈川県内にもう1カ所事業所がある。機械も5軸加工機3台をはじめマシニングセンタ16台、その他加工機器8台を設備する。マシニングセンタは数値制御(NC)のフライス盤に自動工具交換機能がついた機械である。

室根社長は「いまは設備を持っているところでないとお客さんに気に入られないですね。そのため機械加工業は高価な機械を設備しなくてはいけないので、これから創業するというのは結構きついのではないですかね」という。

機械加工業は、昔は腕の良い職人さんの有無がポイントのようにいわれていたが、いまは違うのだろうか。「そうですね、腕の良い職人がいた方がよいのですが、例えば真空ポンプのケーシングのように鋳物加工といわれるものは、最初から形になってきます。それを機械で二次加工するわけですが、できている形のバランスを取って加工するのが難しいのです。それが今はCAD/CAM(コンピュータ支援設計/製造)が普及してハイスでくわえてガーと削ってひっくり返してというのが主流になって“ショウ”ができない機械加工屋さんが多くなっているのです」。

ショウというのは機械加工で一番重要な平坦度を出すための基準面のことだ。同社は「正」の字をあてている。高精度加工では基準面が平坦でないと、ほかの面を加工しても平行度が出ない。したがって「正」の平坦度をしっかりと確保しないと精密な加工ができなくなる。

「CAD/CAMになったので、そういう機械加工ができるところが少なくなっている。これはノウハウです。どこから攻めるかを判断するのが職人技です」。機械加工業にとってはどんなに最新鋭の機械類を装備しても、その一方で職人技を磨くことが欠かせないようだ。

このような同社の特徴を以下の「MURONEが選ばれる7つの理由」にまとめている。

## ◆“いちおし”はケーシング二つ割れ加工◆

MURONEの特色は、①鋳物高精度加工に絶対の自信 ②充実の設備でハイスpeed加工を実現 ③試作加工～小ロット量産をトータルコーディネート である。②のハイスpeed加工は試作・単品加工に適

した5軸加工機が威力を発揮する。③の小ロット量産は治具の内製化により実現している。

①の鋳物高精度加工の技術を適用したのが同社の主力製品の真空ポンプのケーシングである。ケーシングは二つに割って製作し、中にロータという丸モノを入れて密封する。丸モノのロータを入れるのだが、丸モノのケーシングにすると、ロータが収まらないため、角モノのケーシングを二つに割って加工し、ロータを収める。「くっつけて、ちゃんと芯が出るというのはすごい加工なのです。いまの“いちおし”はケーシング二つ割れ加工です」(室根社長)。

ロータがぶつからないように大きめにつくればよいように思うが、真空ポンプにとってはロータとケーシングの隙間が重要なのだそうだ。真空ポンプは空気を圧縮して排気していくため、ケーシングの内壁とロータの隙間が100分の1mm(10マイクロメートル=μm)ほどの世界になる。

これを実現するにはそれなりの設備とノウハウがないとできない。設備には7000万円かかる。「いまから7000万円投資して、真空ポンプの部品をやるところがあるかという、ないですよ」。同社は現在、100分の15mmのスペースを加工し、幅の振れを1000分の5mmで設定している。

高速で回転するロータとの間の微小な隙間の確保は確かに難しい加工に違いないが、同社はこれだけをやっているわけではない。47年間培ってきた加工技術を生かして、いろいろな会社とやっていきたいと思っている」(室根社長)。真空ポンプのケーシングのほか工作機械と産業用ロボット、専用機の部品なども手がけており、それら以外にも室根社長はケーシングで培った回転体と数μmの間隔で非接触という技術をほかの分野に応用できないかを現在、考えているという。

## ◆個人の職に技から話し合いによる共通化へ◆

室根社長は1977年2月生まれの40歳、あとを継ぐことを念頭に大学では機械工学科で学んだ。卒業後、インタープロジェクトという設計の請負会社に入り、派遣先の真空装置メーカーで真空技術を身に付けた。2013年に社長に就任したころは「ちょうど会社の変わり目で、重鎮たちが定年でパートになった。それで若い人を採用していったのです。いまの平均年齢は40歳、若手が増えたので改革のスピードが速くなっ

|                         |                                |                     |                                 |                      |                     |                     |                      |
|-------------------------|--------------------------------|---------------------|---------------------------------|----------------------|---------------------|---------------------|----------------------|
| <b>MURONEが選ばれる7つの理由</b> | <b>1</b><br>試作から量産まで<br>ワンストップ | <b>2</b><br>任例的な設備力 | <b>3</b><br>敷地面積1,386㎡の<br>巨大工場 | <b>4</b><br>高精度な加工技術 | <b>5</b><br>厳格な品質管理 | <b>6</b><br>熟練した技術力 | <b>7</b><br>独自の治具製作力 |
|                         |                                |                     |                                 |                      |                     |                     |                      |

たのだと思う」という。

以前は個々の工程が分離されていて、工程ごとにその工程専門の職人がノウハウを詰め込む、次の工程でもその職人さんがノウハウを詰め込んでいた。そのため職人さんと職人さんをつなぐのが大変だった。室根社長や会長が間に入って、次の人にこうやるのですと説明しなければならなかった。

精度の高いものなら一面削って、何ミリ残してねといって、次に行ったら、平らにした面を「正」にしてこちを加工してねと、次に研磨に行くと、研磨の後のこが「正」だからこうしてねと、「そういうことを僕と会長はやらなければならなかった」。

いまは生産管理の人やリーダが、みんなを集めて話し合っ「こうの方がやりやすいね。こうやって精度を出していこう」といって、それぞれの持ち場に戻って加工するようになった。話をしすぐさま作業できるようになった。

「工数は同じですが、みんなの頭が共通化しているので作業は速いですよ。ノウハウはそれぞれが持っているが、集まって話す時に共有化できるということです。社長に就任して経営指針をつくり、コミュニケーションを進めている。そのひとつに「人と人の和をつくり、なんでも言い合える会社にする」を掲げた。「3年目になって、だいぶ浸透してきました」と手ごたえを感じている。

## ◆企業のスローガンは『ともづくり』◆

### MURONEの理念

『共に喜び楽しさを通じて最高な一歩を創ります』

最高な一歩をつくるためには、一人ではできません。共に協力、助け合い、色々な提案を議論する事により、共に喜びと楽しさ、驚きが芽生えます。そうする事で最高な一歩を創りだせます。

最高な一歩とは何か。

今までに“なかった事”を創る、最高な一歩

今までに“できなかった事”を創る、最高な一歩

同社には経営理念と三つの目的、社風がある。「経営理念を達成するためにいろいろな目的があって、いろいろな目的を達成するために経営方針があって経営方針を達成するために経営戦略があって、経営戦略を達成するために日々の計画があると説明しています」。理念は「共創」がテーマだが、読みが「競走」と重なるので、同社では「ともづくり」というそうだ。「共にやらないとおもしろいものはない。だから共に最高の一歩をうちの会社で創っていこうということです」。

理念は抽象的な言葉で、目的によってそれを具体的に表現した。「人間性：社員第一主義」というのは「経営陣もしっかり話し合うし、

社員も言いたいことを言ってくれ、そして楽しく働ける職場を一緒に創っていこうということ。お客様第一はいまでもありません。商品・技術・サービス第一はビジネスの仕組みをしっかりつくっていますということです」。

室根社長は神奈川県中小企業家同友会の経営指針作成部にさわりをインストールしてもらった。社長に就任してから1年間をかけてブラッシュアップしてMURONE独自の理念、目的、社風に仕上げた。「でも最初の1年はみんなからクレームが来て大変だった。浸透させるためにいろいろな会議を立ち上げ、全部、自分が頭になって運営したそう。いまはだいぶ歯車がかみ合って回っており、『ともづくり』の入り口に入ったかなという感じです」。

### MURONEの目的

人間性：社員第一主義

私達はやりがいをもち楽しく働けて良い人生をおくる環境をつくります

社会性：お客様第一主義

高精度加工を軸に技術力と生産性を創造し『共創の力』<sup>ともづくり ちから</sup>でものつくりのトータルサポーターになります

科学性：商品・技術・サービス第一主義

豊富な経験に基づく高い加工技術力と適正価格でお客様のニーズに確実にお応えする体制を向上させます

中小企業経営の仲間に聞くと「社長を引き継いでから社内に考え方を浸透させるのに7、8年かかる」という。「MURONEが2年ちょっとでできたのは、先ほど申し上げたように重鎮たちがパートになって、若手が入ってきた。みんなが若手に引っ張られて『やるしかないな』という感じになったからでしょうかね。だからスピードが速くできたのだと思います」。

室根社長は「『10行動』もすべて当たり前のことですが」と前置きして10番目の「何事も自分の目で確認しましょう」について、「いまはインターネットでカチャカチャやれば、分かったような気になるが、実際にモノを見てやるのが大切だ」という。自分が動いて自分の目で見る、耳で聞くことの重要性を的確に表現している。

## ◆取材を終えて◆

MURONEの本社工場にうかがうと、入口が狭いのでなにをやっている工場なのかと思うが、中に入ると最新鋭の工作機械が並んでいる。若手が多く、活気あふれる工場だった。休日には娘さんを連れて空手道場に通っているという室根社長のインタビューも若さあふれるは

#### 心を育むMURONEの社風

1. じぶんから気持ちよくあいさつをする心  
～出会った人に元気よく笑顔で言葉をかけよう～
2. じぶんで率先して仕事する心  
～指示待ち人間では駄目です。仕事はじぶんから積極的にしましょう～
3. じぶんからコミュニケーションをする心  
～「もう分かっているから話さなくてもいいだろう」は駄目です。小さい事でもどんどんコミュニケーションをとりましょう～
4. 新しい事にチャレンジする心  
～できない、できなとごちゃごちゃ言っていたら前に進めません。ひとまず、自分を信じて、チャレンジしてみよう～
5. 人に感謝する、共に助け合う、悪口を言わない心  
～人に感謝しましょう。人が困っていたら助けよう。人の悪口を言っても何も解決しません。しっかりと話し合い解決しましょう～
6. 聞き入れる素直な心  
～じぶんの言い分はわかります。しかし、まず素直に聞いて取り込んだ後で取捨選択しましょう～
7. 製品・商品に愛情を込める心  
～ものづくりは愛情を込める事で仕上がりが違ってきます。丁寧に大切にしましょう。～
8. プロフェッショナル人としての心  
～本質を見極め、準備を怠らず、学ぶ意欲があり、こつこつと努力ができて、じぶんで考えて提案する力を持っている人を指します。皆でプロフェッショナル人になろう。～
9. お互いに約束を守る心  
～口から言葉を出した時から価値あるものとして大切にしましょう。もし、守れなかったら素直に謝りましょう。～
10. 人を許す大きな心  
～誰でも失敗や失言をします。寛容な心で許してあげよう。～

#### 心を育むMURONE の10行動

1. いつもあかるく、元気にあいさつをしよう
2. 会社をきれいにしよう
3. ベテランは後輩、若手、新人に技術を教えよう
4. Speed (小回り力) & Hi-Quality (高精度加工) & Creative (創造力) を意識し実現させましょう
5. 家族を大切にしましょう
6. 社内で決まったルールを守りましょう
7. 人の輪を大切にしましょう
8. 自工程を完結させましょう
9. 自分で考えて、周りに相談して物事を進めましょう
10. 何事も自分の目で確認しましょう

つらつとしたものだった。

インタビューの後半で「理念」「目的」「心を育む社風・行動」など何やら道徳や宗教団体のようなお話をうかがったが、室根社長は「著名な経営者でも宗教を使う方もいらっしゃるが、うちは宗教ではありません」ときっぱり。「宗教はどこで切っても同じ顔になる金太郎飴をつくろうとしている。新しいスキルやノウハウが必要でなくずっと同じものと同じように作っていれば儲かるならこれでいいでしょうけれどもね」と断言された。

確かにいまの日本全体が金太郎飴になっているのかもしれない。社長になってから採用した多くの若手社員に技術だけではなく、社会人として基本を身に付けさせ、そこからバイタリティあふれる人材に育てようという作戦のようだ。

将来のビジョンはいろいろ持っているようだが、基本的には「みんなが楽しめる会社、地域に根付いて地域の学校がうちに入れたいという

会社、売り上げというよりも、おもしろいものをやっていたら結果的に収益が上がったという会社になりたいだけなのです」という。

若手経営者が、閉塞感が蔓延している日本に風穴を開けてくれることを期待したい。



工場入口