

# 企業探訪



本社入口



柳生社長

## コロナ電気株式会社

代表取締役社長 柳生 修氏

### ■会社概要

本社：茨城県ひたちなか市東石川 3517  
設立：昭和 27 年 8 月  
資本金：4,109 万円  
従業員：86 名  
事業内容：医療機器・理化学機器・電子計測器・  
電源装置の設計、制作及び販売

今月号の「企業探訪」は、ひたちなか市に本社を置く、コロナ電気株式会社 代表取締役社長 柳生 修氏にお話を伺いました。

同社は、昭和 27 年 8 月、同氏の父が日立市で創業しました。その後、昭和 34 年 8 月に勝田工場を開設、昭和 37 年に現在地に本社工場を移転し、現在に至っています。

日本で唯一マイクロプレートリーダー（光を利用し、ウイルス等を検査する精密測定機器）を製造している同社は、安定した経営を続けています。

それは、先代から引き継いだものづくりへの熱い想いとたゆまぬ努力と偶然をチャンスに変える力、そして同氏の社員への優しい心づかいが土台にあると、インタビューから垣間見ることが出来ました。

（インタビュー：平成 27 年 1 月 27 日）  
[聞き手／筑波総研株式会社 代表取締役社長 木下康之]

### 最初に、創業の経緯等についてお聞かせください。

先代から、ものづくりへの想いと事業スタイルを受継ぐ

コロナ電気(株)は、先代である私の父が日立市で創業したことに始まります。昭和 27 年、父が 30 歳の時でした。技術者であり発明家でもあった父は、当時は珍しかった「電気」に大きな可能性を見出していました。

「いつか、自分が開発した製品をお客様に届けたい」。この想いはいつも父の胸にありました。

当時、自分が開発した製品を上野の駅前に営業所を設けて売っていたと聞いています。

創業当初は、当然経営が安定しません。最初は、日立製作所からの受注を軸に、経営を軌道に乗せていきました。それと同時に、更なる技術向上のため努力を重ね、忙しい仕事の合間を縫って自社製品の開発も進めていきました。

当社の事業割合は、マイクロプレートリーダーをはじめとする「自社ブランド開発・製造事業」が約 2 割です。残りは、(株)日立ハイテクノロジーズの「1 次下請け事業」となっています。この「両輪」スタイルの経営は、先代の時代から続いています。

### 自社ブランド商品「マイクロプレートリーダー」について教えてください。

#### 光を利用した精密測定機器・マイクロプレートリーダー

マイクロプレートは、96 の穴(ウェル)が空いているプラスチック製の検査器具です。

検査方法は、ウェルに測定したいサンプルと試薬を反応させたもの入れ、それに光を当てて光の吸収・発光・蛍光等の変化を光学測定機器（マイクロプレートリー



マイクロプレート

ダー)で測定し、物質の状況を判断します。この機器を利用することで、現時点で存在する世界中のウイルス等を特定する事が可能です。

### 研究者からの開発依頼

当社の主力製品であるマイクロプレートリーダーが生まれたきっかけは、東北大学の小児科の医師からの相談でした。

先生の留学先であったアメリカでは、マイクロプレートリーダーが既に製品化・実用化されました。しかし、当時日本製の機器はありませんでした。そこで、乳幼児特有の病気の研究を進めるため、当社に開発依頼が来ました。

現在当社は、日本で唯一のマイクロプレートリーダー製造会社として、約4,000カ所に提供しています。納品先の約7割は、大学の研究室です。医学部を中心に、工学・農学・薬学・歯学部等です。残りは、食品系・製薬系等の様々な業種の企業に販売しています。

**貴社は、技術開発に非常に力を注がれておりますが、どのような視点を大切にされておりますか。**

### 人のご縁を何より大切にする

私は、昭和53年に入社しました。次期社長として、先代と経営等について熱く議論を交わす日々を送りました。また、社員としての立場から、会社の就業環境等について意見を積極的に言ってきました。



創業当時の製造現場(建替え予定)

そんな中、私が入社して7年目の昭和60年、父が急死しました。何の準備も無いまま社長を継ぐことになった私は途方にくれました。しかし、周りの方々の力を借り、今まで事業を続けることが出来ました。

「先代の社長がこれまでやってきたことを俺たちは見てきた。柳生のせがれなら、助けてやる。」と、私に声を掛け、手を差し伸べてくれた方々へのご恩は今でも忘れません。また、その方たちのご縁は、今でも続いています。

父は、人との交流を何よりも大切にしていました。「仕事以外でも声をかけられる人になる」。それが父の姿勢でした。私もその想いを受け継いで来ました。これから、次期社長となる息子(現 専務取締役)に対しても、同じように継承していきたいと考えています。

### 独自の専門技術を活かし、変化する時代を切り切る

当社には、電源装置や光の専門技術者が多数在籍しています。

これからの時代、組立て等の下請け事業は、海外に移転していき、日本における下請け需要は低下していきます。そこで、



専門技術者とマイクロプレートリーダーの生産現場

当社のように専門技術者が集まる中小企業は、お客様と一緒に企画開発の段階から連携するという使命感を持つことが重要です。

「高度な設計開発の技能と提案力を有した技術者をいかに育成していくか」一私はそこが当社の生命線であると確信しています。

当社は、女性の技術者も活躍しています。男女比率で女性社員は2割程度ですが、それぞれが自分の役割をしっかりと果たしています。多様な意見を取り入れながら、全社員が日々、各々の技術の向上に努めています。



女性技術者と製品について意見を交わす柳生社長

### 「光の計測ならコロナ電気」

当社の強みは、中小企業ならではの「きめ細やかで迅速なサービス」です。営業が現場から聞いてきた声を製品開発にフィードバックしています。

例えば、現場で実際に操作する研究者は女性が多いので、製品のカラーの一部にピンク色を

採用し、角は丸みのある形にする等の工夫をしました。

現場の方からは、「コロナ電気の機器はかわいい」と評判です。2006年には、いばらきデザインセレクションにも選定されました。

また、製品に不具合があった際は、担当者が即座に現場に出向き対応しています。そのため、東京と大阪に常駐の営業職を1名ずつ配置しています。修理が必要な場合でも、遅くとも3日で完了し、現場に依頼品を戻すことが可能です。

今では、高い技術力と専門性が評価され、「光の測定機器のことなら、小さな会社だけれど、コロナ電気に相談してみよう」とお客様から定評を得られるまでに成長することが出来ました。



マイクロプレートリーダー

### 新しい光源を利用した診断機器の開発へ

創業以来、光の測定機器に事業を特化してから、約40年が過ぎました。この間、様々な技術向上のため、たゆまぬ努力をしてきました。

私は、光が持つ無限の可能性と当社の高度な専門技術を掛け合わせれば、今後も高い将来性が見込めると確信しています。

例えば、現在測定機器光源は、ハロゲンランプを使用していますが、今後は、LEDやレーザーを利用することで、より高精度な測定が可能になります。

このように、無限の可能性を秘めた光を活用し、これからも確かな技術をもって診断機器等の生命科学機器の開発・製造・販売により一層力を注いでいきます。

**ところで、貴社は「学ぶ 楽しむ 育む」という社是を掲げております。社是や従業員の方々に對する柳生社長の想い等をお聞かせください。**

### 会社の目標と社員の目標が重なる会社

私は、平成15年に「学ぶ 楽しむ 育む」とい

う社是を掲げました。先代の時代は、「誠実勤勉・和衷協力・創意工夫」でした。私は、全社員が、仕事や趣味において、常にあらゆるものから感動とともに学び、楽しみ、そこから、かけがえのないものを育ててほしいと願っています。



工場通路に掲げてある社是

会社は、人生の中で多くの時間を過ごす場所です。社員一人ひとりが自分の人生設計や人生の目標を立てられる会社、その目標に楽しみながら近づいていけるような会社づくりを目指しています。

### 「社員の満足度の向上」が「製品の質の向上」にも繋がる

私が社長になり、就業規則を少しずつ変えていきました。社是にも繋がりますが、私は、社員のワークライフバランスを非常に重要視しています。

当社の年間休日日数は、121日です。これは、中小企業では多い日数です。また、半日休暇制度も取り入れています。先代の時代は、休日を増やすということは考えられませんでした。なぜなら、作業時間が短くなってしまうからです。

しかし、休日を増やした現在、当社の不良品は「ゼロ」です。この数字からも、私は、「作業効率及び製品の質の向上は、社員の豊かな人生・心づくりから始まる」と確信しています。

また、毎月の給料袋に、「コロナホットライン」という私が書いた社報を入れています。私の想いや会社の収益状況等について、社員や社員の家族と共有する手段の一つとしています。

### 毎日働く場所は快適に

東日本大震災で、工場は大きな被害を受けました。そこで、思い切って建て直しを決意し、女性建築家に設計を依頼しました。

設計者のこだわりで、工場の内装の一部には、



会社全景

温かみある竹林をふんだんに使用しています。また、全面ガラス張りの開放的な会議室兼ランチルームを設けました。春には、そこから満開の桜を楽しむことができます。

当社は、精密機器を扱っていますので、塵や埃は厳禁です。そこで、工場内は全て床暖房を導入しました。足下からじんわりと温かいので、特に女性社員には優しい設計になっています。

また、定刻チャイムも以前は金属音でしたが、優しいオルゴール音を採用するなど、作業環境にも気を配っています。



床暖房が入った作業場

## 最後に、今後の事業戦略やひたちなか地域と関わり等についてお聞かせください。

### コア技術を持って試掘し、鉱脈を探し当てる

工業技術は、計画通りには行きません。鉱脈を探し当てるためには、様々な方向へ試掘を繰り返すことが必要です。

その際、私が大切にしている視点は、「自分たちの考えやコアとなる技術を強固にした上でトライする」ということです。当社の場合、光や電源の高度な専門技術がそれに当たります。

仕事をする中で、無駄なことは一つもありません。「型にはめず、楽しみながら挑戦してみること」が大事です。このように、技術向上に向けた努力を絶えず続けていくことで、今よりワンステップ高いステージに上がることが出来ます。

### シーズ（当社の保有技術）を顧客ニーズに適合させるための判断力

技術者側の発想が、必ずしも市場ニーズと合致するとは限りません。社長である私は、大学との連携

やお客様の声に耳を傾け、本当に求められているものは何かを見極める力を磨き続けることが求められています。

正直、マイクロプレートリーダーを製作した当初は、市場性があるとは全く思いませんでした。しかし、一台の試作品を世に生み出したことで、様々なものに応用できることが後に分かったので。これこそ「鉱脈を当てた瞬間」でした。この偶然が、私たちに商売をもたらしてくれたのです。

### 今後の事業戦略

今後当社は、変化が激しい時代に適応していかなければなりません。大企業が見過ごしてしまうようなニッチな分野（隙間市場）の可能性を見極め、地に足を付けて、確かな技術を持って、これからも様々な方向への試掘にチャレンジしていきます。

### 将来のものづくりを担う子供たちを育てたい

私は、長年「ひたちなか青少年少女発明クラブ」に携わっています。この活動を通し、子供たちに「ものづくりの面白さ、工業技術の素晴らしさ」を伝えたいと考えています。

本当に面白いものは、誰が見ても面白いものです。ここで育った子どもたちが、将来の工業技術発展の一端を担って欲しいと願っています。

今後も、地域の子どもたちが自分から興味を持って、自発的に取組めるよう支援していきます。

**この度は、長時間にわたり貴重なお話をお聞かせいただきまして、誠にありがとうございました。貴社の今後ますますのご発展をご祈念いたします。**



当社玄関先で 柳生社長(左)と聞き手・木下康之

■文 責／筑波総研株式会社 研究員 富山 かなえ