

コミーは
物語りをもつ
会社です。

Vol. 2

2013
〜
2023

- コミー40周年記念誌の続編
～2013年以降の語り継ぎたい29の物語りを掲載～
- 50年間の商品を巻頭カラーで一挙紹介!
- 創業者が伝えたい「コミーの7つの特長」を初公開
- 実録!! 社員座談会「コミーはこんな会社です。」

写真で見る コミー商品の の歩み

駒込 (1967~1977年)・ 巣鴨 (1978~1989年) 時代

……ミラー以外の商品

回転装置 (回転看板) 1971年



回転ミラデリア 1979年



回転フック付きの3面ミラー。あらゆる場面がはっきりと映り、万引きのない明るいお店作りに

回転ミラックス 1977年



売場の新兵器！ 回転ミラックスはゆるやかに回り続ける不思議な鏡。吊すだけで万引防止、POPツールに、売場のチャームポイントの一台三役

重力摩擦方式による「回転装置」を発明。以後、改良に改良を重ねながら、看板、展示台、 Gondola を回すモーターなどいろいろなシリーズを開発

固定ミラー (丸ミラー) 1979年



回転ミラックスに対して同じ大きさで回らないミラーも必要と考え「固定ミラー」と名付けた。取付け簡単!! シンプルなデザインで角度調整ができる。以後ロングセラー商品に

多目的卓上看板 コミックス 1972年



画面が4回変わる！ 人が近づくと声が出て、静止と回転を繰り返す卓上型の多目的看板。展示会では評判だったが、ニーズに合わず製造中止に

巣鴨時代 (1978~1989年) ……ミラー以外の商品

結婚式ケーキカット用ターンステージ 1982年



回転看板を回したら、目立つものができて面白かった。何でも回してみようと回転装置だけでも売れないか考えていた。直径1.4mの結婚式ケーキカット用の回転装置も製作

スタンドミラー 1985年



ガソリンスタンドでの事故防止に。移動式の安全ミラー

角ミラー 1985年



フチがなくシンプルなデザイン。像が大きい凸面ミラー

パルテ 1986年



家庭用ミラーボール。懐中電灯で照らす「ミニスポットライト」と電池で回る「ミラーボール」をセットで販売。ホームパーティで好評だったが7年後撤退

おむすび 1988年



ちょっとした目のばりでの確認や一瞬の事故を防ぐ安全ミラー。シンプルなしゃれたデザイン

FFミラー (エレベータ用他) 1988年

なぜ凸面ミラーはあるのに、フラットで視野が広いミラーがないのか。技術面から遊び心で開発したミラー。今では主力商品に

オーバルミラー 1988年



お客様に「デザインが…」と言われて開発したミラー。丸ミラーの天井と床の不必要な映り込みをカットし、ワイドな視野を確保。お客様のニーズに応えたおしゃれなミラー

川口・青木時代 (1990~2005年)

EGミラー 1990年



小さな店舗用に開発したタマゴ型の凸面ミラー。小さくても視野が広く、どんなお店でも違和感なくすっきりフィット

ナルシィ 1990年



ファッション性の高い商空間向けに開発した凸面ミラー

クォーターミラー 1991年



両面テープとマグネットで、エレベータのコーナーに設置。フォークリフトなどの隙間確認・接触防止に。女性の背後不安解消にも

FFミラー車出口(屋外用) 1991年



FFミラーを屋外用に本格的に発売

ハーフドームミラー 1993年



ドームミラーシリーズのT字路用安全対策に開発

クォータードームミラー 1993年

ドームミラーシリーズのL字路用安全対策に開発

ドームミラー 1993年



360°どの方向からもよく見えるマルチビジョン型ドームミラーシリーズ。工場・倉庫などの安全対策に。スリムでスマートな現代感覚のデザインはお店の活性化にも!

大型FFミラー (F60) 1994年

商業ビルや工場・倉庫などの駐車場出入口に設置できる大型のFFミラーの要望から開発した大型FFミラー

ガレージミラーX15 1994年



グッドデザイン賞を受賞したホームガレージ用のFFミラー。一般家庭の門柱内やガレージ内など駐車場の出入口に取り付け、道路の安全確認ができる

川口・青木時代(1990~2005年)

ピラ 1995年



ひと味違ったユニークな形の気くばりミラー。オプションのポイントアクセサリがアクセント。ポイントアクセサリは取り外し可能

ランプチェックミラー
ツリッピー 1995年



自動車整備工場専用の凸面ミラー。運転席に乗ったままランプ点検が可能。作業効率アップに

フォーク出口ミラー
1996年



フォークリフト走行時の死角を解消し、安全運転と作業効率アップを助ける凸面ミラー。スリムで狭い空間にも取付可能

ミラク 1997年



小さいけれど死角が見える本格派。どんな場所にも違和感なくすっきりフィットするミラー。クリップ式・ビス式

ソーラーミラックス 1996年

蛍光灯の光で回転する電池が不要のソーラー式回転ミラックス

FFミラー AIR (客室視認用) 1997年



ボーイング777に初採用されたミラーは客室視認用に設置

リムレスオーバル 1998年



オーバルミラーのフチなしタイプ

幻 1998年



人が集まる魔法の小函。窓の中に“オブジェ”があるのにつかもうとしてもつかめない手軽な集客装置

FFミラー AIR (BIN=手荷物入れ用) 1999年



FFミラー AIRがAL(日本航空)100機目ジャンボ機に採用。忘れ物チェックやセキュリティチェックにも使われるようになり、今では100社以上のエアラインに採用

FFミラーEV
(後のFFミラーかご用)
2000年



エレベータの出入り口柱(前柱)に貼って使うミラー。乗り残し、挟み込み事故防止に役立つ

FFミラー MARINE 2000年

ヨットやボートの計器確認や後方確認、安全確認に最適なミラー

川口・並木時代 (2006~2023年)



ラミ 1999年

壁から浮かすことで柔らかなシルエットができ、シルエットもデザインとなるハーフドーム型の壁掛けミラー。ラミの視野は180°以上。どんな環境にも溶け込む

FFミラー ATM 2000年



FFミラーATMは、コンビニエンスストアのATMや駅の券売機などの利用者の背後不安解消に役立つミラー

FFミラーEVE
(後のFFミラー三方枠用)
2003年



エレベータの三方枠に貼って使うミラー。ミラーを見るだけで乗り込もうとしている人がいないか確認できる。安全な運行と昇降回数の削減に

FFミラートレイン 2007年



鉄道車両のハットラック用(手荷物入れ)ミラー。ミラーを見るだけで忘れ物がないか確認できる

ラミドーム 2007年



浮遊感覚のシンプルデザイン。360°どの方向からも人の動きが見えるので、十字路の衝突防止に最適。什器や書棚、ロッカーなどの間の死角解消に役立つ

FFミラーバリアフリー
2003年

オフィスで働く車イス利用者が、通路に出ようとするときに他の人との衝突を回避する不安解消用ミラー

ふわり 2004年



雲が浮いているようなかわいらしいシンプルなデザインで、お店の雰囲気にも溶け込むくばりミラー

FFミラーAIR
(ベビーベッド用)
2003年



折りたたみベビーベッドに設置されたミラー。ママが座ったままでも壁側に向けた赤ちゃんの表情が見える安心設計

FFミラーL字路 2007年



通路のL字コーナー用のミラー。低い位置でも邪魔にならない設計で角度調整が必要な場合でも、視野角が得られる独自のプル・ワイヤー方式を採用

川口・並木時代 (2006~2023年) ……ミラー以外の商品

スーパーオーバル 2009年



あらゆる環境に溶け込み、機能的で美しい形・軽量化がコンセプトのスーパー楕円をデザインしたミラー。オーバルミラーよりもカーブが緩やか

ワーレン 2009年



ハンマーで叩いても割れず、ガラスに比べ超軽量で、反射率も良い食品工場向けのミラー。異物混入対策に

ラミコーナー 2010年



L字路・コーナー用の凸面ミラー。壁から浮かすことで柔らかいシルエットができ、シルエットもデザインとなる

FFミラー通路 2011年



通路のヒヤリ・ハットを解消!! 目の高さに設置でき、正面を見るだけで死角が自然と目に入る。通路での衝突防止や階段踊り場での衝突防止に

丸ミラー 2014年



従来の丸ミラーのゴムと裏板をなくし、環境に配慮したミラー。シンプルなデザインで、落下しても割れにくく安全性も高まった商品

FFスタンドミラー 2016年

駐車場の出入り口用の可動式ミラー。壁面に設置できないときに、移動に便利なキャスター付き

コミテク (FFミラー AIR) 2016年



BINの理想のミラー。従来品に比べ重量は同じで面積が約3倍に

大型 FFミラー通路 (FT65) 2016年

通路のヒヤリ・ハットを解消!! 狭い通路の衝突防止に。正面に貼るだけで死角が自然と目に入る

大型サイズ 丸ミラー (MF80) 2017年

従来の大型な丸ミラー(商品名:ジャンボ)をシンプルなデザインにしたミラー。重量が約半分となり、超軽量で環境負荷も軽減



TanaOS 2018年

航空機のBIN (手荷物入れ) の閉じた状態を確認するために、JAL (日本航空) と共同開発した棒。棚を押して確認することから「TanaOS」と命名

大型サイズ ラミ (L10) 2018年

「もっと大きなサイズがほしい」というお客様の声に応えるため、像の大きい特大サイズのラミが誕生

柱ミラー 2019年

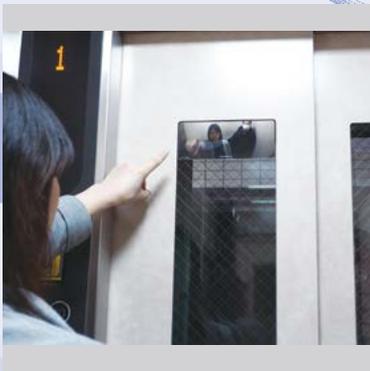


円柱に取付けでき、出っ張らず、美観を損なわないため、目線の高さに設置が可能なミラー。歩行者・自転車のヒヤリ・ハットが解消される!

超大型 FFミラー通路 (FT70) 2018年

通路の衝突防止ミラー。従来品の最大サイズに比べて像の大きさが1.6倍のミラー

FFミラー BC 2019年



エレベータの扉に貼るだけで防犯になるミラー。平面なのに視野が広く、エレベータ扉の内側に貼るだけで、背後不安解消が可能

FFミラー通路 (FT34) 2019年

通路のヒヤリ・ハット対策に。FT22とFT46の中間サイズを開発。マグネットタイプも

FFミラー気配 2021年



プライバシーに配慮し、人の気配だけが分かるよう鏡面に「ぼかし加工」を施したFFミラー。トイレ通路出入り口の衝突防止に



管タイム 2020年

介護施設や高齢者福祉施設でのレクリエーションに! お箸のゲームで楽しみながら機能回復・認知症予防に役立つ。箸ピーゲーム、箸リングゲームが楽しめる

川口・並木時代 (2006～2023年) ……ミラー以外の商品

CAミラー JALロゴ (4色) 2021年



2014年、JALのCAさんの意見を聞きながら製作した業務用「CAミラー」。CAさんが搭乗時に携帯しているこのミラーを一般向けに発売。JALロゴをあしらったデザインで色は4色。割れにくく、キズ付きにくい

CAミラー JALスカーフ柄 2021年

2020年に刷新されたJALのCAさんのスカーフ柄をあしらったCAミラー

CAミラー J-AIRロゴ・スカーフ柄 2022年



J-AIRのCAさんが身に着けているスカーフ柄をあしらったものと、J-AIRロゴの2種類のデザインを発売。メイクや身だしなみチェックに

CAミラー 首里城復興応援ミラー 2021年



沖縄県のシンボル「首里城」の復旧・復興への願いを込めて、売上げの一部を寄附するCAミラー

CAミラー ジンベエジェット・さくらジンベエ 2022年



JTA×沖縄美ら海水族館のコラボレーション機、「ジンベエジェット」「さくらジンベエ」をあしらったCAミラー

FFミラー自立埋込タイプ 2021年

塀やフェンスがない場所にも設置できる駐車場出入口安全対策ミラー



BinoStretch 2023年



眼球運動のストレッチ器具。中央に引かれた中心線にあるいくつかのターゲットを見つめることで、効果的に両眼を寄せる輻湊運動を行うことができる

CameFuku 2021年

「ワンマン運転」列車の車両(体)側に設置されたカメラのレンズ部を清掃する用具をJR東日本と共同開発。カメラレンズを拭くことから「CameFuku」に



■ここでは2023年までに発売した主な商品を掲載しました。説明文は当時のチラシやリリース原稿を参考にしています。

コミーは物語りをつくる会社です。

Vol.2

「物語」と「物語り」

一橋大学名誉教授の野中郁次郎さんは、対談記事^(※1)で、「ストーリー（物語）は事実だけを述べるのに対し、事実の理由や因果を創造的に説明するwhyを入れ込むのがナラティブ（物語り）」と言っています。この表現に感銘を受け、50周年記念誌は、タイトルのみ、「物語」を「物語り」に変更し、『コミーは物語りをつくる会社です。Vol.2』としました。

※1 「事実の理由や因果を創造的に説明するWHYを入れ込むのが、ナラティブ（物語り）です。（略）Whatに生き方を示すWhyも入れて『我が社は、なぜ存在するのか』という存在目的を示せば、関係性が広がり、かつ、人の記憶にも残る。（Diamond Harvard Business Review August 2023 引用）」

設立50周年を迎えて

代表取締役社長 小宮山 哲



2023年4月12日、おかげさまでコミーは設立50周年（創業55周年）を迎えることができました。社会環境が目まぐるしく変化するこの時代に、この記念すべき50年という大きな節目の年を迎えることができましたのも、多くのお客様、協力会社様、顧問の皆様など、関係者の方々のご支援の賜物であり、また従業員の努力があつてこそと、深く感謝申し上げます。

今から55年前、創業者の小宮山栄が大学卒業後に勤務した大手ベアリングメーカーを退職し、さまざまな仕事を経験した後、東京の駒込で看板業を創業したのがコミーの始まりです。

その後、看板→回転看板→回転ミラー（回転ミラックス）と業態を転換し、現在は業務用ミラーを主とするメーカーとなりました。

ミラー業界に転換したばかりの時代は、商業施設向けのいわゆる防犯ミラー（凸面ミラー）が主流でした。その後、航空業界に参入して1999年には、BIN（手荷物入れ）用の『FFミラー AIR』がJAL100機目のジャンボ機（ボーイング747）に装着され、私が入社した2002年には、エアバス社の標準装備となりました。

2011年に『FFミラー通路』が誕生し、凸面ミラーが設置されていたオフィスや病院、学校、工場などにもFFミラーが導入されるようになり、現在ではFFミラーは航空業界他、製造業向けの衝突防止ミラー、駐車場で安全ミラーなど、各方面でニーズが高まっております（現在のFFミラーの売上構成比は76%）。

私は昨年10月に創業者、小宮山栄からコミー株式会社を引き継ぎ、代表取締役社長に就任しました。創業者は自らを「脱サラ」ならぬ「落サラ」だったと言いますが、

経営を全く知らなかった創業者が今日に至るまで、いろいろな方から経営を少しずつ学び、コミーの文化や考え方をゼロからつくり上げ、現在のコミーの礎を築いてきたことは、創業者として偉大であると思うと同時に大変、尊敬しております。

これからも創業者の仕事観である「出会いの喜び」「創造の喜び」「信頼の喜び」を大切にしていきながら「コミーさんなら知恵を貸そう」と皆様に思っていただけのように、これまで以上に信頼される会社にしていく所存です。

また従業員一人一人が、常にワクワク感をもって仕事に取り組める環境を整え、全社一丸となってお客様のお役に立つ商品の開発・販売に取り組み、これまで築き上げてきたコミーのブランド力をよりいっそう高めてまいります。

つきまして、設立50周年に当たり、2013年に40周年を記念して発行した『コミーは物語をつくる会社です。』の続編として、同・Vol.2を上梓しました。本書のタイトルは『コミーは物語をつくる会社です。』から送り仮名「り」をいれて『コミーは物語りをつくる会社です。』としました(本扉参照)。

40周年以降の10年間の物語に加えて、コミーが50年間に販売した主な商品など、50年間を振り返る企画も盛り込みました。コミーのこれまでの歩みを知っていただきたく、多くの皆様方にお目通しいただければ幸いです。

最後になりましたが、次の50年に向けて、さらなる成長発展を目指して、小さな一歩を踏み出した私どもに、今後ともよりいっそうのご指導、ご鞭撻を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

設立50周年を迎えて

取締役副社長 **渡邊 剛**



おかげさまで、このたび設立50周年という歴史的な節目を迎え、心より光栄に思っております。お客様、協会会社様、顧問の皆様、従業員など、多くの関係者の皆様から支えられ、この素晴らしいときを迎えることができたことに、深く感謝申し上げます。

私は入社以来、主に海外事業を担当してきました。コミーが本格的な海外進出への道を開ききっかけとなったのは、1996年の航空業界への参入でした。航空機客室内の現場でCA（客室乗務員）の皆様から貴重なご意見をいただいたことが、新たな一歩を踏み出す原動力となりました。1997年には、航空機用『FFミラー AIR』の初受注を果たし客室視認用に設置され、1999年にはBIN（手荷物入れ）用としての採用をいただきました。これ以降、社内チームと故鶴田国昭顧問のアドバイスを結集し、さまざまな課題を乗り越えて2023年8月現在、66万台以上の出荷実績を築き上げることができました。今後も航空業界の需要増に対応し、「出会いの喜び」「創造の喜び」「信頼の喜び」の心ももちながら、新たな需要を追求していく所存です。

永続する企業としての使命を胸に、コミーは今後も海外進出に向けて果敢な挑戦を続けてまいります。航空業界での実績を基盤とし、既存市場の拡大と新規市場の確立に努めるとともに、航空業界に限らず、新たな市場の創造にも全力を注ぎます。コミー商品を通じて世界中の方々に貢献する喜びを大切に、コミーの基本的な考え方「なぜ？なぜ？なぜ？」を繰り返す」「使用する人の満足＝US（User Satisfaction）」に則り、継続的に改善を重ねながら進めてまいります。コミー商品が多くの人々の生活を支える姿を想像すると、胸が高鳴ります。

また皆様のお知恵を拝借して、コミー商品とコミーブランド（ブランド力＝信用力×知名度）を世界中に広めていく所存です。強化されたブランドイメージが、よりいっそうの成長と発展をもたらすと信じております。

今後とも変わらぬご指導とご鞭撻を賜りますよう、心よりお願い申し上げます。

取締役 岩田 宜之



このたび、50周年の節目の年を迎えることができましたのは、日ごろお世話になっている皆様のご支援の賜物と心より感謝申し上げます。

コミーは回転看板、回転ミラックス、凸面ミラー、FFミラー等々、それぞれの時代に新しい商品を生み出し、お客様のお役に立つことで今日まで成長発展してまいりました。

私は入社以来、使ってくださるお客様（ユーザー）の声をお聞きしながら、協力会社様とともに試作を繰り返し、量産し、ものづくりの根幹である新商品開発にかかわってきました。また、数多くの協力会社様との出会いを通じて、多くのことを学ばせていただきました。新商品開発では、商品クレーム等の数多くの失敗もありましたが、失敗から学びながら自分自身も成長できたと思っております。近年は、従業員のアイデア、試作からオリジナル商品が生まれています。今後もそのようなアイデアが生まれやすいものづくりの環境を大切にしていまいります。

これからのものづくりは、高齢化、AI化、環境規制など、世界で起こる変化に対応しながら、ユーザー様の声に耳を傾け、

「世の中にない新しい価値の商品開発」

「特定、特殊な作業をされるユーザー様に喜んでもらえる商品開発」

「世の中の変化に対応した新技術開発」

をユーザー様に喜ばれることを最も大切に進めてまいります。そのためにはユーザー様、協力会社様、新技術との「出会い」を増やし、皆様のお役に立てるような新商品を「創造」し、「信頼」されるように努めていく所存です。

50周年を新たなスタートと捉え、諸先輩方が築いてこられたものづくりをこれからも継承し進化させて、ミラーに限らず小さなマーケットでも世の中の役に立つ新商品を生み出しながら永続する会社になれるように、いっそう努力してまいります。

今後も引き続き、ご指導、ご鞭撻のほど、よろしくご願い申し上げます。

目次

写真で見る コミ-商品の歩み

設立50周年を迎えて

代表取締役社長 小宮山 哲 2

取締役副社長 渡邊 剛 4

取締役 岩田 宜之 5

出会い 11

1 学校での衝突防止物語 12

「無料貸出」の申し込みを受け、現場確認へ
ミラーを寄贈し、現場で効果を確認
世界中の学校に衝突防止ミラーを!!

創る 23

2 切り粉問題物語 24

「吹き飛ばす」から「吸引」へ
「吸引」で次から次へと問題が
ゴミ取りは、吹き・拭き・吸引・ブラシ・ろ過

コラム 床屋革命と吸引方式 30

3 航空業界参入物語Ⅱ（1999～2023年） 32

エアバスA380の標準装備になるまで
ボーイングB787の標準装備になるまで
エアバスA350XWBの標準装備になるまで
理想のBINミラー『コミテク』誕生

コラム トイレ用拡大鏡（マグニプロジェクト）の失敗 39

4 エアラインへのDM物語 40

コラム 鶴田国昭さんを偲んで 42

5 AIX展示会物語 43

6 寒冷地でのミラー裏面剝がれ対策物語 48

7 ミラー落下事件 50

下穴寸法間違い事件（デザインエラー？ プロセスエラー？）－ 1986年
フチゴム接着抜け事件（プロセスエラー）－ 1999年

カシメ抜け事件(プロセスエラー) - 2005年
『回転ミラックス』吊り金具摩耗事件(デザインエラー) - 2012年
駅構内ミラー落下事件(定期点検の周知不足など) - 2016年
コラム 落下事故後に行った対策 57

8 コミーの手作り道具物語	58
9 『CAミラー』物語	61
超小型ミラー『CAミラー』の誕生 『CAミラー』、一般販売へ コラム CAの皆さんからメッセージ集をいただく 62	
10 『スーパーオーバル』物語	66
11 『TanaOS』、『ComeFuku』開発物語	68
『TanaOS』誕生 『TanaOS』から『ComeFuku』開発へ	
12 『FFミラー気配』開発物語	72
コラム USER'S REPORT 『FFミラー気配』を採用していただいたお客様からの声 75	
13 『無反転ミラー よめ〜る』開発物語	76
14 コミー初アイケア商品『BinoStretch』開発物語	78

仕組み 81

コミーの工場経営	82
15 SS物語① 全員参加の徹底物語(2013~2017年)	84
全員参加でPDSを回す(2013~2015年) 全員SSの組織を明確化(2016~2017年) コラム A社へSS指導 89	
16 SS物語② 現場SSリーダー養成講座(2016~2017年)	90
なぜ、養成講座を始めたのか? 「現場SSリーダー養成講座初級編」スタート 主な講義内容 講座を終えて	
17 SS物語③ SSレベルの向上・継続へ(2018~2023年)	98
新たなSS体制と気付きSS時間の制定(2018年) 2019~2023年の全員SSの仕組み	
18 トレトレ会議物語	102

19	FFミラー外観検査物語	104
----	-------------	-----

20	「信頼の喜び」原点物語 — 半永久無料保証制度	106
----	-------------------------	-----

コラム 設置後の経過状態を確認する「コンディションチェック」 107

21	コミーの防災物語	108
----	----------	-----

3カ月に1回、「防災の日」を設定して防災について学ぶ

身近な人が被災、有志で災害ボランティアに参加

ブランド 111

22	Qiセンター設立物語	112
----	------------	-----

技術の開発拠点「Qiセンター」開設へ

建屋の名称は「Qiセンター」

回転看板は「?→!→?→!」

Qiセンターの未来

コラム QiセンターのSS、ようやく始まる — 2018年 121

23	子どもたちへの啓蒙活動物語	122
----	---------------	-----

STEM教育「コミー・プログラミング教室」開催

近くの小学生が授業「町探検」でQiセンターへ

コラム 絵本から、想像力を学ぼう! — しんちゃんの「絵本読み聞かせライブ」開催 125

コロナ対策 127

24	コミーのコロナ対策物語	128
----	-------------	-----

オンラインを活用し、在宅組・出社組に分かれて勤務

従業員の子どものためのコミー託児所開設

コミーの基礎力拡充を目指して、新たな試みをスタート!

25	『快食板』開発物語	135
----	-----------	-----

コロナ止めスタンドから『快食板』へ

「ハンガーラック」社内コンペで新聞棒の技術を極める

コラム コミーの『快食板』 139

箸技 143

	コミーと箸との出会い	144
--	------------	-----

26	北米シアトルでの初めての箸授業物語(2017年1月)	146
----	----------------------------	-----

きっかけは顧問の松金さんとNair昌子さんの再会から

シアトル近郊にて3日間の箸授業(3校・8授業)を行う

27	シアトル桜祭・日本文化祭に箸ゲーム初出展物語(2019年4月)	152
----	---------------------------------	-----

昌子さんから「シアトル桜祭・日本文化祭」へのご案内が……

「シアトル桜祭・日本文化祭」、感動の3日間

初めての出展を終えて

シアトルからの帰途、JAL機内での出会い

コラム 箸授業と桜祭の物語の開催地 157

28 箸技(箸ピー・箸リン)誕生物語 ……………158

箸リン開発、1000日超えの挑戦

箸リングゲーム、米国特許取得

箸ゲームの総称は「箸技」に決定。ロゴは筆文字に

コラム 箸技から生まれた出会い 163

29 箸ゲームセット『箸タイム』誕生物語 ……………164

社員全員が毎日10分間、箸ゲームを体験

箸ゲームセット、商品化へ

『箸タイム』を楽しむ中で、新ゲーム「積みピー」が誕生

詰めホーダイがさらに進化「積みピーSSリング」

積みピー、積みリンのための「カード式手順書」完成

川口市市産品フェアに出展、『箸タイム』で来場者と交流

コラム 「箸技ゲーム」、続々誕生 174

設立50周年記念 …………… 175

社員座談会 ……………176

コミーはこんな会社です。～コミーの現場から～

創業55周年(設立50周年)を振り返る

創業者 取締役相談役 小宮山 栄 ……………187

①創業前後の物語り — シャッター文字書きが創業のきっかけに

②同志・小山嘉徳さんとの半世紀

③50年を通して築き上げた「コミーの7つの特長」

おわりに

代表取締役社長 小宮山 哲……………203

資料 ……………207

会社概要・コミーCMソング 208

年表(1967～2023年) 210

用語集 216

年賀状(1978～2023年) 220

索引(Vol. 1、Vol. 2 共通) 225

40周年記念誌『コミーは物語をつくる会社です。』(Vol.1) 目次

失敗の物語	ブランド	16 新社屋建築物語
はじめに	17 畳の部屋の物語	
モノづくり屋自慢	18 ブランド物語	
	19 環境問題物語	
出会い	1 「日本一の中小企業」との出会いの物語	
2 登場人物の物語	おもしろ話	20 はったり写真づくりの物語
3 車いす人生の物語	21 「日経新聞全面広告」物語	
4 US物語（創成期編）	22 語呂合わせ物語	
5 突っ張り棒の物語	23 給湯室長物語	
	24 こぼなし	
創る	6 航空業界参入物語	
7 「万引問題」物語	おわりに	
8 ユーロショップ出展記	資料 年表	
9 エレベーターミラー物語	コミー用語集	
10 「ラミ」開発物語		
仕組み	11 デルに学んだ物語	
12 「掃除と分類」の物語		
13 「掃除と分類」の物語（2012年の報告）		
14 部品番地の物語		
15 ISO短期取得物語		

■ 40周年記念誌『コミーは物語をつくる会社です。』がWEBサイトで読めます。→



凡例

- (1) 年表記は原則として西暦表記とした。
- (2) 用字は原則として常用漢字を用いたが、固有名詞や引用文は原文通りとした。
- (3) 法人・団体名は敬称略、法人・組織に付された組織種類は省略した。
- (4) 人名は原則として敬称「さん」を付し、コミー役員・社員は敬称略とした。
- (5) 国名は、「米国」、「イギリス」、「フランス」、「ドイツ」等とした。
- (6) 索引は、Vol.1 および Vol.2 を合わせて掲載、Vol.1 の頁は [] で表記した。
- (7) 本書は原則として2023年4月までの「物語」を記述した。

出会い

1 学校での衝突防止物語

1 学校での衝突防止物語

東京都立葛飾ろう学校に衝突防止用ミラーを寄贈した。聴覚に障害がある子どもたちには必要と思ったからだが、その後、衝突防止はどんな学校にも共通する問題であると分かった。

1 「無料貸出」の申し込みを受け、現場確認へ

ろう学校から「ミラーの貸出制度を利用したい」との連絡。
全てはここから始まった

コミーには「無料貸出」という制度がある。商品を購入する前に、ミラーの映る範囲や像の大きさなどを確認するために、無料で借りることができる制度だ。2014年11月14日に東京都立葛飾ろう学校からこの貸出制度を利用したいという連絡があった。校内の廊下で衝突がよくあり、対策を検討しているとのことだった。

通常、無料貸出の申し込みがあると、まずは現場のことをよく知っている人と電話で話し、最適な商品を選定する。その後、商品を送付し、設置を検討している場所にミラーを当てて映り具合などを確認してもらう。

しかし、ちょうどこの少し前から、コミーでは「ミラーを本当に必要としているのはどんな人だろう？ 車いすを利用する方や聴覚に障害がある方などは、ミラーを必要とする度合いが高いのではないか？」と考えていた。そのような方々からもっと話を聞いて理解を深めようというのが会社の方針にもなっていた。電話だけでなく、実際に学校の現場を見ながら話ができないだろうか。早速、連絡を取り、US^(※1)担当(当時)の朴正愛が訪問することになった。

現場へ行き、衝突の危険がある場所を確認

無料貸出の申し込みから5日後、JR綾瀬駅から歩いて7分ほどのところにある葛飾ろう学校を訪ねた。

校内に入って朴が感じたのは、学校とは思えないほど静かだということだ。幼稚部から高等部まで約200名の生徒が学んでいるとい

※1 US (User Satisfaction)

コミーの商品が現場で役に立っているかどうかを使う人に直接問い、改善に生かすこと(217頁参照)。「4 US物語〈創世記編〉」『コミーは物語をつくる会社です。』2013年6月、29頁

うのに、子どもたちが騒ぐような声は全く聞こえてこない。

しかし静かだからといって、子どもたちが皆おとなしいわけではないらしい。好奇心旺盛で活発な子が多いのだ。生活指導部の加藤紀彦先生(当時)によると、子どもたちには走らないよう指導しているのだが、幼稚部や小学部の子どもたちはどうしても走ってしまう。例えば、子どもたちが楽しみにしている昼食の時間。うれしくて食堂までの廊下を駆けてしまう。曲がり角でぶつかって怪我をしないよう、先生方はかなり気を遣っているようだ。

この日は、加藤先生とともに衝突の危険がある場所を見て回りながら、どんなミラーを設置したらいいか確認した。ミラーが必要な場所は9カ所で18台。この中には、実際に衝突が起きた場所も含まれる。今回、加藤先生が無料貸出を申し込んだ目的は来年度予算の申請のためで、「すぐに決定というわけにはいかないが、直接ミラーを見て確認することができ、参考になった」と言ってくれた。

予算の確保は難しいとの話。それならミラーが本当に役立つかどうか知るために、寄贈してみてもどうだろうか？

12月、加藤先生に電話をした。全ての場所にミラーを取り付けられる可能性は低く、申請が通ったとしても1カ所か2カ所だろうとのことだった。

朴が現場を見に行ったときには、ミラーが効果を発揮できそうな場所がいくつもあった。もし予算が下りなかった場合、無償でミラーを提供したらどうだろうか。その代わり、使った感想や本当に役に立ったかどうかを聞かせてもらえないだろうか。特に2011年に発売した『FFミラー通路』は、ユーザーからの声が少ない。子どもたちの目線に合わせて設置できるミラーなのだが、学校で活用している例はあまりないのだ。

コミーの方針は「最終ユーザーの役に立っているか？役に立たない商品は売らな」である。葛飾ろう学校で使ってもらい、職員の方や子どもたちに本当に役立つのか、ぜひ教えてもらいたい。いずれにせよ予算申請の結果が出るのは翌年の3月。3月まで待つことになった。

2 ミラーを寄贈し、現場で効果を確認

子どもたちはミラーに興味津々！

「凸面じゃないの？」など質問攻めに

2015年3月、再び加藤先生に連絡してみた。残念ながら予算は通らなかったとのこと。そこで、考えていたミラーの寄贈を提案してみた。学校内で検討してくれ、5月にこの提案を受け入れてくれることが決まった。

6月4日、ミラーの設置個所を再確認するため、朴が葛飾ろう学校を再訪問した。衝突防止対策が必要な個所を確認しながら、どこにどのミラーを何台設置するか加藤先生と検討していった。そして6月24日、ついにミラーを設置することになった。今回は、加藤先生のほかにも副校長(当時)の戸石泉先生、2015年度から生活指導担当となった牧野敬先生(当時)など、6人が対応してくれた。

朴がミラーを設置していたら、子どもたちが声をかけてきた。「どうして付けるの?」「これは平面なの? 凸面じゃないの?」など質問攻め。通常、ミラーを設置しに行っても、「業者さんが何かやっているな」という程度にチラッと見るだけで、質問してくる人はほとんどいない。しかし葛飾ろう学校の子どもたちは本当に好奇心が旺盛で、質問してくる。

声をかけてくるのは子どもたちばかりではない。職員の方も「こっちの方が優先度が高い」「ここにもミラーが必要」と要望を伝える。衝突防止への関心がとても高く、子どもたちの安全を真剣に考えていることがよく分かった。この日は、当初の予定よりも多い20台のミラーを設置した。そのうち数カ所には「安全確認」「見ようね」などの注意表示も付けた。



幼稚部のL字路に設置したミラー。子どもの目線に合わせているので、取付位置はかなり低い。「見ようね」という注意表示も付けた

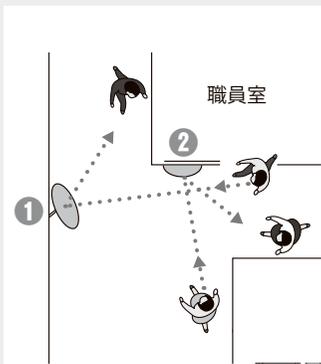
衝突の危険性が劇的に減った！

ミラーを設置してから約1カ月後の7月29日、社長(当時)の小宮山栄(※2)と制作担当(当時)の梶谷さおりも同行して設置後の状況を聞きに行った。牧野先生が校内のミラーが設置してある個所を回りながら詳しく説明してくれた。途中からは戸石副校長も一緒に案内してくれた。

※2 小宮山栄
コミー創業者。2022年10月1日代表取締役
退任、取締役相談役就任

実は、牧野先生が職員の方々に実施したアンケート結果を事前にもらっていたので、役に立っているらしいことは想像できたのだが、職員室の近くの廊下で戸石副校長から直接「ここでの衝突の危険性が劇的に減った！」と聞いたときは本当にうれしかった。牧野先生も「衝突はもちろんヒヤリとするような場面もほとんどなくなった」と言ってくれた。

設置例 1. 職員室付近の廊下



職員室から出てきた先生と、廊下を歩いている高校生との衝突の危険が高かった場所。
①のミラー【スーパーオーバー】を付けてから危険性が劇的に減った。②は今回寄贈した
たものではなく、もともとあったミラーを、場所を変えて設置しなおしたもの

ミラーを付けてからは、廊下を走る子も減ったそうだ。牧野先生は、指導する先生方に対して「ミラーをきちんと使うまでいかなくても、ミラーがあるな、映っているな、と分かっただけで構わない」と言っている。幼稚部・小学部の子どもたちは、「ミラーを見て安全確認」までできない場合も、ミラーがあると気付くだけで「あっ、走らないようにしなきゃ」と思うようだ。そうすると結果的にヒヤリ・ハットの減少につながる。

職員の中には、「こんなにたくさんミラーを付けないと安全を保てない学校だと思われぬか」と心配する意見もあったそうだが、牧野先生は言う。「子どもたちの多くは、ミラーが付いたことで角を曲がるときに気を付けるようになった。ミラーが交通教育のきっかけになっている。交通ルールは、子どもたちにとって社会にいろいろあるルールの原点といえるもの。校内でルールを守った通行ができるようになれば、校外の交通ルールを守ることもつながる。法律など社会のルールを守ることも、その延長線上にある。ミラー



がそうした教育のきっかけに、すごくなっている」。

“見ようね”なんて書かなくても見るよ！

子どもたちのミラーに対する反応はさまざまだったようで、「見るのが習慣になった」という子もいれば「ミラーがあろうがなかろうが、角は危険だよ」という子もいるそうだ。ただ、牧野先生が言ったように、ミラーを見ない子に対しても、廊下を走ることへの抑止効果にはなっているようだ。ミラー自体に興味をもつ子どももたくさんいる。「面白～い。どうして平面なのに奥まで見えるの？」と質問してくる子や、高校生ぐらいになると「このミラー高いでしょ」「作るの大変だろうね」などと言ってくる子もいる。ミラーのデザインを褒めてくれた専攻科デザイン系の生徒もいるそうだ。

ミラーに付けた注意表示は、あまり好評ではなかったそうだ。「“見ようね”なんて書かなくても見るよ！」ということらしい。「かっこ悪い」という手厳しい意見もあった。



新たに取り付けた注意喚起プレート

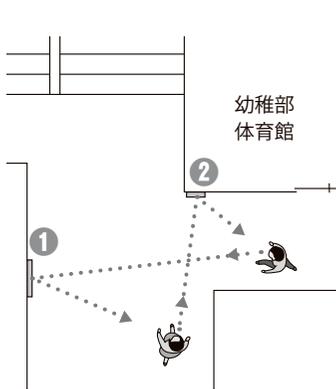
コミーにとっては表示などなくてもミラーを活用してくれるならその方がいいが、できればミラーを見る子どもをもっと増やしたい。そこで7月29日の訪問の際、写真のような新たに作った表示プレートを試しに貼らせてもらった。武蔵野美術大学の太浦一志教授にデザインしてもらったので、前の表示よりずっとカッコよくなっていると思う。牧野先生も、文字よりこっちの方が子どもたちにとってはいいだろうと言ってくれた。これでミラーに注目する子どもが増えてくれればいいのだが。

子どもたちにはFFミラー？ 職員の方には凸面ミラー？

葛飾ろう学校に設置したミラーは、大きく分けてFFミラーと凸面ミラーの2種類がある。このうち子どもたちが活用しているのは、FFミラーの方だ(設置例2～4)。

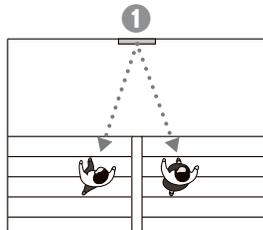
FFミラーは、利用する人の目線に合わせて設置できる。葛飾ろう学校でも、幼稚部の子どもがよく使う廊下ではかなり低い位置に、小学部の子どもが利用する廊下はやや低めに、というように一番よく利用する子どもの目線に合わせて設置している。小さな子どもに、

設置例 2. 幼稚部体育館付近の廊下



幼稚部体育館へ通じるT字路に『FFミラー通路』を設置。幼稚部の子どもの目線に合わせているので、かなり低い位置に貼ってある。体育館への行き帰りにミラーを見て確認するよう、先生方が指導している

設置例 3. 階段の踊り場



階段を隔てる壁には大きな穴が開いていて向こう側が見えるようになっていたのだが、背が低い子どもは穴の下に隠れてしまう。穴だけでは衝突を回避しきれないので、ミラーを4カ所の踊り場に設置した。踊り場には生徒の描いた絵などが飾ってあるのだが、ミラーはシンプルなデザインで掲示物を邪魔することもなく、よく見えると好評。追加の要望があり、7月29日に訪問した際に、新たに2カ所に設置した

常に安全を意識してもらうのは難しいが、目線の高さに設置してあれば意識なくても自然と目に入る。そのため FFミラーは子どもたちも活用しやすいのだと思う。

一方、凸面ミラーは、子どもたちはあまり活用していない。例えば天井に付けた『ラミドーム』。設置したときは「とてもきれい」と評判が良かったのだが、見上げなければならないためか、子どもたちはあまり見ないようだ。目線よりも高い位置に設置してある凸面ミラーは、むしろ職員の方たちに役立ててもらっている。



天井に設置した『ラミドーム』

※3 スーパーオーバル
10『スーパーオーバル』物語(66頁参照)

例えば食堂付近のT字路に設置した『スーパーオーバル』(※3)(設
置例5)。像が大きく映り、角度調整もできるミラーで、配膳車を
運ぶ職員などが子どもとぶつからないように利用しているようだ。
こうしたミラーは、車を運転する人にとってのカーブミラーのよう
な役割を果たしているのだと思う。車を運転する人は、曲がり角で
は安全確認が必須だ。同じように、配膳車を運ぶ人なども常に安全
に気を配っているので、目に入りやすい位置にあることよりも、しっ
かり見えることの方が大事なのだろう。食堂付近に設置した『スー
パーオーバル』は高い位置にあるので、大きな配膳車を運ぶ場合も
見やすい。また人通りが多い時間帯でも、ミラーが通行人で隠れて
しまうことがない。どんな人がどう利用するかによって、どんなミ
ラーが最適かも変わってくるのだ。

3 世界中の学校に衝突防止ミラーを!!

衝突防止はどんな学校にも共通する問題

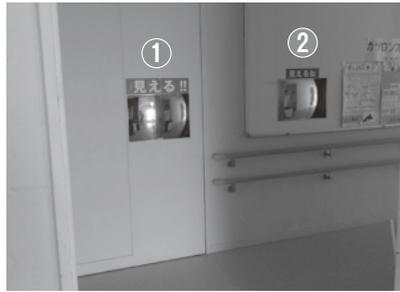
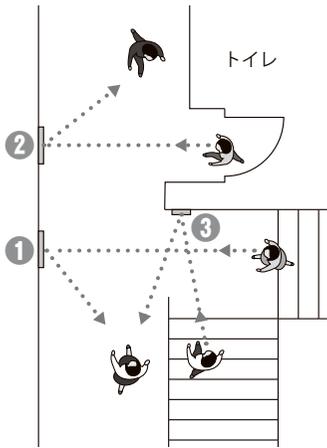
葛飾ろう学校には2015年4月に、聴覚障害のほかに視覚障害が
ある子が入学した。その子どもは弱視なのだが、衝突事故などが起
これば全く見えなくなってしまう可能性もある。より安全な生活が
できるようにと、その子どもが活動するエリアにも、ミラーを設置
したのは言うまでもない。

実はこうした理由でミラーを設置するのは、ろう学校ばかりでは
ない。以前も「衝突が致命傷になる病気の子どもが入学してきたの
でミラーを設置したい」という中学校があった。結果として、その
生徒だけでなく、多くの生徒の衝突防止に役立ったそうだ。

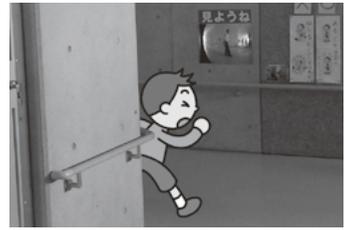
病気の子どもだけでなく、元気な子どもでも衝突すれば怪我をす
る可能性がある。衝突が危険だという点については、どんな子ども
も一緒だ。葛飾ろう学校が特別なわけではなく、どんな学校でも同
じように衝突防止対策を必要としているのではないかということだ。

ただ、これだけミラーを活用してくれるのは、ろう学校だからか
もしれないとも感じた。学校にミラーを設置しても、「見ようね”
なんて書かなくても見るよ!」と言ってくれるところはなかなか
ない。ろう学校の子どもたちは視覚からの情報に鋭敏なのかもしれな

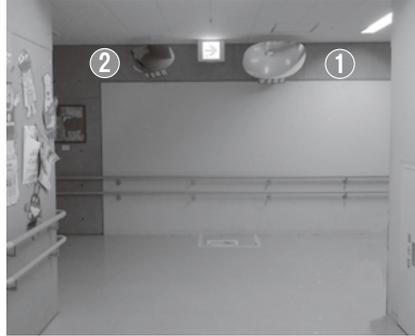
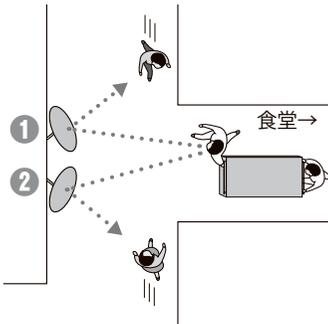
設置例 4. トイレ・階段に通じる廊下



人の動線が交差し、衝突の危険が高い場所。以前、トイレから出てすぐ走り出した小学生と、廊下を歩いていた高校生がぶつかったことがあった。『FFミラー通路』を設置してからは、走る子が減ったそう

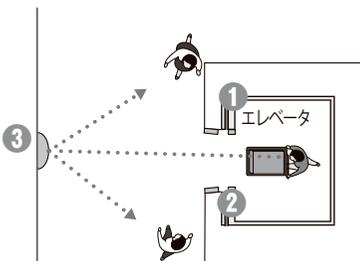


設置例 5. 食堂へ通じる廊下



昼食の時間になると食堂へ向かって子どもたちが走ってしまうので、100kgほどある配膳車とぶつからないよう、職員が常に気に配っている。①と②の『スーパーオーバー』を設置し、曲がり角の向こうから来る子どもの姿を確認できるようになったので、職員の負担が軽減された

設置例 6. エレベータ



①と②はエレベータの乗り残り・挟み込み防止用のFFミラー。③は今回寄贈したものではなく、もともとあったミラーを場所を変えて設置。③は、初めは必要ないと思ったそうだが、荷物を運ぶときなどに活用しているそう

いし、先生方も安全指導に熱心なのだと思う。

ほかの学校では、ミラーに気付いてもらうための表示などに、もっと工夫が必要だと思った。

学校に衝突防止用ミラーを販売するときはミラーを使つての安全教育も提案していきたい

コミーはその後も衝突防止用ミラーを通じて学校の安全対策に取り組んできたが、ある小学校でミラーを付けた後、そのミラーの下で救急車を要請しなければならないような衝突事故が起きてしまった。すぐさま「安全確認」と書いたシールを学校に送り、注意喚起のためにミラーの下に貼り付けてもらった。

ほかの学校ではせっかくミラーを付けたのに、ミラーが掲示物で覆われて活用されていないこともあった。

そこでコミーは、単に学校に衝突防止ミラーを設置するだけでなく、子どもたちにミラーの使い方や安全確認について学んでもらう必要性を感じた。

2016年7月、さいたま市立慈恩寺じおんじ小学校から「ミラーで衝突が減ったという新聞記事を見たので詳しく知りたい」という問い合わせがあった。営業が現場を確認し、20台のミラーを設置した。この小学校は安全に対する意識が高く、設置後に児童が自らミラーの使い方を説明した動画を作り、全校生徒に伝えた。

また、校長先生が試しにミラーを外してみたところ、たくさんの児童から「なぜミラーがなくなっているの?」という声上がり、日ごろからミラーを見て安全確認をする習慣が付いていることが分かった。

慈恩寺小学校では、ミラーがなかったときは怪我などの事故があったが、児童自身がミラーで安全確認をする習慣が付き、事故が低減している。事故を減らすためには、ミラーの使い方を知らせる安全教育が大事なのだと改めて感じた。

これから学校にミラーを販売するときは、安全教育の大切さを知ってもらうために、慈恩寺小学校のような成功例や、ミラーを付けても事故が起こってしまった事例などを一緒に紹介していきたい。

世界中の学校でミラーを役立ててほしい

「学校等事故事例検索データベース」を見ると、さまざまな学校の廊下で衝突事故が起きている、負傷している児童も少なくないことが分かる。

コミーは葛飾ろう学校や慈恩寺小学校に衝突防止ミラーを設置し、ミラーが学校で役立つことに自信をもった。コミーのミラーを日本中の学校で子どもの衝突防止と先生の負担軽減のために活用してもらえたらと思う。

できれば幼稚園や小学校など、世界中の学校でミラーを活用してほしい。子どものころから「曲がり角では安全確認」という習慣を付けてもらえたら、大人になっても安全通行ができるのではないかと考えている。

ろう学校をはじめ一般の公立学校の場合、先生や校長に無償でサンプルを提供して、効果を実感してもらったうえで、予算の権限をもつ教育長や自治首長への営業促進が必要である。

学校での衝突事事故事例

「学校等事事故事例検索データベース」より抜粋

事例 1

始業前の特定時間中、教室に戻ろうと1階から階段を上がり、2階の廊下に達した際、廊下から階段に向かっていた他の児童と衝突し、その児童の額部と本児童の右眼部分がぶつかった。

事例 2

本児童が教室へ入ろうとした際、廊下へ出ようとした他の児童と出会いがしらに衝突した。

事例 3

本児童は、次の時間のクラブに行こうと教室から廊下に向かったところ、横から走ってきた他の児童と衝突し、転倒した。その際、顎を床にぶつけ負傷した。

事例 4

給食前、教室を出て2階の廊下を歩いていたところ、特別教室から飛び出してきた他の児童と衝突した。

事例 5

体育館の清掃に行くために歩行していたところ、友人が本生徒の左側より清掃用具を取りに行くために走ってきて衝突し、転倒した。その時に、腹部を打撲した。

事例 6

体育館へ行こうと廊下を歩いていたとき、体育館から走ってきた他の児童と衝突し眼を負傷した。

出典：学校等事事故事例検索データベース <http://www.jpnsport.go.jp/anzen/Tabid/822/Default.aspx>
(独立行政法人日本スポーツ振興センターの災害共済給付において平成17年度～令和3年度に給付した総数8,797件の障害・死亡事例を検索できるようにしたもの)

創る

- 2 切り粉問題物語
- 3 航空業界参入物語Ⅱ（1999~2023年）
- 4 エアラインへのDM物語
- 5 AIX展示会物語
- 6 寒冷地でのミラー裏面剥がれ対策物語
- 7 ミラー落下事件
- 8 コミーの手作り道具物語
- 9 『CAミラー』物語
- 10 『スーパーオーバル』物語
- 11 『TanaOS』、『CameFuku』開発物語
- 12 『FFミラー気配』開発物語
- 13 『無反転ミラー よめ〜る』開発物語
- 14 コミー初アイケア商品
『BinoStretch』開発物語

2 切り粉問題物語

FFミラーをカットするときに切り粉が周囲に飛び散るため、次の組立ての際は場所を移動しなければならず、製造工程に問題が生じていた。解決へのヒントは意外なところにあった。

1 「吹き飛ばす」から「吸引」へ

切り粉のせいで作業ができない

事の発端は2012年7月ごろ、現場で商品を作る流れを見直していたところ、作業者が途中で離れた場所に移動しているのに気付いたことだった。なぜ移動する必要があるのだろうか？

FFミラーの組立ては、カット（切削）と裏板の貼り合わせ（接着）の2工程がある。この2工程をスムーズに流すため、切削加工機と接着作業台を向かい合わせに配置した「セル生産方式^{※1}」になっている。ところが、貼り合わせ作業を離れた別のところで行っていた。

※1 セル生産方式（セル方式）

1人で商品の組立てを最初から最後まで行う生産方式



切削加工機（右側）と接着作業台（左側）が向かい合わせに配置しており、振り向くだけで両方の作業ができるようになっている

切削加工機は、刃先を冷却するために空気（エア）をノズルから刃に当てている。このとき、エアが切り粉を吹き飛ばして周囲に飛び散ってしまっていた。接着作業中に切り粉が商品に付けば不良品になってしまう。そのため切り粉を避けて離れたところで作業していたのだ。

これでは「セル生産方式」が機能していない。切削加工で出る切り粉への対策は、作業効率を低下させ、不良品を作っていた。

切り粉が飛ばぬよう囲ってみよう

過去に使っていた切削加工1号機でも同じようにエアーで切り粉を飛ばしながらカットをしていた。1号機では切り粉対策として加工機の周囲を完全に囲っていた。これに倣ってカーテンを付けて切り粉を防ごうとしたこともあったが、セル生産方式を活かせなくなるということでやめていた。

そこで作業性を落とさずに切り粉を防げるよう、エアーを出しながら飛散防止できるカバーを付け切削加工機の盤面に低い壁を取り付けるなどした。これにより切り粉があちこち飛び散ることはなくなり、切削加工機の前で作業ができるようになった。

しかしそれから少しして、社員が接着作業台の上に付いていた切り粉を手で払っているのに気が付いた。カバーなどを付けることで問題が解決したと思っていたが、まだ完全な状態ではなかったのだ。

飛ばさずに吸ってみよう

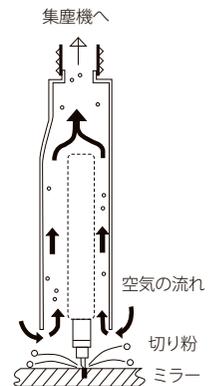
これまでコミーでは切り粉が出たら飛ばすことしか考えていなかったが、今回の場合は飛んでいった切り粉が悪さをする。ならば逆に切り粉を吸い取ればよいのではないかという話になった。

切削加工機を導入した社員いわく、「もともと切削加工機は図のようにヘッド(刃を取り付ける部分)の上に吸い込み口があり、吸引できる構造になっていた」と。

そこで新人社員に集塵機(大きな掃除機のような装置)を買って切り粉を吸引できるようにするという課題を与えた。

集塵機で吸って、切り粉が6割減!

これまでコミーでは切り粉を集塵機を使って吸引したことはなかった。そこで、まずは買う前にレンタルし、切り粉吸引の効果を確認することにした。集塵機を切削加工機の隣に設置してヘッドにホースをつないでFFミラーをカットしてみたが、出た切り粉はほとんど吸い込まれずミラーの上に残った。そこで、カバーで全面を覆った状態にしてみるとミラー上の切り粉も吸い込まれるようになった。カバーは急ごしらえのものだったが、それだけで切り粉が6割削減した。そのためもっと改善していけば残らず吸い込めるようになる



切削加工機のヘッド部分。内部は中空になっていてホースで集塵機につなげられる



全面をカバーで覆うことで、切り粉が吸い込まれるようになった

と考へ、集塵機を購入することに決めた。

一番いい集塵機はどれだ!?

レンタルした集塵機と同じものを買えば「使えない」「効果がない」というリスクはないが、もっと用途に適した機種があるかもしれない。そう考えていろいろなメーカーの集塵機を比較した。集塵機は主に木工用と金属加工用に分かれることが分かったが、プラスチックの切削にはどちらがいいのか分からず、やみくもに探していた。そんな中、ある商社にプラスチック加工に適した集塵機でお薦めがないかを聞いてみたところ「ゴミをためる部分が布なので切り粉が静電気で内側に張り付かないし、価格もとても安いのでこれがお薦めですよ」と、ある集塵機を提案された。

それはまさにその時レンタルして使っている集塵機だった。

こうして「ムラコシ社製MY-150XN」を購入することに決めた。



集塵機「ムラコシ社製MY-150XN」

2 「吸引」で次から次へと問題が

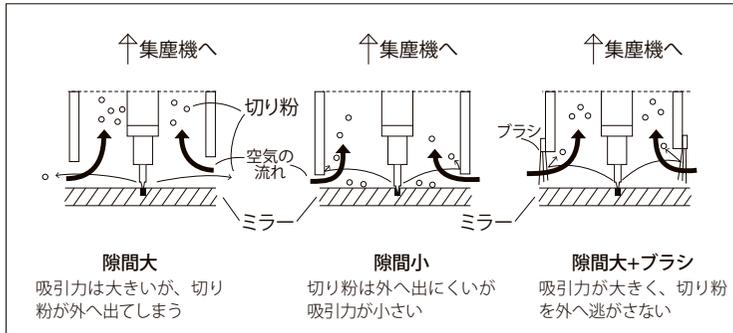
吸引力を付けたらキズが発生!

理想は切り粉が全て集塵機で集められる状態にしたい。そのために切り粉がカバーの隙間から飛び出てしまうのを止める方法を考えた。

最初は切り粉が飛び出るのを止めるためにカバーとの隙間をできるだけ小さくすることを考えた。しかし技術顧問の竹井博幸さんにカバーの設計を相談したところ、「吸い込みは空気の流れが重要であるから、集塵機と切削加工機をつなぐホースの断面積と同じくらいの隙間は確保しないと吸い込む力が落ちる」とアドバイスを受けた。

そこで、空気は通しつつ切り粉が飛び出るのを止めるため、ブラシの先端をミラーに接触する位置に取り付けてカットしてみたところ切り粉が飛び出るのを止めることはできた。しかし、ブラシで切り粉を引きずりミラーの表面にキズが発生してしまった。

そこで、切り粉を引きずらないようブラシをミラーから1~2mmほど離れた状態でカットしたところ問題がないことが確かめられたので、その高さに決めた。



切り粉以外は吸うとトラブルが起きる！

カバーの高さ、ブラシの高さを決めた途端に別の問題が発覚した。

「端材^(※2)を引きずってキズを付けている」との知らせがあった。

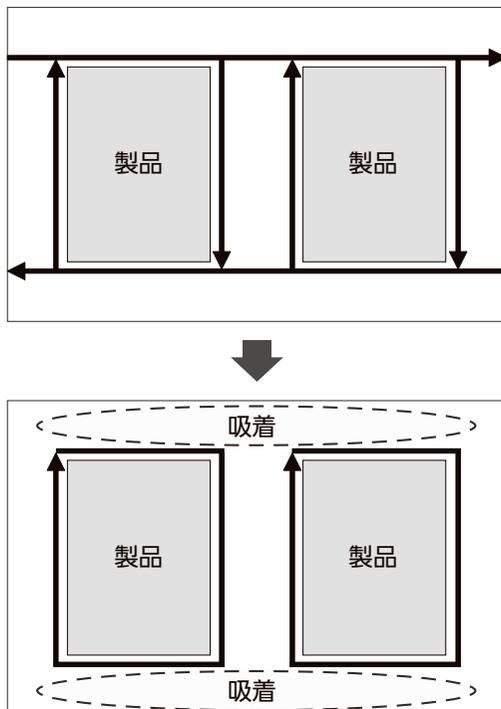
これまでは商品になる部分は吸着^{じく}治具^(※3)で固定していたが、商品にならない端材は特に吸着せず切り落としていた。この吸着していない端材を吸い上げて引きずり、ミラーにキズが付いたり、端材が治具の段差に引っかかって突っ張ってしまうことがあった。そこでまず、ミラーを切るプログラムと治具を見直した。これまでは商品になる部分だけを吸着してカットしていたが、端材も吸着して盤面に残し、吸い込みの邪魔をしないようにした。

※2 端材

カットしたミラーのうち商品にならないで捨てる部分

※3 治具

作業が行えるように特別に作った道具 (218 頁参照)



図中の矢印はミラーをカットする経路。商品になる部分だけを切り抜くような経路に変更して、端材がバラバラにならないようにした。また、これまでは商品になる部分だけを吸着していたが、端材を全て吸着して盤面に残せるようにした

しかし、商品によってはほぼゲート（ミラーを成形する上ででき
てしまう部分）を切り落とすだけの加工しかししないものもある。そ
こで設備の治具を作ることが多い工場長の田村敏保に相談し、マグ
ネットを使ってゲート全体を押さえる機構を作り、うまく固定する
ことができた。



ミラーの右側のふくらみがゲート。これをマグネッ
トを使って上から押さえるようにした

スイッチ式では作業性が悪い！

吸い込み口の改造と並行して、集塵機の電源スイッチの改造を行っ
た。

最初は集塵機本体に付いている電源スイッチを作業する場所の壁
まで延長し、作業者に手元で操作してもらうようにした。しかし、
実際に使ってもらおうとスイッチを操作するときには作業の手が止まっ
てしまい、作業性が悪いということが分かった。

作業者はカットするミラーを切削加工機にセットして動かし、そ
の間にカットが終わったミラーを製品として組み立てる。スイッチ
を手元に置けば作業者の負担にならないと思っていたが、実際には
組み立てている最中にミラーのカットが終わるため、途中で手を
止めてスイッチを押さなければならなかった。現場をよく見ていな
かったために手間がかかる方法押し付けていたのだ。

そこでスイッチ式はやめて切削加工機のプログラムで集塵機の電
源ON／OFFを制御できるようにした。プログラムの修正を行わ
なければならなかったが、そのおかげでカットプログラムの構成を
理解することができた。この時点で、ひとまずは集塵機を使って商
品を作れるようになった。

吸い込み口を2つにしたら吸引力が足りない！

集塵機を使えるようになったものの、実はこの使い方は不完全なものだった。切削加工機は2つのヘッド(ヘッド1、ヘッド2)を持ち、それぞれ、もしくは同時に動かすことができるが、今までは使用することの多いヘッド1だけから吸い込むように配管をしていた。そのため、ヘッド2で発生する切り粉も吸い込めなくては完全とはいえない。

吸い込み口を2つに分けるということは、当然1つの口が吸い込む力は弱くなる。そのため、これまでと同じように使ってもミラーの上に切り粉が残ってしまった。竹井さんから、効率よく吸い込む方法として2つのアドバイスがあった。

①口の形はできるだけ丸形に近づける。

②口の広さを集塵機につながるホースの断面積に近づける。

そこで、これまで四角形だった吸い込み口を八角形にし、狭くしたカバーを作製した。このおかげで吸い込み口が1つのときと同程度に吸い込むことができるようになった。



吸い込み口を四角形から八角形に変更

作業員からの集塵機を使っている評価

集塵機を導入し、カバー、プログラム、治具を改良していった結果、接着作業台に切り粉が飛んでいくことはなくなった。また、切削加工機周辺の掃除しなければならない切り粉の量を、10分の1にまで減らすことができた。

以下に作業員からの声をまとめた。

●良くなった点

- ①1枚切るときにミラー上の切り粉を吹き飛ばしていたが、ほとんどしなくて済むようになった。
- ②終わった後の床掃除が楽になった。
- ③ヘッド2にもカバーが付き、エアの調整がいらなくなった。

●悪くなった点

- ①うるさくなった。集塵機から離れたところでも音が響いて聞こえてくる。

良くなった点の③については、想定していなかった好結果であった。これまでヘッド2は手でエアホースを曲げてエア位置を調整していたが、今回カバーを付けてエアホースを固定したため、調整作業がなくなり調整の時間や作業者ごとのエア位置のバラツキがなくなった。

悪くなった点として、集塵機の駆動音がうるさいとの声があった。現在は作業者が耳栓をして対策しているが、根本原因である集塵機の音を減らす必要があり、継続して対策を検討している。

吸引方式で問題解決

切り粉対策として吸引方式を導入した結果、不良品を作ってしまう、飛び散った切り粉の掃除に手間がかかる、という2つの問題を解決しただけでなく、さらに作業のバラツキを防止するという付加価値まで得ることができた。

また、切り粉を吸引するという課題とは別に、解決までの試行錯誤の中で2つのことを学ぶことができた。

- ・どのように商品が作られ、その間にどうゴミが発生するかということ。ゲートが出たり、切り方が違ったりと、商品ごとに特性が違うこと。

コラム

床屋革命と吸引方式

吸引方式の導入のきっかけは床屋革命にあったと思う。

床屋は以前、1時間かかるのが当たり前であった。あまりに長いので、私は「同じ料金でいいから30分でやってくれ」と依頼したことが度々あった。それが今、1時間かかる床屋はガラガラ、10分で終わる床屋は順番待ちという時代になった。これは床屋革命であったと思う。中でも切った髪を処理するのに、吹き飛ばし方式と吸引方式をうまく使い分けているのに感心した。

コミーはこれまで、切削加工機で「吹き」と「吸引」をうまく使い分けてこなかった。吸引方式にすればいろいろな問題が解決できそうだ。

考えてみるとゴミ処理は「吹き・拭き・吸引・ブラシ・ろ過」だ。これをとことん学んで組み合わせることにより、ゴミ問題は解決できるはずだ。

- ・設備を導入するときにはそのメリットと、メリットを最大限に生かす方法、デメリットと、デメリットをつぶす方法を手間やコストまで含めて考えること。

3 ゴミ取りは、吹き・拭き・吸引・ブラシ・ろ過

吸引方式でゴミを取る方法は身近にたくさんあるが、切削加工機導入時にはそれらに気付くことはできなかった。まず掃除機がそうだし、駅周辺などにある安くて早い床屋では、切った髪の毛を吸引することで洗髪や掃除の手間を省いている。

ゴミを取り除くには、いくつかの方法がある。吸引のほかにも吹く、拭く、掃く、ろ過する、といろいろだ。この語呂合わせで、「ゴミ取りは、吹き・拭き・吸引・ブラシ・ろ過」という言葉をつくった。今回の物語から、ゴミにかかわる問題が発生したら一つの形にとらわれずに、最適な方法をいくつか選び、組み合わせて処理をすればよい、という経験を積むことができた。

考えてみると、例えば先に挙げた掃除機も、「吹き・拭き・吸引・ブラシ・ろ過」を組み合わせてゴミ処理をしている。サイクロン掃除機のように吸引がメインでブラシがゴミをかき出してサポートするタイプや、ロボット掃除機のようにブラシでかき取ったゴミを吸引して溜め込むタイプなどがあり、いずれもその排気はフィルターでろ過している。

今後もこれらの方法をとことん学んで組み合わせることにより、ゴミ問題を解決していこうと思う。

3 航空業界参入物語Ⅱ (1999~2023年)

航空業界は種を蒔いてから実になるまで、ほとんど5~10年かかっている。例えばA380は標準装備まで8年、要望に合わせて研究を重ね、何度もサンプルを作り打ち合わせを重ねた。

航空機は安全に極めて厳しく、航空局の許可を得るには必要書類も膨大になりそれだけに多くの時間がかかる。

コミーの『FFミラーAIR』が初めて航空機に採用されたのは1997年2月、ボーイング777の客室視認用ミラー8台だった。念願のBIN(手荷物入れ)ミラーとして1999年1月に就航したJAL100機目のジャンボ機(ボーイング747)に採用された。

その後私たちは『FFミラーAIR』が役に立つことをより多くの人に知ってもらいたいと販促活動を開始した(※1)。

※1 「6 航空業界参入物語」『コミーは物語をつくる会社です。』2013年6月、72頁

1 エアバスA380の標準装備になるまで

初めてのエアバス本社訪問

1999年10月、私たちはフランス・トゥールーズのエアバス本社を初めて訪問した。そこで当時開発中のA380の実物大のモックアップ(模型)を見せてもらった。これまで見たこともない光景に「すごい！」と見惚れ、「KomyMirrorを標準装備できたらいいな」と夢を膨らませた。そのとき、コミーはまだエアバスのサプライヤーではなかった。

エアバスのグループ会社からサンプル依頼

2003年8月、ドイツ南部の小さな町ラウプハイムにある、エアバスのグループ会社、AIRBUS AIRCABIN(現在はDiehl Aviation Laupheim GmbH)からA380のBINミラーのサンプル依頼があり、採用実績のある5種類のサンプルを送った。

そのうちの一つが視認性、重量ともに良いということだったが、2004年2月、BINの図面を送ってもらいモックアップで検証すると、80%しか見えないことが分かった。

「より軽く、より薄く」という要望もあり、送付済のサンプルよりも軽く、薄く、隅々まで見える視認性100%の新製品開発に取り組んだ。そして同年3月、作り上げた新構造の試作品を持参して、同社を訪問し、担当者と打ち合わせを行った。

送られてきた図面は3種類だったため、いずれにも合うミラーを開発したのだが、BINは1階通路側と窓側、2階通路側と窓側の4種類あった。

「ええっ、4種類?!」

驚いた。

もう1種類のBINに適するか否か、不安が募った。

帰国早々、該当するBINのモックアップを作った。

検証すると、このBINでも100%見えるので同じミラーが使えることが分かり、ホッとした。

ところが今度は、エアバスの承認という大きな壁があった。一定の時間内に基準値内で自然に火が消える Flammability（自己消火性）、煙を基準値内に抑える Smoke Density（発煙性）、毒性は基準値内だという Toxicity（有毒性）、この全てのテストに合格しなければ承認は得られない。

さまざまな条件を設定し、数回にわたり、テストを実施した。しかし発煙性のテストだけ、どうしてもクリアできない。そこで発煙性の少ない材料を選び、テストを重ねた。

ようやく全ての条件をクリアし、この最大の壁を乗り越えて、2004年9月、A380の標準装備品としての採用が決定、1機あたり200台が装備されることになった。

初就航は1999年10月の初打ち合わせから8年後の2007年10月、シンガポール航空のA380に搭載された。

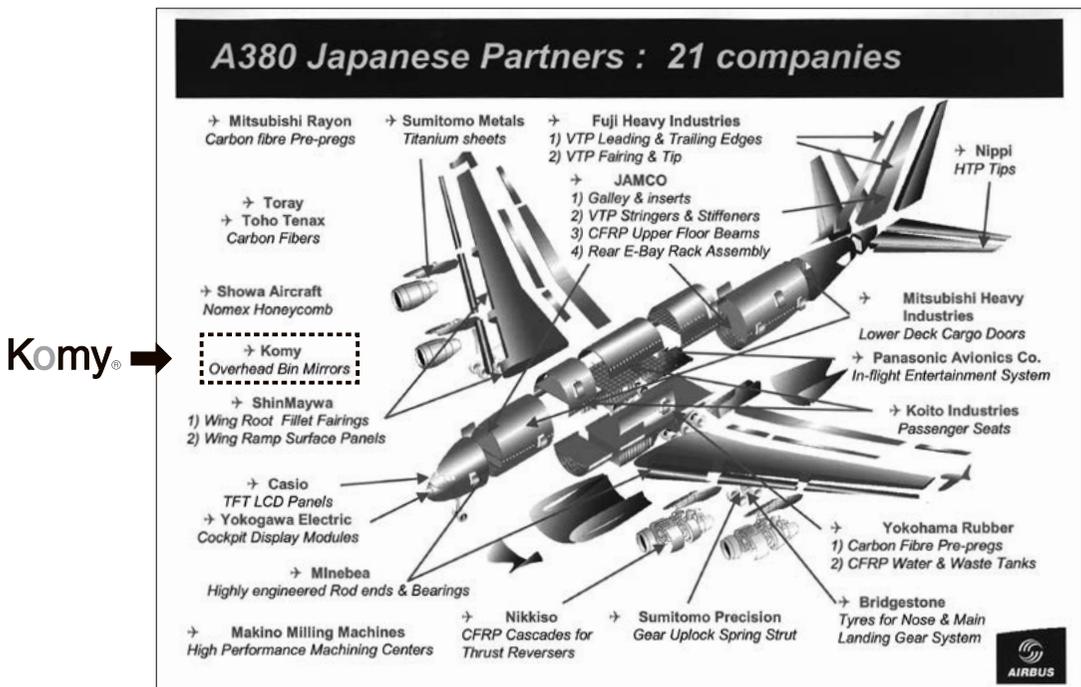
A380のプレスリリースにコミーが大企業と並んで紹介された

標準装備品としての採用はコミーの悲願であり、大変大きなニュースだった。国内の複数社は、すでに供給会社として決定されており、プレスリリースまでなされていた。コミーも一日でも早くプレスリリースをしたかったのでエアバス本社のみならずエアバスジャパンとも交渉をした。

ところが、A380はエアバスの最新鋭機であり、日本の最新技術も複数採用していることから、エアバスジャパンがA380と日本の供給会社をまとめて紹介するプレスリリースの準備をしているので、その発表まで待つように言われた。コミーがどのように紹介されるのかは分からなかった。

2004年9月28日、そのプレスリリースがなされた。リリース資料の一つを見て、とても驚いた。A380 のプログラムに参画した日本企業は21社だったが、中小企業はコミーだけでほかの20社は大企業だった。エアバスの発注総額からすればコミーのミラーはごくわずかな発注額だが、リリース資料では、コミーも他社と同様に紹介されており、とてもありがたかった。

このA380への標準装備で KomyMirror のブランド力は大幅に向上、この実績が評価され、後述する大型機 A350XWBのBINミラーの標準装備へつながった。



大型旅客機 A380 に参画した日本企業 21 社。ほとんどが名の知れた上場の大企業。コミーは唯一の中小企業だが、安定供給できる会社として認めてもらった。生産ラインのシステムをさらに改善しながら期待に応えたい

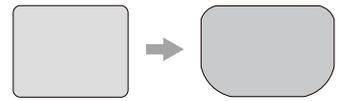
2 ボーイングB787の標準装備になるまで

ボーイングとB787のBINミラーについて打ち合わせが始まったのは、2005年7月だった。9.11同時多発テロ以来、セキュリティ対策が強化され、B787のBINミラーは標準装備で検討されていた。しかし機体全体の重量を少しでも軽くすることは航空機メーカーにとって最優先事項であり、最初に挙げられた要求は、「軽いミラーに！」だった。

BINの図面をもとに早速モックアップを作り、検証を繰り返しながら新たなミラーを開発した。2005年11月、最適と思われる提案品を持ってボーイングを訪問した。彼らが期待した以上に小さく、軽かったため、一応満足してもらえたが、もっと薄く、もっと軽くできないかと言われた。

帰国後、エアバスA380で実践した構造変更に加えて、ミラーの四隅を削るなど形状も変更した。結果として、B777搭載のKomyMirror（当時）と比較して実に44%も薄く、重量では37%も削減するに至った。

2006年11月、ボーイングを再訪、改良した新製品は重量、厚み、視認性のいずれにも問題ないと判断され、B787のBINミラー標準装備品に決定した。



ボーイングの要求に応えるため、ミラーの四隅を削るなど形状も変更



海外営業担当の渡邊剛（左）、町田勝美（右）。中央は小宮山栄

3 エアバスA350XWBの標準装備になるまで

2005年7月、エアバスから「A350XWBにKomyMirrorを検討したい」とのメールが入り、2006年5月に初打ち合わせした。BINのサイズも分からない状況だったため、とりあえず、A380の

BINミラーをサンプルとして送った。

BINの外形図やプレゼンファイルが送られてきたのは、2009年1～2月のことだった。窓側のBINの天井面が曲面であると判明。接着面での耐久性などを検証し、3月に3種類のサンプルを送った。

その後、エアバスから「A380用ミラーより軽く」との要望があり、2012年4月、利便性を考えて外寸はA380用ミラーより大きくしたものの下の角の部分を丸くし、一方で構造面でも検討を加えてA380用ミラーより20%薄く、重量は30%削減した「Round Shape」を提示した。担当者との合意は得たが、エアバス内での協議で最終的に「R20 Square」という形状で決定した。

そこで改めて最薄、最軽量を目指して試作をスタート。2013年3月、「R20 Square」で30%の軽量化を実現した。エアバスの要望を超える、これまでで最も薄く、最も軽いミラーを開発することができ、同年4月、初受注した。

2012年8月、コミーはA350XWBのBINミラーのサプライヤーとなり、2014年7月、標準装備となった。

	初打ち合わせ	初就航
A380	1999年 10月	2007年 10月
B787	2005年 7月	2011年 10月
A350XWB	2006年 5月	2015年 1月

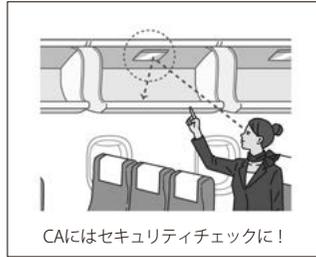
航空業界は新開発機が完成するまで長い年月がかかる

4 理想のBINミラー『コミテク』誕生

「BIN理想ミラープロジェクト」発足

BINミラーが現場で役立つには、「使う人が」「見たい場所を見ることができる」ことが大事である。しかし、BINの設計担当者からすれば、「もっと軽量化できないか?」「もっと安くできないか?」が主な課題となってしまうことが多かった。これは、ミラーを小さくすればするほど課題は満たせるが、使う人にとってはどうだろう。

2013年ごろのことである。コミーはBINミラーが総売上げの50%を占めるようになった。コミーのミラーを必需品として使ってくれているCA（客室乗務員）から「もっと大きいBINミラーが



ほしい」という要望があった。

そこで、「BINに理想のミラーとはどんなものか？」と考えるうちに、「BIN理想ミラープロジェクト」を立ち上げ、「軽くて大きいミラーを作ろう」という課題に取り組むことになった。

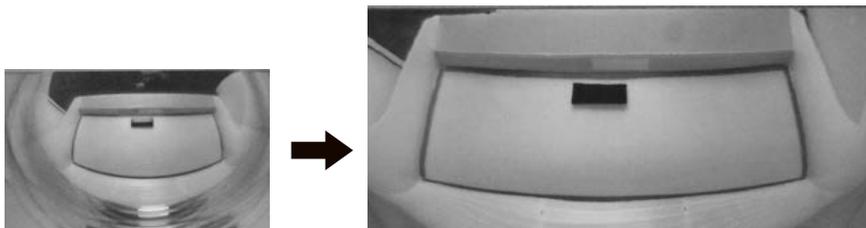
今までにない未知のチャレンジで、製造方法と材料を全く変える必要があった。大きな像でよく見える方が短時間で効率良くチェックできるが、大きければ重くなる。重くなると航空業界ではしぶい顔をされ、採用されないかもしれない。

燃焼性テストなど厳しい基準をクリアしなければならず、完成までは試行錯誤の連続だったが、材料メーカーから紹介してもらった新材料との出会いが決め手となり、約2年かけて新しいミラーを開発することができた。

『コミテク (Komy Tech)』と命名

いざ発売することになったが、どんなネーミングが良いかを考えた。海外事業の顧問の鶴田国昭さん^(※2)に意見を求めたら、コミーのテクノロジーを集結させた商品だから「Komy Technology」、略して「コミテク」が良いとアドバイスを受けて、『コミテク (Komy Tech)』とネーミングを決定した。

※2 鶴田国昭さん
元コンチネンタル航空上級副社長、JAL・三菱航空機シニアアドバイザー等、歴任(42頁参照)



重量はこれまでと同じだが、像が大きく見やすい!!

エアバスA320に採用決定

その間、エアバスA320(近・中距離向け航空機)のBINに関する新プロジェクトにこのミラーを設計提案した。数度の交渉の末、採用が決まり、2016年3月、ついに初めて受注することができた。ハワイアン航空などの機体に設置されている。

2018年4月には、『コミテク』開発の中心人物である技術部の横田鉄生が、第55回埼玉産業人クラブ定時総会にて第37回西海記念賞(※3)を受賞した。また、従来品と重量が同じなのにより見やすくなったことが評価され、2018年8月に特許を取得した。

今後もこのミラーがたくさん航空機に設置されるよう、エアバス、ボーイングなどの機体メーカーやエアラインに提案していきたい。

※3 西海記念賞

埼玉産業人クラブが優秀な研究開発や創意工夫などで功績を挙げた会員企業の技術者を称える賞



小宮山栄(前列一番左)、横田鉄生(前列左から2人目)



2020年から2022年は、新型コロナウイルス感染症の世界的パンデミックにより航空業界は厳しい状況に陥った。コミーでも航空機用ミラーの売上げが大幅に減少した。

2022年秋ごろから徐々に回復し、2023年からはLCC向けの新ミラー開発やミラー以外の航空機部品開発にも積極的に取り組んでいる。

コラム

トイレ用拡大鏡（マグニプロジェクト）の失敗

ホテルなどに丸い拡大鏡がある。

コミーのFFミラーで拡大鏡に相当するものを作ったら、フラットなので既存のミラーにペタンと貼るだけで設置も簡単だと思った。

旅客機のトイレの鏡に、後付けで簡単に設置できたらと思い、マグニプロジェクト（※4）を立ち上げ、プロのデザイナーに依頼し、何度も試作した。違和感のない良いデザインのミラーができた。

あるとき、航空業界に詳しい人から、「旅客機は『あと〇〇分で着陸』のときに、トイレが重要になる。長居する人にはCAがドアをドンドンと叩くこともある」と聞いた。

旅客機のトイレは地上と違い、離着陸時の使用制限もあり、長居されては困る文化だと分かった。失敗であった。まずはCAに意見を聞くべきであった。



※4 マグニプロジェクト

マグニファイ（拡大）の略で、FFミラーの拡大鏡を作るプロジェクトのこと

4 エアラインへのDM物語

エアラインからのリクエストが大きくなり、KomyMirror はおかげさまで1997年の発売以来、2023年8月には累計出荷台数が66万台を超えた。しかもクレームゼロを更新中。

「KomyMirrorは出っ張らないし、メンテナンスフリー」と、キャセイパシフィック航空がボーイングとエアバスにリクエスト

2000年3月、キャセイパシフィック航空がボーイングにKomyMirror をリクエストしてくれた。さらに、エアバスにもミラーをリクエストしてくれた。

キャセイパシフィック航空は、それまで他社の凸面鏡をBIN（手荷物入れ）に使っていた。凸面鏡は1～2年でキズ付いてしまい、外れるという問題があった。納入後、「なぜKomyMirror をリクエストしてくれたか」と問うと、「平らだし、落ちないから」と答えてくれた。私たちにとってエアバス機最初のお客様となった。

この後、私たちがエアバス、ボーイングでのBINミラー標準化の実現に至ったのには、このようなエアラインの後押しがあったからだ。

DMを送り続けて12年。世界最大のLCC、サウスウエスト航空から問い合わせが来た！ 来た！

2000年2月、海外エアライン向けにKomyMirror を紹介するDMの発送を開始。合計77社114名に発送した。この最初のDMで、後に大きな縁を結ぶ出会いが2件あった。

その一つがサウスウエスト航空だった。2000年7月、「メッセージは受け取ったが、今は要らない」という内容の手紙を受け取った。当面必要のない商品についてのDMなら捨てられても仕方がないのが当たり前だが、このような返事が届いたことに、私たちは感激した。サウスウエスト航空からは、その後にコミーから送ったDMに対しても同様の手紙が律儀に届いた。

そして12年後の2012年2月、「BINミラーを導入したい」とい

う問い合わせがあった。CA（客室乗務員）からミラーの要望があったのだ。世界最大のLCCであるサウスウエスト航空がKomyMirrorを導入したことは、私たちにとって大変意義のあることだった。

トルコ航空（現 ターキッシュエアライン）との出会いも1回目のDMがきっかけだった。そのときは客室視認用ミラーの件だったが、2007年1月にBINミラーを導入したいとのことで訪問した。一度は立ち消えになったが、1年後の2008年1月後半、再び問い合わせがあった。「見送ったものの、KomyMirrorが捨てがたいという声が上がった」というのだ。2008年8月に初出荷、最終的にトルコ航空の全機体にKomyMirrorが装備された。

メジャーなエアラインのほとんどがコミーのお客様に

海外エアラインDMはその後も毎年定期的に発送している。このDMを通じて出会ったエアラインは数知れない。

私たちはこれからも多くの乗客、CAの皆さんにKomyMirrorがお役に立てることを願っている。



2000年2月からエアラインの経営者向けに送り続けているDM。DMの受け手の立場であった鶴田さん(42頁参照)にアドバイスをいただきながら毎年続け、鶴田さんがお亡くなりになった後も継続している



2023年7月に送った最新DM(26回目)

コラム

鶴田国昭さんを偲んで

海外営業担当 町田勝美

長年、顧問としてコミーの海外事業について多くのアドバイスをくださった鶴田国昭さんが、2022年2月にご逝去された。享年86。

鶴田さんとの出会いは、2001年9月、コンチネンタル航空を訪問した際、副社長をされていたときに面会させていただいたのが初めてだった（海外営業顧問の福島茂成さんからの紹介）。その後、小宮山栄社長（当時）が鶴田国昭さんの著書『「サムライ」、米国大企業を立て直す!!』（※1）を購入してきて、この人に会えないかと出版元の集英社の編集担当者にお問い合わせをしたことに始まる。すぐにコンタクトが取れ、米国出張に合わせ、鶴田さんのご自宅で面会した。2006年5月のことだった。

そのとき、鶴田さんが日本で講演をするというお話を伺い、社長と海外営業担当の渡邊と私の3人で参加した。講演後の面談で、社長が「コミーの顧問になっていただけませんか」とお話しし、即、快諾してくださった。

それ以来、私たちはメールや電話でさまざまな相談をし、たくさんの貴重なアドバイスをいただき、そして、何度もお叱りを受けた。一つ一つが貴重な経験だった。また、米国出張の度に鶴田さんを訪問し、疑問点をぶつけ、的確なアドバイスで解消していただいた（※2）。

また鶴田さんの紹介がきっかけで、多くの縁ができ、顧問になっていただいた方々も複数おり、さまざまなプロジェクト等も進んでいる。ありがたいことである。

お話を聞きする中で一つ驚いたことがあった。「毎朝、自転車で40kmの道のりを走破している」と言われたことである。健康を維持するのにこんなにも積極的な方に出会ったのは初めてだった。今でも鮮明に覚えている。

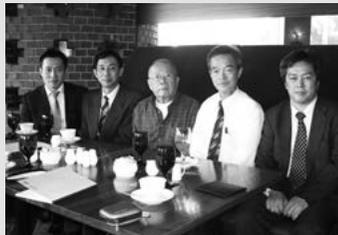
鶴田さん、本当にありがとうございました。心よりご冥福をお祈りいたします。

※1 鶴田国昭『「サムライ」、米国大企業を立て直す!!』集英社、2004年10月

※2 鶴田さんの経歴などについて詳しくは、「吉村克己『主張できる日本人になる』コミー物語選書01、2016年2月」参照（右下写真）

鶴田さんとの出会いから、たくさんのご縁が生まれました。

鶴田さん→航空業界→松金久雄さん（海外営業顧問）→学研 小美濃芳喜さん（技術顧問）→学研 安威誠さん（特別顧問）→学研グループ会社（宮原さん、五郎丸さん、福本さん、高畑さん、山本さん、沖山さん、中本さん）



2019年11月、鶴田さん（中央）が来日された際にホテルニューオータニでミーティング



コミーで出版した本（※2参照）

5 AIX展示会物語

ドイツ・ハンブルクで開催される『Aircraft Interiors Expo (AIX)』に2014年からほぼ毎年出展している。出展することでさらに航空業界での認知度拡大と販売促進を目指した。

コミーが初めて海外の展示会に出展したのは、1981年にドイツ・デュッセルドルフで行われた3年に一度の世界最大の店舗ショー『ユーロショップ』だった。売上げは期待したほどではなかったがたくさんの経験をし、貴重な財産になったと思っている。この展示会での出来事を業界紙に連載したところ「面白い！」と言われたことがきっかけで、物語化しコミーの文化になった(※1)。

なぜ、AIXへの初出展に踏み切ったのか？

2014年からコミーが出展している『Aircraft Interiors Expo (AIX)』は、毎年4月にドイツのハンブルクで行われる世界最大級の航空機内装品を中心とした展示会だ。世界各国からエアライン、メーカー、販売会社などおよそ2万人以上が来場する。

毎年AIXの開催時期が近くなると、複数のお客様から「今年のAIXには出展しないのか?」「AIXで会えないか?」と問い合わせを受けていた。それらがきっかけで、「エアライン、機体メーカーなどからそんなに注目されている展示会ならば、一度出展してみよう」と2014年に初めて出展することになった。

(1) 2014年 展示品の運送中、破損トラブルも

コミーは、国内の展示会に多数出展してきたノウハウをもっている。したがって、そのノウハウに準じて、初のAIX出展も準備を進めていった。

現地在住の日本人女性(英語、ドイツ語に堪能)をドイツ専門の人材派遣会社を利用して1名追加し、開催当日の案内役としてご協力いただいた。コミーの展示ブースはメインホールからかなり離れていて、場所には恵まれなかったものの、期待どおり多数のお客様と出会うことができた。

しかしながら、出展用の商品、備品などの梱包、出荷、現地での

※1 「8 ユーロショップ出展記」『コミーは物語をつくる会社です。』2013年6月、132頁。「ユーロショップ出展記」『Komy Short Story』2017年6月、10頁



2014年出展時

受け取り、展示、日本への出荷など初めてづくしで、出展用の商品が破損してしまい、あわてて、代替品を日本から再送。その後、運送業者との連絡ミスなど予想していなかった問題も発生した。

(2) 2015年 「研修の機会」と捉え、

大幅に人選を変えて臨んだが反省しきりの結果に……



2015年出展時

2015年のAIXでは、展示会に向かう社員の人選を大幅に変更した。海外営業に所属していない人でも、海外展示会に参加できる可能性をもたせることを決めたのだ。国内営業、制作、技術担当が渡航、それぞれの立場で現場を体験してもらうことにした。

しかし、準備を現場に任せていたものの、前日になって、経営者としては参加者の経験不足が心配になり、海外営業のベテラン社員を急遽1名追加渡航させた。このように、直前まで落ち着かない状態が続いた。

結果的に海外営業の主力を欠いたことでお客様対応が万全でなかったこと、参加メンバーはそれぞれ所属も異なり、慣れない業務で戸惑いばかり。反省しきりの展示会となった。

(3) 2017年 実物のBINを展示し、ミラーの使用現場を再現

2015年を反省し、2016年は参加を見送った。1年充電したのち、何か新しいことをとを考えていたときに、エアバスA320のBIN（本物の手荷物入れ）を有償で譲ってくれるという話が、ドイツのメンテナンス会社から届いた。それまでは社内で手作りのBINを使用し



購入したA320型のBIN（本物）でKomyMirrorを展示

ていた。予想以上に高額ではあったが、展示効果を上げるには絶好のチャンス。また、展示会終了後には社内展示もできると思い購入することを決定した。

当日設置されたブースを見ると、やはり手作りのものとは違う。2014年の展示会の際に人材派遣会社を通じてお願いしたドイツ在住の日本人女性にも再度お手伝いしていただき、エアラインとの接触も目標数を超えた。また、自社ブース内で具体的な商談ができたのは、この年が初めてで、成果をさらに実感できた。

(4) 2018年 ロケーションに問題はあったが、 事前連絡が奏功し、目標を大幅に上回るお客様が来場

2018年は、複数のプロジェクトが同時に進んでおり、エアラインのお客様と積極的に接触をするために出展した。展示ブースの場所はメインホールに近いものの2階で、決していい場所とは言えなかった。しかしながら、事前にお客様に出展をお知らせしていたこともあり、多数のお客様に立ち寄っていただき、中には、およそ10年ぶりに再会できたお客様もいた。その結果、目標を大幅に上回るお客様にご来場いただけた。また、周囲の出展社とコミュニケーションをとり、コミーブースの斜め前に出展していた日本企業ともお互いの状況について情報交換ができた。



2018年出展時

(5) 2019年 ブース装飾を外注化して「商談スペース」を確保 13件のミーティングを実施

ヨーロッパの展示会は商談が中心だ。2019年はお客様との本格的なやりとりができるように、コミーの海外営業チーム全4名とコミーアメリカから1名、計5名で参加した。

今回は、コミーが過去4回出展してきたことを主催者から評価され、展示ブースは、有名企業が集まるメインホール内となった。過去の経験から、AIXではブース内で商談をしている企業が多い。そこで、コミーでも従来とは全く異なった、商談できるスタイルにするため、展示ブース装飾は外部に委託したいと考えた。

しかし、どこにどう依頼していいのかわからない。そこで昨年のことを思い出した。コミーの斜め前に出展していた日本企業だ。思

い切って電話をしてみると快く訪問を受け入れてくれて、アドバイスをいただき、ブース装飾業者を紹介していただいた。

結局、紹介いただいた1社に展示ブースの装飾を依頼した。完成予想図どおりの出来栄で、雑音を避けられるような商談スペースも確保され、初めてにしてはイメージどおりのいい感じに仕上がっていた。

国内の展示会では、一日中立ちっぱなしで、ブース前を通る人に声をかけて興味をもってもらいブースに呼び込むスタイルだった。お客様と事前予約をして、ブース内のテーブルをはさんでミーティングをすることは稀だが、AIXでは、それが主流だ。

展示会当日は、事前予約のミーティングを含めて13件のミーティングを行った。中には、契約締結できた商談が2つもあった。

来場者が最も期待しているのは、前年になかった新商品

全体的には、人員の役割も新しい取組みも成功だったといえる。しかし、反省点を挙げるならば、従来品の販促に注力してしまい、新商品を展示できなかったことだ。お客様は「新しいものはある?」と聞いてくることが多く新商品を期待している。このように展示会の違いを理解しながら、最も成果を挙げられるノウハウをつくり上げ、改善しながら効果を最大限に活かせるようにしたい。新商品を発表できる場にして、新マーケットをつくるきっかけにしていきたいと思う。



2019年出展時。左から、海外営業顧問のマイク・ディブイさん、町田勝美、渡邊剛、橋瀬由美子、後関実

(6) 2020～2023年 世界的なパンデミックの影響を受ける

2020年 新型コロナウイルス感染拡大で中止

2020年3月31日～4月2日にも展示会が開催される予定であったが、全ての準備を整えたところに、主催者から中止と一部返金の案内があった。ご存じのとおり、世界的なパンデミックの影響である。

2021年・2022年 オンライン開催

2021年・2022年はオンライン開催、ハイブリッド開催となったが、出展社はまばらだったようだ。

コミーでは2022年秋には、海外出張も再開できるようになったが2023年の出展は不確定要素も残るため見送った。

しかし2023年3月出張時も訪問先から「6月のAIXで続きが話せれば……」と言われたので今年もVisitorとして現地に行き、お客様のブースで商談ができた。やはり2024年には5年振りに出展することにした。

6 寒冷地での ミラー裏面剥がれ対策物語

札幌のお客様に納品したミラー裏面の円板部品の剥がれが発生。大型冷蔵庫内で現場の環境を再現して原因を究明、より高い強度の接着へ設計変更を行った。

寒冷地でミラー裏面の部品が剥がれ、早速、原因究明へ

2018年2月に、札幌のお客様に『スーパーオーバル(SF80)』を10台納入した。設置時の点検中に、1台だけ裏面の円板部品がほかのミラーと比べ、ミラー裏面から浮いていて落下の不安があるため、取り外して保管しているとの連絡があった。

早速、問題のミラーを返送してもらい、不良発生の再現テストを社内で繰り返し実施した。ミラー裏面塗料の密着性、両面テープの強度、落下・打撃・圧力・引っ張りによる強度の観点からさまざまな再現テストを試みたが、どれも異常は発生しなかった。

寒冷地の環境をつくる大型冷蔵庫をレンタルし、不良を再現 !!

そこで、温度変化と輸送時の圧力の加わり方を推定しながら、不良が発生した環境に近い条件下で再度テストをすることにした。特に2月中旬の札幌への出荷だったため、気温がとても低かったと思われた。

本来であれば工業試験場に依頼するところだが、冷蔵庫から取り出したらすぐに落下テストをするなどの柔軟な再現テストをすることができない。そのため、発想を転換して自前で試験を行うことにした。実際の環境を再現するために、梱包されたままミラーを入れることができる大型冷蔵庫をレンタルした。

具体的には、 -30°C 、 -10°C 、 0°C 、 13°C の温度に設定して、それぞれの環境下で10時間以上静置した後に、90cmの高さから落下させるテストを行った。

その結果、 0°C と 13°C では裏面の円板部品は剥がれず、 -10°C と -30°C に設定した場合に剥がれ、やっと再現することができた。このことから、氷点下の環境で、ミラーと裏面の円板を接着してい



レンタルした大型冷蔵庫



落下テストの様子

る接着剤が硬化してしまい、輸送時の衝撃に耐えられずに円板部品が剥がれてしまったのではないかと推測された。

原因究明したらすぐに設計変更

そこでミラー裏面円板の接着を従来より強化するため、次のように設計変更をした。

- ・ミラー裏面円板の「アルミ補強板」を小さいサイズに設計変更
- ・ミラー裏面円板とアルミ補強板の「接着法」を接着剤から強力両面テープに設計変更

設計変更したものを再び -20°C の環境下に10時間以上置いて十分に環境温度になじませた後、110cmの高さから垂直に落下させるところ、裏面の円板部品は剥がれなかった。

過去、同様の設計をした商品を数多く出荷していた。しかし、たとえ1カ所でも不良が発生した場合、製造、運搬、設置、使用の各環境下で何が問題だったかを考えて、不良発生を再現し原因を究明してから対策をすることが大事だと改めて学んだ。

7 ミラー落下事件

コミーは創業以来、製品にほんの少しでもクレームがあれば、徹底的に原因を究明して再発防止を図ってきた。ここでは同じ失敗を繰り返さないため、過去の事件を振り返る。

コミーは看板業、回転装置メーカーを経て、ミラーメーカーとなった。その間、商品に問題が生じたら全員で再発防止を図ってきたつもりである。

しかしその対策が甘かったため、過去にはメーカーにとって最悪である「落下」が起こってしまったことがある。

そして2016年10月にも、駅のホームに設置してあったミラー（20年ほど前に製造）が落下。駅を利用するお客様に怪我などはなかったが、鉄道会社には大変なご迷惑をおかけしてしまった。

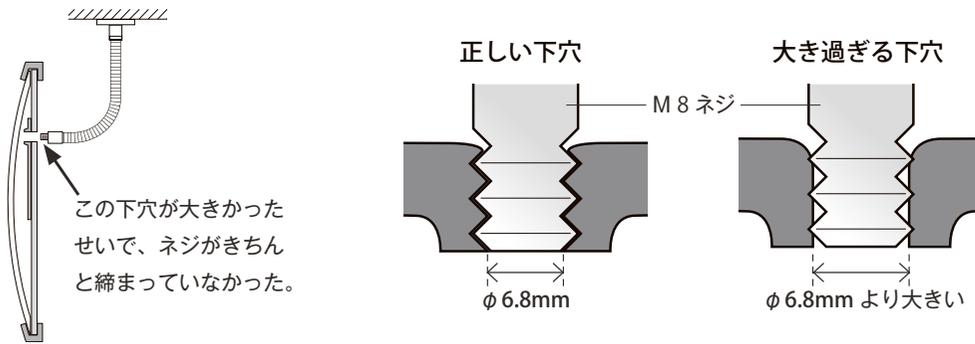
このようなことを二度と起こさないためにはどうすればいいだろうか——。対策の一つとして、これまでに起きた落下事件を「物語」としてまとめることにした。過去の事件を振り返り、社員全員で共有するとともに、同じ失敗を繰り返さないよう未来へ伝えていきたい。

1 下穴寸法間違い事件 (※1) (デザインエラー? プロセスエラー?) — 1986年

※1 デザインエラー・プロセスエラー
デザインエラー：設計の間違い（もしくは設計が甘かった）
プロセスエラー：例えば工程抜けなど、製造工程での手落ちや間違い

コンビニA社に取り付けている『丸ミラー（K60）』が落ちたという知らせを受けた。ミラー本体とフレキシブルアームを接続しているネジがきちんと締まっていなかったのが原因だった。

ネジの下穴を開ける作業は協力会社で行っている。本来、直径6.8mm（JIS規格）の刃先のドリルを使って下穴を開けなければならないが、コミーがドリルの径を指定しなかったため、協力会社が間違った刃先を使用。下穴が大き過ぎたためにネジとの間に隙間が生じてしまったのだ。



知らせを受け、すぐに全点検

ミラーが付いているコンビニA社の当時の店舗数は約60。店舗は関東に集中していた。落下の知らせを受けてすぐに、社員全員が手分けをして現地に行って点検した。点検したミラーの数はおよそ120個。ミラーを引っ張るなどして、ネジの緩みがないか調べて回った。

製造工程を改善し、設計を見直し

再発防止のため、次のようなことを行った（この対策は協力会社だけでなく、コミーの工場でも同様に行った）。

- ドリルの刃先の大きさをマニュアルに明記し、それ以外のものを使わないようにした。
- 誤って違う大きさの刃先を使わないよう、整理整頓を徹底。また、製造ラインで使う工具に試作用の工具が交ざらないよう、置場を完全に分けた。

落下した『丸ミラー（K60）』は、アルミ板に直接下穴を開ける設計になっていた。これは落下の直接の原因ではなかったが、より落下しにくいよう設計も見直した。

ミラーとの接続部分は補強板と座金を使う方式に変更し、ネジはミラー側に付け、フレキ側がメスになるようにした。

2 フチゴム接着抜け事件 (プロセスエラー) — 1999年

コンビニB社で、設置して2カ月ほどのミラーが落下した。落下したのはミラー部分(鏡面部分)のみ。ミラーとフチゴムとの接着工程が抜けていたことが原因だった。これに対し点検・交換を実施したが、その範囲が甘かったため別の店舗で再発。もう一度、範囲を広げて対策を行うことになった。

作業中断の後、工程を飛ばしてしまった

落下したミラーが製造されたのは1999年2月だと分かった。ちょうど工場の作業者の退社や入院などが重なり、特定の作業者にミラーの組立てが集中していた時期だった。何らかの理由で作業の中断が起これ、作業に戻ったときにミラーとフチゴムの接着工程を飛ばしてしまったと思われる。



対策の甘さから再び落下

落下が起きた後、発生現場(大阪)の施工業者に出向き、在庫分とすでに設置した分を念入りに点検して回った。またほかの販売会社社の在庫分も同じく交換や点検を実施。同一のロットからは同じような不具合のあるものは発見されず、対策終了とした。

ところが初めの落下から5カ月後、今度は川崎のドラッグストアでミラーが落下した。同じ商品のミラー部分が、同じように脱落してしまっていた。特定のロットだけではなく、人手の足りなかった1999年2月に製造した分は全て疑わしいと判断。範囲を広げて案内・回収・点検を実施した。しかし同様の不具合のあるものは一つも出なかった。

再発防止のため、中断対策と設計変更を実施

二度と工程抜けを起こさないよう、中断が起きない仕組みをつくり、もし中断が起きたときはどの工程まで完了したか分かるように「中断札」を置くことをルール化した。

また、ミラーと裏板をフチゴムだけで抑える設計には不安がある



- 金具A+B**
- ① 蝶ボルトで金具AとBを合わせる
- 金具A**
- ① トラスタッピングビスをマスキングテープで先端に折り目を付け巻きつける
貸出品、タッピングビスをA4チャック袋に入れる
- ② 目の粗いマジックテープを纏いつけるはくり紙をはがす

工程を書いた手順書に「中断札」を貼ることで、どこまで完了したかが分かる

と判断。万が一、フチゴムとの接着工程が抜けても落下しないよう、ミラーと裏板を接着することにした。

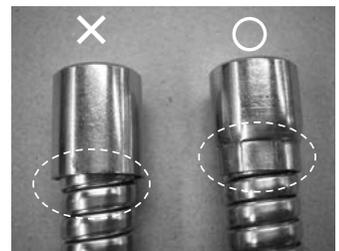
3 カシメ抜け事件（プロセスエラー）－ 2005年

コンビニC社で店員がミラーを掃除していたら、アーム部分からミラーが抜けてしまった。原因はミラーとアームのつなぎ目のカシメがされておらず、接着剤だけで止まっていたためだった。協力会社の管理をおろそかにしていたために、カシメの工程抜けが起こってしまったのだ。

作業員が掛け持ちで作業を行っていたため、工程抜け品が混入

カシメとは、素材の変形を利用して部品同士をつなぐ方法。ミラーとアームは、接着剤とこのカシメによってつなぎ合わせていた。

カシメ作業は協力会社で行っていたが、2004年6月ごろに作業が集中し、普段は使わないカシメ機を使用。作業員が2台掛け持ちをした。そして作業の中断時に、カシメ作業が終わっていない部品を、作業済み部品を入れる箱に混入させてしまったことが原因だった。



左がカシメがされていないもの。右がカシメがされたもの

全国の467店舗を総点検したが、工程抜け品はなし

「カシメ工程が抜けている可能性がある」と特定したロットは、全国の467店に出回ってしまった。これらを総点検することにしたが、社員総出でも間に合わない。全国に販売網をもつ販売会社の手も借りることになり、大迷惑をかけてしまった。点検したミラーの数は、

コンビニC社だけでも682個。しかし、問題のある商品は一個もなかった。

もっと協力会社に足を運ぶべきだった

協力会社から約束どおりの部品を供給してもらうためには、もっと作業現場に足を運び、どんなふう作業をしているか監査し、指導すべきだった。協力会社に任せきりにするのではなく、コミー自身が品質を保つための仕組みづくりを行わなければならないと痛感した。

この事件から、協力会社を訪問したり、コミーで全数検査をするようにした。

4 『回転ミラックス』 吊り金具摩耗事件 (デザインエラー) — 2012年

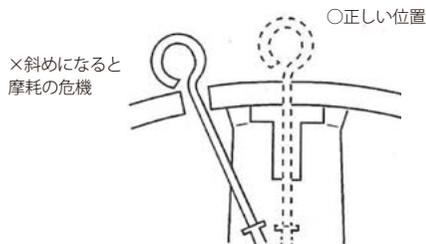
総合スーパーD社で、2004年に製造・出荷した『回転ミラックス』が1台落下した。『回転ミラックス』は、中に入っている電池とモーターで360度回転するミラー。吊り金具が斜めになっていたために、回転時に内部の金具と接触し続け、接触部が摩耗して切れてしまったのが原因だった。



『回転ミラックス』

電池交換の後の組立てで、吊り金具が斜めに

『回転ミラックス』は、電池が切れるとお客様自身で交換していただく。交換の際は一度中を開けて、再び組み立ててもらうのだが、このときに吊り金具が斜めになってしまったと思われる。



実は過去に同じように摩耗が原因で落下したことがあった。そのときは金属部分を鉄からより硬度のあるステンレスに変え、接触し

そうな部分にフッ素樹脂チューブを巻き付ける対策をした。ステンレスという金属を過信し、「この対策で安心」としてしまったことで、再発を招いてしまった。

耐久テストと安全率を高くとった設計の必要性を痛感

『回転ミラックス』はコミーの最初のミラー商品で、落下当時はすでに生産中止していた。しかし、このお店では「万引対策のために『回転ミラックス』がどうしても必要」とのことで、メンテナンスしながらご愛用いただいている。

今後、電池交換のときに同じことが起きないように「正しい吊り金具の位置」を書いたステッカーを作り、目につく場所に貼ることにした。

しかし本来は、万が一間違っても組み立てても摩耗せず落ちないように設計しなければならない。高い場所で長期にわたり回転するものは、耐久テストを実施し、安全率を高くとった設計をするべきだと痛感した。

5 駅構内ミラー落下事件 (定期点検の周知不足など) — 2016年

駅のホームに付いているミラーが落下した。幸いお客様には当たらなかったが、鉄道会社E社はその日のうちにホームページに詳細を掲載。また、全ての駅のミラーを駅員さん総出で点検した。E社には大変なご迷惑をかけてしまった。

透明テープで緊急対策

E社の本社では連日ミーティングが開かれ、コミーも参加して対策の知恵を出し合った。落下したミラーは17~20年前に製造されたもの。現在とは違い、この当時のミラーはビスだけでミラーと金具を接合していた。このビスの接合部が、長年の風圧・水分・振動により劣化して、外れてしまったのが落下の原因だった。

同様の設計と疑われるミラーを割り出し、E社ではそれらが落下しないよう透明テープで固定する緊急対策を行った。



透明テープで緊急対策したミラー

事故が起こっても社内で共有できていなかった

2000年の5月に、同じ設計のミラーが運送便の事故で同様の外れ方をしたことがあった。それを機にミラーと金具の接合部を「ビスのみの接合」から「ボルトとナットで接合」に改良した。

しかしこのとき、同様のミラーへの対応までは考えが及ばなかった。当時の対策書類には、連絡を受けた営業担当者と製造担当者のサインはあったが、上司が確認した形跡が全くなかった。

もしこのとき、社員全員が事故のことを共有していれば、商品の点検依頼や問題のある商品の回収など、もっと良い対応策を思い付き、今回の落下事故を防ぐことができていたかもしれない。

長く使ってもらえる商品ほど「定期点検」が重要

今回の落下が起こるまで、コミーは定期点検がいかに重要かを分かっていなかったと思う。

コミーの商品は、長く使ってもらえるものがほとんど。そして使用環境はお客様によって異なる。20年、30年と風や振動にさらされる環境にあれば、ビス接合部が劣化することもある。

今後は、点検の重要性をもっとお客様に伝えていかなければと思う。また問題の起きた商品は、本社工場に「さらしもの」(218頁参照)として展示して教訓としている。



コラム

落下事故後に行った対策

コミーの凸面ミラーは、通常、高いところに付ける。落下すれば人身事故となる可能性がある。駅構内での落下事故により、絶対に落下しないよう安全率を高くとった設計が必要だと改めて感じた。

「定期点検」がいかに大事かも痛感した。今後、取扱説明書には「年に1度の定期点検のお願い」を記載することにした。また、ミラーに貼るシールを改善し、外側から見ただけで製造年が分かるようにした。まずは落下しないような対策を取ることが重要であるが、それでももし落下したら「①原因究明、②落下の危険がある商品のリコール(必要に応じて)、③再発防止」を緊急に行わなければならない。駅構内での落下は、過去に事故が起こった際、全社で共有して適切な対応をしていれば防げたかもしれない。落下したときはすぐに社長へ報告し、全社で対策に当たることも徹底していきたい。

コミーでは、今後このようなことが起こらないよう、事故やクレームがあったときの書類を全て見直している。単に見直すだけでなく、それを常に運用・評価し、同じ事故を二度と起こさないようにするための仕組みを考えている。今回は皆様にご迷惑をかけてしまったが、この反省を忘れず、長く安全に、安心して使えるミラーを作っていきたいと思う。



書類と仕組みを見直し、今後はPDSサイクルをきちんと回して再発防止に努めたい

8 コミーの手作り道具物語

いい商品を作るためには、いい道具が必要だ。コミーは市販の機械や道具のほかに、現場に合ったもっといい道具がないかを常に考え、自分たちで道具（治具）を手作りしている。

道具の成長が商品の成長に！

商品が生まれ育つには、作業の流れ（Flow）、品質（Quality）、コスト（Cost）を最善にするための道具が必要だ。コミーでは市販の道具でいいものがないときは手作りしている。現場の声を聞きながら何度も何度も改良を重ねる。道具の成長が、商品の成長にもつながっている。

コミーの手作り道具（治具）の紹介

コミーでは作業を行えるように特別に作った道具のことを「治具」と呼んでいる。「逆さ電動ドライバー」を除いて全てオリジナル。以下は、多数ある治具の中の一部である。



①円が切れるバンドソー

突起の付いた台を作り回転させることで、直線しか切れなかったバンドソーで円型に切ることができるようになった。直径100~600mmまで切ることができる。



②最大ミラーが切れるバンドソー

直径1mの半球ドームを半分にして壁掛け型の大型『ラミ』ができないか？と考えた。これを作る機械設備となると大型になり、本社1階の天井をぶち抜かなければならないとのこと。場所もとらず、バンドソーで割れずに切ることはできないか？の課題に挑戦。機械に関してプロ中のプロである顧問と何度も改良を重ね1年かけて完成させた。



③^{げんたん}原反貼り器

ミラーの裏板（アルミ板）に両面テープを貼る治具。両面テープは粘着力が強くカットするのが難しいので、原反（ロール状の原材料）をそのまま貼ることにした。



④逆さ電動ドライバー

逆さに固定した電動ドライバーに、部材を押し込みビスを締める治具。固定されているので、両手でドライバーを使用することができる。コミーで作った治具は全てオリジナルだが、この治具だけは、完成後に同等品がすでに販売されていることを知った。

⑤曲げ接着器

ベニヤを円弧状に曲げるための治具。2枚のベニヤを曲がった形状にするには、2枚の間に接着剤を入れて曲げ、乾燥したら曲がったままになる。現在は使用していない。



⑥ロールカッター

壁に緩衝材ロールを付けることで、場所をとらず、カッターをガイドに沿わせるだけで簡単に真っすぐ切れる。しかも2枚一度にカットが可能(ロールが3個になったら3枚可能!)。また高い壁に緩衝材を保管できる。



ステープラ留め

⑦小冊子製作器

A4の小冊子を作る治具。
A3の用紙を中綴じにした後、A4に折り製本する。

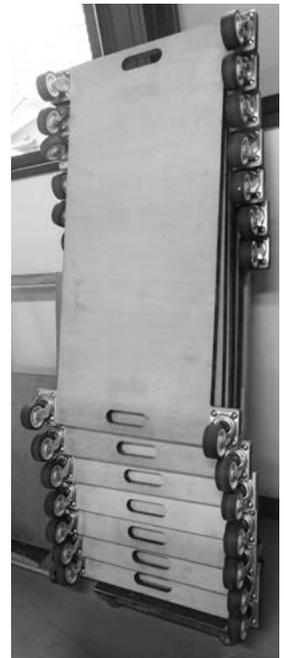


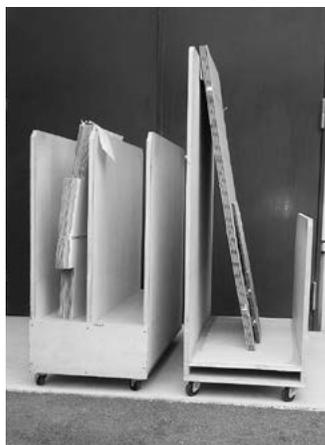
折り器



⑧積み重ね可能台車

台(ベニヤ)の形を工夫したことで、積み重ねが可能になり、そのまま移動や整理が簡単。この台車のおかげで工場内がスッキリした。





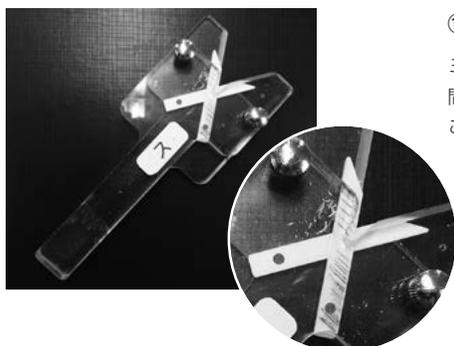
⑨ダンボール台車

朝、その日に使うダンボールを入れ作業台の脇に置く。3号機は1号機より材料の量が半分に改善された。



⑩ピッキング台車

部品置き場から部品をピッキングし、組立現場へ運ぶ。



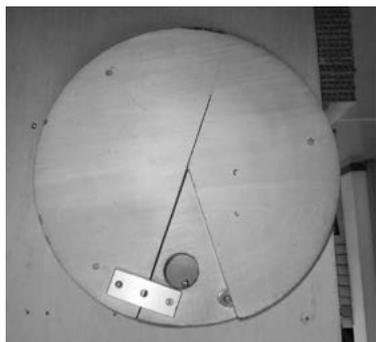
⑪手作り作業台

ミラーを機械で切っている間に、カット済のミラーをここで組み立て、梱包する。



⑫セラミック面取り器

普通の刃物は刃が摩耗するとまるごと取り替えなければならない。これは刃をずらせるので摩耗していない部分を1mm単位で繰り出し、長い間使うことができる。



⑬リング曲げ具

アルミをリング状に曲げる道具。

⑭駐車禁止ロープ

本社駐車場でホースリールを改造し、駐車禁止ロープにした。



駐車ロープを張るには



ロープを引っ張って



フックにかけて、終わり



ロープをしまうときはグルグル回すだけ

9 『CAミラー』物語

CAの皆さんの意見を聞きながら作り上げた『CAミラー』は、一般の方からも携帯するのに便利と大好評。周年記念品や観光グッズなどさまざまなシーンで活用されている。

1 超小型ミラー『CAミラー』の誕生

BINミラー以外にCAやお客様が喜ぶミラーはないだろうか？

航空機関連商品で、BIN（手荷物入れ）ミラー以外にCA（客室乗務員）または乗客に喜んでもらえるミラーはないだろうかと考えてみた。CAにとってはミラーがあると楽だが、乗客にとってはうっとうしいと思われる商品や、「トイレ用拡大鏡」（39頁参照）のように乗客にとってはいいがCAにとっては困った商品など、なかなかこれぞという商品が思い浮かばなかった。

そこで、ビジネス／ファーストクラスのお客様が座席で身だしなみをチェックできる卓上ミラーを開発したが、具体的に乗客の意見を聞けなかった。

それなら、直接CAの皆さんの意見が聞けないだろうかと思っていたところ、JAL（日本航空）のCAのキーパーソン数人に会うことができ、業務上で困っていることはないか聞いた。

すると、「身だしなみのチェックや酸素ゲージをチェックするための手持ちの小さいミラーを探している」「キーホルダーに付けられる名刺サイズよりさらに小さいミニサイズのミラーが売っていないので困っている」との話を聞くことができた。

新たな発見だった。

CAの皆さんの意見を聞きながら作った『CAミラー』完成

コミーがそのミラーを作りたいとJALにお願いし、形、サイズ、色など細かな要望を同社のCAの皆さんに聞きながら試作を繰り返した。

最終的な試作品は、アクリル製で4gの超軽量ミラー。割れにく



くキズ付きにくい仕様となっている。「制服の生地を傷めたくない」というCAの声に応じて、角に丸みのあるスーパー楕円のデザインにした。また、制服のポケットの形がくずれないようにと配慮したコンパクトサイズにした。そして約半年後の2014年9月、CAが携帯するミラー『CAミラー』が完成した。

ミラー裏面の仕様を印刷からシールタイプに変更

ところが、1年が経過したころ、『CAミラー』の裏面の印刷が剥がれて、きれいな状態を保っていないことが判明。

どうすれば、きれいな状態で長期間使っていただけるかを、とことん考えた。

そこで裏面の仕様を印刷からシールタイプに変更したところ、裏面がきれいな状態を保てることが分かった。CAの思いがけない言

コラム

CAの皆さんからメッセージ集をいただく

『CAミラー』は、先に述べたように、JALのCAの皆さんの意見を聞きながら開発した商品のため、思い切つて、JALのCA全員に『CAミラー』を贈呈することにした。

1カ月が過ぎたころ、800名のCAの皆さんからのメッセージ集をいただいた。

ユーザーの意見を聞くことが会社の方針であるコミーでは、このメッセージ集は宝物だ。全頁コピーして、原本とともに大切に保管している。



CAの皆さんからのメッセージ集



葉から商品ができ、また、商品を長期間きれいな状態で使っていたことこそコミーの方針であることを再認識し、改めて6,000枚分の新しいシールと、そのシールをすでに持っているミラーに簡単に貼るための治具を付けてJALに送った。

展示会でサンプルを提供したところ、ミラー表面にキズが……

2018年2月にコミーが出展した某展示会で『CAミラー』を大勢の人にサンプルとしてお渡しする機会があった。

すると4月に、その中の一人から鏡面が白くなってしまったとクレームがあった。それは、細かいキズがたくさん付いたことによって白く見えていたのだ。

トラブル・クレームはすぐに全社で共有し原因究明に取り組むこと。これがコミーの方針だ。

なぜこれまでJALでは鏡面のキズの問題はなかったのか？

コミーではすでに、CAが業務に使う頻度を想定して耐久テストを行っていた。

ではなぜ今回はこんな短期間でキズが付いてしまったのか。

持ち主から話を聞いてみると一つのリングに車のスマートキーなど複数の鍵とともに『CAミラー』が付けられ、スーツのズボンのポケットに入れて携帯していた。

コミーの社員も各自どのようにして持っているかを比べてみたところ、鏡面のキズは使い方によってとても個人差があることが分かった。一つのリングに複数の鍵と『CAミラー』を付けると、鏡面の同じ部分に力がかかり、こすれる。

CAのタイトな制服ではポケットにそれほど多くの物は入らないし、ミラーもあまり揺れない。しかし男性のスーツなどの緩いズボンのポケットの中では歩くたびにジャラジャラと常に摩擦が起き、キズができるようだ。

一般の方には一つの対策として、リングに付いている鍵が直接鏡面に触れることが少なくなるよう、鍵はストラップやボールチェーンなどを通してミラーに付けてほしいと提案することにした。



リングに直接鍵を付け、高頻度でミラーがこすられるとキズ付く恐れがある



ストラップに鍵を付け、リングを通して使用してほしい

2 『CAミラー』、一般販売へ

4色の『CAミラー』販売開始

当初、『CAミラー』は業務用であり、一般販売をしていなかった。しかし、この『CAミラー』を使用した方から、「持ち運びに便利でメイクチェックが簡単」「お客様との打ち合わせ前に身だしなみの確認ができる」「コンタクト使用時の目元の確認ができる」など日常生活にも使用できるという声をいただき、一般向けに販売することになった。

2021年、一般販売を開始した。

ブラック・ホワイト・ピンク・ネイビー、4色の地の色にJALのロゴをあしらったデザインで、オンラインの「JALショッピング」で販売したところ、一時売り切れになるほどの反響をいただいた。

4色の『CAミラー』が好評だったので『CAミラー』を卸している商社から「JALのCAのスカーフ柄が人気。『CAミラー』をこの柄で作ってみては？」と提案された。商品化してみるとやはり反響は良く、「2枚目のミラーに」と購入されるCAもいた。



4種の『CAミラー』(巻頭頁参照)。デザインは『スーパーオーバーバル』(66頁参照)

初めての機内販売品になる！

JALグループで沖縄地方の島々や沖縄と本島を結ぶエアライン、JTA（日本トランスオーシャン航空）でも一部のCAがJALロゴの入った『CAミラー』を使っていた。コミーではJTAのCA全員が使っていると思っていたが、聞いてみるとそうでないことが分かった。そこで日ごろお世話になっているJTAのCA全員に、新しくJTAオリジナルの『CAミラー』を作って使っていただき、好評であればそのミラーを機内販売してみても？ と提案した。JTAのCAの皆さんにご自身で持っていたデザインは何かを聞いてみると、沖縄美ら海水族館とのコラボレーションで実現したJTAのオリジナルペイント機、「ジンベエジェット」と「さくらジンベエ」のデザインがいい！ とリクエストがあり、早速コミーの制作部でデザインを考案・作成した。

まずはCA全員にいきわたるよう280枚を無償提供して実際に使っていた。そしてその2種が念願の機内販売品に選ばれ、ついに2022年1月1日、新年の初フライトから機内販売が開始された。



JTAと沖縄美ら海水族館がコラボした「ジンベエジェット・さくらジンベエ」のイラストをあしらった『CAミラー』は2022年1月発売

首里城復興応援ミラーの発売

ジンベエミラーを制作する一方、JTA側では沖縄土産になる商品を作りたいという声もあった。世界遺産の首里城の火災発生日の10月31日に向けて、首里城をデザインした『CAミラー』を発売し、売上げの一部を首里城復興のための寄附に充てたいという素晴らしい企画がなされ、これにコミーも賛同した。

そこでコミーの制作部の千葉麻央に首里城のイラストを描いてもらい、デザインした。専用のディスプレイ什器も作り売店で目立つようにした。そして予定どおり10月31日に那覇空港・石垣空港の売店、コーラルウェイで販売することができた。

その後、機内販売品としても取り上げられ、2021年10月から2023年3月までに781個を売上げ、寄附金39,050円が首里城ミラーを卸したJAL JTAセールスより首里城未来基金へ寄附された。



沖縄県のシンボル「首里城」の復旧・復興への願いを込めて、売上げの一部が寄附される首里城復興応援ミラー『CAミラー』（現首里城未来応援ミラー）を2021年10月に発売

10 『スーパーオーバル』 物語

究極のショップミラーを目指して、『オーバルミラー』『ラミ』を開発。「スーパー楕円」という形の存在を知り、楕円の美しさをさらに追究して『スーパーオーバル』が誕生した。



『オーバルミラー』

「丸」から「楕円」へ、「楕円」から「スーパー楕円」へ

コミーはさまざまなバリエーションのミラーを作ってきたが、ある日、『丸ミラー』を使用していたコンビニエンスストアの本部担当者から「デザインがなあ……」と言われて大きなショックを受けた。

そこで「究極のショップミラーはどんな形か？」を考え続け、丸や長方形より楕円が良いと結論を出した。試行錯誤の末、1988年に当時の問題点を全てクリアした『オーバルミラー』が誕生。防犯だけでなく接客にも役立つミラーとして定着し、ベストセラーになった。

「スーパー楕円」という形を知る

その後、技術的好奇心が強くコンピューターに詳しい人が『遊びの博物誌』(※1)という本を持ってきて、「スーパー楕円」という今まで聞いたことのなかった形の存在を教えてくれた。

『遊びの博物誌』によるとスーパー楕円について、次のように記されていた(※2)。

「デンマークの物理学者で詩人でもあったピート・ハイン(※3)が、都市空間の難問を解くために導き出した、純粋に数学的なかたちなのである。

今から十数年も前、ストックホルム中心街の再開発がはじまったとき、四本の自動車道路が集まるセルゲルストーリー広場のかたちをどう決めるかが問題になった。(中略) 自動車をスムーズに流し、しかもなるべく空間に無駄を出さない広場の形はどうあるべきか――。

(中略) その結果でて来た形が、楕円と矩形のあいだをとり持つ形“スーパー楕円”だったのである。(中略)

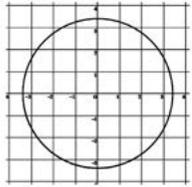
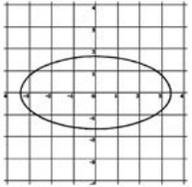
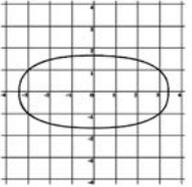
※1 坂根巖夫『遊びの博物誌』朝日新聞社、1977年

※2 前掲『遊びの博物誌』48～50頁

※3 ピート・ハイン
デンマーク人で、数学者にして詩人。そして哲学者にして建築家、物理学者にしてデザイナー。彼が設計したもので有名なものは、セルゲル広場のロータリーのほか、メキシコオリンピックのスタジアムがある

ピート・ハインの“スーパー楕円”も一躍有名になり、スカンジナビア各国のデザイナーがこの形をとり入れて、テーブルやランプシェードから、食器やおもちゃまでつくり出したのである」。

今までは楕円が最高の形だと思っていたが、この世には楕円以上の形があった。しかもそれはコンピューターに数式を入れるとすぐに形になって出てくる。数式の裏付けをもった美しい形。そこに大きな魅力を感じた。「いつかスーパー楕円のミラーを作りたい」という思いを強くしたが、構造上の問題がありすぐには開発が進まなかった。

丸ミラー	楕円	スーパーオーバル
 <p>n=2 a=b=3.4 (=6.8/2)</p> $\left(\frac{x}{a}\right)^2 + \left(\frac{y}{b}\right)^2 = 1$	 <p>n=2 a=3.4 (=6.8/2) b=1.65(=3.3/2)</p> $\left(\frac{x}{a}\right)^2 + \left(\frac{y}{b}\right)^2 = 1$	 <p>n=2.5 a=3.4 (=6.8/2) b=1.65(=3.3/2)</p> $\left(\frac{x}{a}\right)^{2.5} + \left(\frac{y}{b}\right)^{2.5} = 1$

フチのないミラー『ラミ』誕生

1999年9月、コミーではフチのないミラー『ラミ』を発売。同年10月、「平成11年度グッドデザイン賞」を受賞、凸面鏡では初の受賞だった(※4)。

フチなしミラーを商品化できたことで、あらゆる形のミラーが作れる可能性が広がった。

『スーパーオーバル』誕生

残る問題は、ミラーと取付金具をつなげる「支持方式」だけ。これも「円板でミラーを接着する方式」を考案し、クリアした。さらに万が一、接着面が剥がれても絶対に落下しない設計“まさかのビス”(※5)を同時に実現した。スーパー楕円に出会ってから19年、この楕円よりもカーブが緩やかな機能的で美しい形のミラーを新商品『スーパーオーバル』という商品名で発売することができた。

このとき開発した支持方式は、2017年に特許を取得した。



『ラミ』

※4 「10 「ラミ」開発物語」『コミーは物語をつくる会社です。』2013年6月、162頁



『スーパーオーバル』

※5 まさかのビス
ミラー部の落下を防ぐために取り付けたビス(219頁参照)

11 『TanaOS』、『ComeFuku』 開発物語

CAの皆さんの要望で誕生した『CAミラー』に続き、離着陸前にBINの扉が閉まっていることを確かめる『TanaOS』が誕生。さらに3年を経て『ComeFuku』の開発へ。

1 『TanaOS』誕生

華麗に、スピーディーに確認作業を行いたい

『CAミラー』の経験から、さらにCA（客室乗務員）の皆さんの役に立てる商品開発はできないかと考えていた。すると、2015年3月、JAL（日本航空）のCAの方から「BIN（手荷物入れ）が完全に閉まっているか確認するための棒を作れないか？」という相談をいただいた。

早速、詳細を確認するため営業、技術の社員2名が現場へ行った。CAは、離着陸前にBINが完全に閉まっているか手で押して確認することになっている。

特に大きな機体では、座席のステップを使って確認するが、その際、乗客に触れてしまうことがある。この作業が大変で、お客様のご迷惑にならないように、華麗に楽に確実にスピーディーに確認作業を行いたい。また、その棒は伸縮でき、使わないときはCAの持つポーチに入るサイズで軽いものがないなどの具体的な要望事項をいただいた。まさか、このような棒を乗務作業で使用したいとは思ってもしなかった。

約1年かけて2016年9月、試作品1号が完成した。まずは、約3週間、30本を運航中に使用していただいた。その結果、伸縮性の強度不足など問題が発見され、設計変更が必要となった。

設計変更後、試作品2号が完成。今回は、テスト運用なしで完成品として、JALから1,000本を受注し納品した。名前はCAさんが考えた棚を押す道具『TanaOS（タナオス）』に感動し、そのまま使用させていただくことにした。



航空機用手荷物入れの閉じた状態を確認するために開発された『TanaOS』

大量生産で問題発生、即改良！

しかし、運用開始直後から問題が発生した。使用してすぐに、先端のゴムがはずれる、また伸縮するネジが外れて分解してしまうという問題が起きてしまったのだ。

連絡を受けてから、すぐに現場へ向かい、先端ゴムの皿ビス接着方法を修正、伸縮調整をネジ式からレバー式に変更するという対策案を説明し、全品回収して改良した。



伸縮式で棒を伸ばして使用する



伸縮調整をネジ式からレバー式に変更

少量のときには問題がなくても大量になると問題が出てくることを学んだ。改良後、CAさんからは「(『TanaOS』を使用してから)腰痛がなくなった。作業がとても楽になった」と好評だ。

また最近では、JALの機内で使用されているのを見た米国の大手エアラインの方々からも『TanaOS』の入手方法のお問い合わせがあった。まだ個人としてのお試しの段階だが、好感触を得ている。

2 『TanaOS』から『ComeFuku』開発へ

JR東日本から問い合わせ

『TanaOS』の完成から約3年後の2019年6月、JR東日本郡山運輸区の方から連絡があった。コミーとJALで共同開発した『TanaOS』の記事を見て、ぜひ会いたいとのことだった。

2019年7月、JR東日本より数名の担当者が来社した。話を聞くと、「2020年3月のダイヤ改正で東北本線の新白河⇄黒磯間を走る全ての車両がワンマン列車となり、電車側面上部にはカメラも設置される。このカメラにより、運転士は乗降客の安全確認を運転席で完結できるようになる。万が一カメラレンズが汚れた際に、素早く

企業の問題解決へのプロセスを学ぶ

『ComeFuku』の開発過程では新型コロナウイルスの影響で、JR東日本担当者との打ち合わせにおいて、さまざまなコミュニケーション方法を模索した。

例えば、先述したように、実際に試運転車両に立ち会うことで、開発者と使用者（運転士など）が使用現場でのイメージを共有することができた。

また、コミーではこれまで『CAミラー』をJALと共同開発するなど、大企業と商品開発を行ってきたが、今回JR東日本からの開発業務受託を通じて、契約の結び方・共同特許出願の方法、情報発信のプロセスについて、各企業独自のスタイルを学ぶことができた。

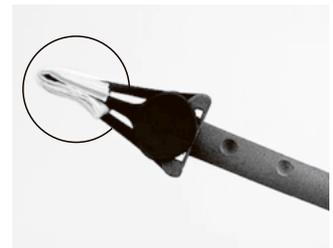
コミーではこれからも各企業のお困りごとに真摯に対応して、課題解決に努めていきたい。特に今回の事例のように、高所に関してのお困りごとには気軽に相談してほしいと思っている。

なお、コミーでは今後、この『ComeFuku』を同じように高所での清掃に苦勞されている方々に使っていただきたく、販売先を広げるために、JR東日本とのライセンス契約を2023年4月12日付で締結した。

「ComeFuku」の詳細画像



先端が開いた状態



先端にウェットティッシュを挟み清掃する

12 『FFミラー気配』開発物語

お客様からの声に応じて、これまでのミラーの常識を覆した、画期的な見えにくい衝突防止ミラーが誕生した。安全面だけでなくプライバシーへの配慮がうれしいと大好評！

※1 トイレ通路
トイレの出入り口付近の通路のこと

『FFミラー通路』がトイレ通路(※1)の衝突防止用に使われるようになったが…

コミーのFFミラーシリーズは、フラットなのに視野が広く、病院・オフィス・学校・工場・公共施設・商業施設など、さまざまな場所で衝突防止に役立っている。シリーズの一つ『FFミラー通路』は主に屋内のT字路や階段の踊り場などに設置されてきたが、ここ数年、意外なことに「トイレ通路の衝突防止に検討している」と言われることが増えてきていた。

トイレ通路でのミラーの必要性が高い理由としては、「トイレの入り口のドアがなくなり、廊下から中が見えにくいように作られている」といったことが挙げられると思う。だが、商品選定の相談を受けて『FFミラー通路』を薦めた結果、すぐに採用していただけるケースも多数ある一方で、「トイレの中が見え過ぎてしまうのが良くない」という声もあった。男性トイレの出入り口の正面には『FFミラー通路』が設置されているが、女性トイレの出入り口の前には設置されていない、というケースもあった。

一通の「お客様の声」から見え過ぎないミラーの開発が始まる

そんな折、一通の「お客様の声」を受け取った。そこに添付されていた写真を見ると、なんとミラーの上から半透明のメンディングテープのようなものが縞模様に貼ってあったのだ。

理由は「トイレ通路にミラーを設置した直後、“出入りの際、顔が分かってしまう”との意見があり、人がいることだけが分かるように工夫した」とのことだった。

大変驚いた。

しかし、これをきっかけに「そういう要望があるのなら」と鏡面

にぼかし加工を施した試作品を作った。初めて見たときは「なんだ、これは!」「こんなにぼかして商品になるのか!？」と思った。

これが後の『FFミラー^{けはい}気配』、2020年の秋だった。

「ぼかし加工の方がプライバシーに配慮している」と好評!

『FFミラー気配』を作ってはみたものの、このミラーがトイレ通路にどれぐらい選ばれるのかは未知数だった。そんなとき、埼玉高速鉄道の浦和美園駅からトイレ用のミラー^(※2)の問い合わせをいただき、従来のFFミラーを設置した。

※2 トイレ出入り口付近の衝突防止に適したミラー

その際、ぼかし加工を施したFFミラーがあることを伝えると、ぼかし加工を施したものを試していただけることになった。実際に試してもらおうと、浦和美園駅では「ぼかし加工の方がプライバシーに配慮していることが分かって良い」と好評だった。

その後、「浦和美園駅に取り付けられた『FFミラー気配』を見た」、と最寄りの大型商業施設から連絡がきた。「『FFミラー気配』を施設のトイレ出入り口に設置したい」という。日ごろから施設内の安全の取組みをしていて、その一環として「『FFミラー気配』はプライバシーに配慮をしながらも、衝突防止に役立ちそうだと思う」とのこと。

こうして、今までは「よく見えるかどうか」だけを追究してきたコミーのFFミラーに、死角から現れる人の気配だけが十分に分かる、世界初の『FFミラー気配』が、2021年5月に誕生した。

『FFミラー気配』のぼかし加工の効果

従来のFFミラー



『FFミラー気配』



FFミラーの品質は、①外観 ②耐久性 ③映りの3つで少しでも映りの良いものを目指してきたが、見えにくいミラーが商品になるとは驚いた

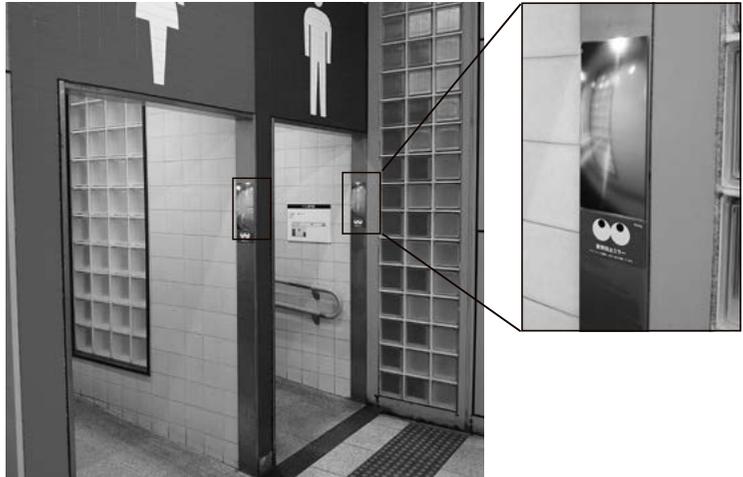
埼玉高速鉄道全7駅のお客様トイレに採用！

浦和美園駅ではお客様同士が衝突しそうな状況が改善され、お客様からも好評が得られたことから、埼玉高速鉄道全7駅に採用された。

そこで、2021年7月、埼玉高速鉄道とコミーが連名で、『FFミラー気配』のプレスリリースを行った。



埼玉高速鉄道のプレスリリースはこちら
<https://www.s-rail.co.jp/news/2021/pr20210706-komymirror.php>



埼玉高速鉄道 鳩ヶ谷駅のトイレ

販売実績・ブランドカアップ

発売開始から2年が経った。販売会社のカタログやWEBサイトなどに掲載された効果も出始めている。営業からの情報ではAmazonやZOZOTOWNといった大手通販会社の新設の倉庫のトイレ周辺に、10台~30台とまとまった数の採用の実績も出てきた。累計出荷数はまだ400台程度だが、「FFミラーをばかしてみた」という発想を面白く感じて、取材対象にしてくださるメディアが多いこともコミーやFFミラー全体のブランドの浸透に一役買っているかもしれない。

コラム

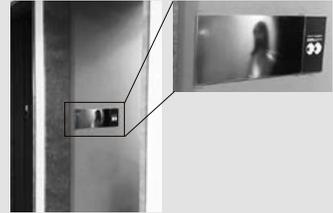
USER'S REPORT 『FFミラー気配』を採用していただいたお客様からの声

●顔が映り過ぎることなく、プライバシーにも配慮され女性にも好評

川口市建設部 建設管理課庶務係 庁舎管理担当者 様

ミラーを設置してからは、職場の利用者より「衝突の危険を感じる
ことがなくなった」との声が寄せられています。

ぼかしのあるミラーは、顔が映り過ぎることがないため、プライバシー
も配慮され、人が近づいてきたことだけが見えるので女性にも好評です。

●プライバシーに配慮したミラーで、
お客様が安心してお買い物できる環境づくりを!!

イオンモール浦和美園 施設管理担当者 様

日ごろから、安心してお買い物できる環境づくりを進めておりますが、
さまざまなお客様がいらっしゃいますので安全対策と同時にプライバシー
への配慮が必要です。

その点、このミラーはプライバシーに配慮しながらも衝突回避に十
分な範囲が映っています。駅で見かけて、「うちの施設にもあれば！」
と思いつきに採用しました。

どなたでも目にしていだけるように周りのプレートも目立つように
工夫しました。



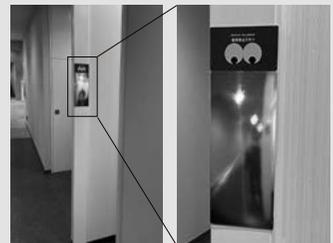
●ぼかし加工を施したミラーで、プライバシーに配慮しながら衝突回避!!

日立物流首都圏(現 ロジスティード東日本)
千葉営業部 安全品質課担当者 様

新設の倉庫の安全対策にミラーの設置を検討しており、トイレ前の
通路も衝突の恐れがあると考えていました。

そこで、「ぼかし加工」のFFミラーを初めて試してみたところ、導入
目的(トイレ出入り時の衝突の危険性の低減)に対して非常に効果的で
した。

さらに「ぼかし加工」は実際に「プライバシーを守る効果」を発揮
すると同時に「プライバシーに配慮している」ことを社内にアピール
できるので、安心して全面的に展開することができると考えています。



13 『無反転ミラー よめ〜る』開発物語

普通のミラーに映った文字は左右が反転して読めない。しかし、『無反転ミラー よめ〜る』ならいつもどおり読める！ このミラーを使いたい人＝ユーザーを探せ！

航空機内での「前方確認用ミラー」を開発したが……

2019年1月、エアラインへの年始訪問にて、「航空機内でCA（客室乗務員）がカートを押すときに前方の死角を見る鏡が欲しい」という話があった。

社内で検討し、カート前方に凸面ミラーを付けてみたところ、「前は見えるが、カートの進む向きとミラーの中の像の見え方が違い、使いにくい」との指摘を受けた。

そこで今度は進行方向だけ反転させるミラーを開発し、カートに付けてみた。左右は通常どおりのミラーだが、上下だけを反転させることにより、カートの進む向きとミラーの中の像の動く向きを一致させる工夫はCAには好評であった。

しかし、エアラインとしては「安全のためにミラーをのぞき込むのではなく、前を見て接客すべし」という判断により、「前方確認用ミラー」は開発中止になった。

エアラインの考えはもったもなかった。

あれ？ 本が読めるんだけど……「文字読みミラー」へ

「前方確認用ミラー」を開発していた技術顧問の今井雄仁さん（発明デザイナー）が実験中にある発見をした。

死角にあった机の上の本の文字が鏡で読める！

鏡に映った文字は左右反転していわゆる「鏡文字」の状態となり、スムーズに解読するのは困難である。しかし、「前方確認用ミラー」に映った文字は「鏡文字」にはなっておらず、スムーズに読める。

これをきっかけに「前方確認用ミラー」のアイデアは『文字読みミラー（仮）』と名を変え、「ミラーを使って文字が読みたい人」というユーザーを探すことが目標となった。

商品名を社内公募

「ミラーに映った文字が読める」「通常のミラーと比較しても遜色のない薄さ」を特徴とする『文字読みミラー(仮)』をより多くの人に知ってもらうためにまずは社内からということで、コミーでは初めての試みとなる商品名の社内公募を行った。

通常新商品のネーミングは社長や営業、技術担当者が決定するが、今回はパートを含む全社員から募集し、無記名での投票結果を基に社長を含む三役で決定するというプロセスで実施した。

入社1年にもかかわらず投票で同率1位となり発明者の今井さんも推薦する案を出す社員がいたり、一人で12案提案した社員がいたり、2案しか出していないのに1位と4位に入るような案を出す社員がいたりと活気あふれる社内公募となった。

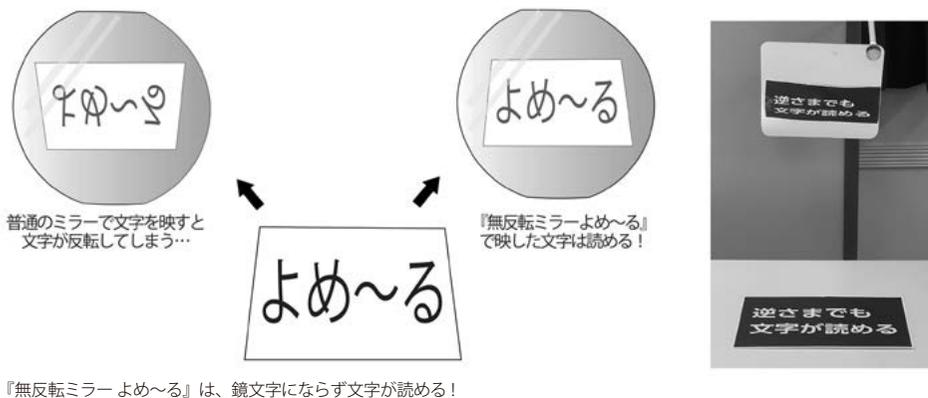
その結果、73件の提案の中から『無反転ミラー よめ〜る』に決定した。

ミラーを使って文字を読みたい人を探せ

現在『無反転ミラー よめ〜る』は展示会などで用途探索をしている途中である。

目視では確認できない場所に取り付けられた計器類の数値を読む、装置の裏側に貼ってある装置管理番号を確認する、など点検鏡(インスペクションミラー)としての利用可能性を挙げるお客様が多数いた。

今後もさまざまところで利用可能となるように用途開発を進めていきたい。



14 コミ一初アイケア商品 『BinoStretch』開発物語

『CAミラー』が斜視の治療訓練に活用できるかもしれない？ 北里大学の半田先生と治療訓練具の研究開発を進め、コミ一初のアイケア商品『BinoStretch』^{バイノストレッチ}が誕生した。

北里大学の半田先生との出会い

先の『『CAミラー』物語』で述べたように、『CAミラー』は、CA（客室乗務員）の業務である酸素ゲージのチェックやCA自身の身だしなみチェックなどのために開発されたミラーで、サイズは3 cm×5 cmとコンパクトで割れにくく、CAからも好評だ。ところが航空機だけでなく、全く違った医療分野でも使える可能性が出てきた。

2019年11月、技術顧問の河端伸裕さん（プロダクトデザイナー）の紹介で北里大学の半田知也教授がコミ一のQiセンターに来社した。

半田先生はリハビリテーション学科視覚機能療法学専攻の教授で、新しい眼科検査機器、リハビリテーション機器、文字のクッキリ見える照明器具、機能性眼鏡レンズなど、さまざまな新アイデアの社会実装を実現している。またプロ野球チームのビジョントレーナーも務めるなど、「フットワークの軽いアイデアマン」だ。

その日、半田先生から人間の目の機能に関する説明などを受けた。人間の目は2つあるのに見える物体は1個。よく考えればとても不思議なこと。物体を両目で見ると、両目の位置関係から左右の目では異なる像が映っていて、これを脳で合成して立体的に感知している。これを「両眼視」と言うそうだ。

トレーニングで改善できる斜視もある

外見上は片方の目が正しい方向を向いているのに、他方の目が内側や外側、上下に向いてしまっている症状がある人がいる。このような症状を「斜視」と言い、両目で正しく見ること、すなわち両眼視ができない状態となり、立体的に見ることができにくかったり、片側の視力が弱くなってしまったりする。

このうち、目が外側に向く外斜視については訓練が奏功する場合もあるそうだ。訓練に使われるのが「三点カード」と呼ばれるもので、両目で近いところ、遠いところを見ることにより、自然と「寄り目」の訓練をすることができ、「寄り目」の状態が正しい状態なのだと言われ、脳にインプットする。そのため脳の柔らかい子どものうちにトレーニングすると改善しやすいそうだ。

『CAミラー』で寄り目トレーニング

半田先生より『CAミラー』の真ん中に穴を開けてほしいという依頼を受けた。『CAミラー』に開けた穴にひもを通して一定間隔でビーズをくくり付け、寄り目の訓練具を作るという。

使い方を説明しよう。

- ①片手を精一杯伸ばしてひも付きのミラーを持ち、反対の手は眉間に当ててひもをまっすぐ引っ張って一直線にする。
- ②一定間隔にまっすぐ並んだビーズを一つずつ両目で見つめると、1本しかないはずのひもが2本に、しかもクロス(交差)して見える。

片目で見るとひもは1本しか見えない。すなわち、クロスして見えるときは両目を寄り目にしてしっかりと見ることができているときということになる。

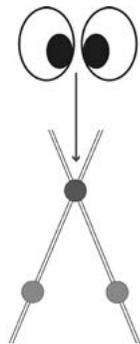
クロスして見えるように練習していくと自然に寄り目ができるようになる訓練である。近いところのビーズはかなり寄り目にしないとクロスして見えないので、遠いところから順番に手前に近づけていきながら練習する。特に寄り目が苦手な外斜視の子どもは、片手を精一杯伸ばしたところでも両目で見られず、クロスして見えない子もいる。

ミラーはここで力を発揮する。ミラーの中を見るとミラーの中にもビーズが見える。ミラーの中のビーズは片手を精一杯伸ばした距離よりも先にあるので、より遠いところからビーズを両目で見る訓練ができる。訓練できる距離が2倍に広がる。

今まではこのような寄り目トレーニングは「三点カード／輻湊訓練カード」という器具を使用していた。シンプルな「三点カード」



『CAミラー』に穴を開け、ビーズを括り付けたひもを通して寄り目の訓練具を作った



一定間隔に並んだビーズを両目で見つめると、1本しかないひもが2本に、しかもクロスして見える

が市販されているものの、一般には病院で働く視能訓練士の先生が作ったり、患者さんのご家庭で作ったりされていた。毎日トレーニングすれば良くなるのになかなか続かない子どもも多いという。

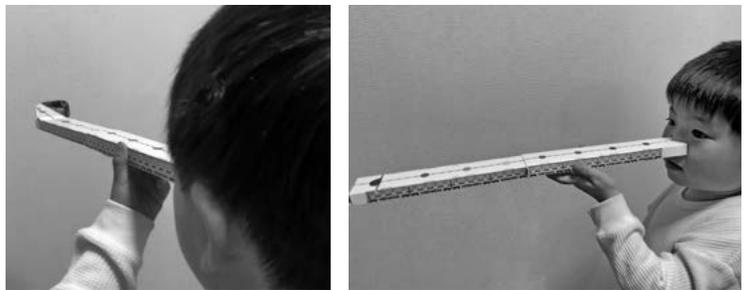
新商品『BinoStretch』誕生

『CAミラー』とビーズを使った寄り目トレーニングは半田先生を中心として複数の施設で検討された。その中で、毎日楽しくトレーニングできる訓練具があったらいいなという話になった。

そのような要望をとらえ、お菓子の箱から発想した新しい訓練具を提案した。従来のカード式ではなく、箱形状で、伸びる。電車のイラストも入っていて可愛い。自分で組み立てるペーパークラフト方式になっているので愛着がわく。もちろん『CAミラー』も装着できて訓練距離を2倍にできる機能付き。

半田先生と相談し、この箱形状の訓練具を『BinoStretch』と名付けた。Bino (2つの) Stretch (ストレッチ) で2つの目をストレッチするという意味の造語である。ミラーを付けると練習できる距離が“倍に”なるという意味も含んでいる。眼科関係の学会でいろいろな先生に好評とのこと。イラストを変えることで男の子用、女の子用、大人用などさまざまな商品展開が可能である。こうしてコミーで初めてのアイケア商品が誕生した。

新しい寄り目トレーニング器具として市場に出ていくのが楽しみである。



お菓子の箱から発想を得た新しい訓練具『BinoStretch』。『CAミラー』も装着でき、訓練距離を2倍にできる機能付き

仕組み

コミーの工場経営

15 **SS物語① 全員参加の徹底物語**
(2013~2017年)

16 **SS物語② 現場SSリーダー養成講座**
(2016~2017年)

17 **SS物語③ SSレベルの向上・継続へ**
(2018~2023年)

18 **トレトレ会議物語**

19 **FFミラー外観検査物語**

20 **「信頼の喜び」原点物語 —— 半永久無料保証制度**

21 **コミーの防災物語**

コミーの工場経営

工場経営の基本は、一流の会社の本から学び、現場ですぐ試してみることだ。

大野耐一の本『トヨタ生産方式』およびこの一番弟子の鈴木喜久男の体験した本『NPSの奇跡』『NPS不滅の経営』、またSSは『SSノート』（青木能率研究所）がある。「本から学ぶ」というこの基本的な考え方をベースに、コミーは次のように工場経営に取り組んでいる。

工場経営は「SS時間を最優先」

SS（219頁参照）を進めていくには、SSする時間をとることが大切だと気付いて、2012年から「SS時間を最優先」とし、まずSSの時間をとることを最優先にすることにした。SSは「モノのSS」、「書類のSS」、「頭のSS」の3つに分けることで、何をSSしているのかを明確にすることができるし、取り組むテーマをしぼることもできた（84～101頁参照）。

自動車会社の工場経営に学ぶ

●「改善」は顧問の柿内幸夫さん（元日産）から学ぶ

1995年、柿内さんの著書『見えないムダをなくす現場改善入門』を読み現場改善をお願いした。現在の生産方式の土台は柿内さんと現場で起こっている問題を一つ一つ解決してつくってきた。

【重要な行動指針】	<ul style="list-style-type: none">・すぐにやれ。言い訳は無用・真因をつぶせ。「なぜ」五回・改善に終わりなし。今が最低と思え
------------------	--

その他にも「7つのムダ」「動作経済の4原則」「変化、初めて、久しぶりが不良品を作る」等いろいろ学び、現在も学んだことを常に考えながら作業改善を行っている。

●「見える化（数値化）」は顧問の中島哲さん（元トヨタ）から学ぶ

2022年、中島さんに工場改善への協力を依頼し、プロジェクトチームを立ち上げ、「生産性カイゼンに向けたアクションプラン」を策定・実践中。「見える化」が異常（問題）を顕在化しカイゼンの糸口をつかむとともに、達成成果の明確化で従業員のカイゼンマインドを高めることを目指している。

●「協力会社とともに成長すること」は顧問の大泉雅靖さん（元富士重工（現スバル））から学ぶ

詳細は、次頁の「協力会社とともに（FQC）」で記す。

協力会社とともに (F:Flow、Q:Quality、C:Cost)

部品は全て協力会社から購入しているので、品質が安定して適切な価格を維持するには、協力会社とともに考えることが重要になる。そこで2011年から年1回、年初に協力会社をお呼びして、会社方針「絶対負けないモノづくり」説明会を開催している。協力会社とともに成長発展するためだ。

この会では、会社方針・考え方の説明や、開発商品、改善の取組みを発表しているが、必ず、コミーが重要と考えるFQC（フロー、クオリティ、コスト）を説明して、改善の協力をお願いしている。

・フロー：部品や商品などのモノの上流から下流への流れ方を意味している。

途中で止まっていないか？ 最適な流れ方になっているか？ もっと良い流れはないか？ ムダな工程はないか？

・クオリティ：外観は？ より美しく映るか？ 使用現場で長期間役に立つか（耐久性）？ 燃焼性や耐候性は？ 等々。

・コスト：動線・歩行数は削減できないか？ ムダな加工は？ 効率的なモノ置き場になっているか？ 等々。

今後も「絶対負けないモノづくり」の取組みを継続していきたいと考えている。

手作り治工具で生産性向上

コミーはセル生産方式で組立てを行っている。そのため、セルの中での動きを最小限にするため作業機の大きさ、部品の置き場等を考え手作りしている。

組立てに必要な治工具類も一つ一つ作業に合わせ手作りしバラツキのない作業ができるようにしている。

組立ては一個作り。一人の作業者が多品種作れる多能工化を行っている。

組立てを行うパート社員は女性比率が非常に高いが、83歳の男性も働いているので、作業員が商品を作りやすい環境、治工具を充実させている(58、219頁)。

カイゼンは毎日が新しい挑戦

コミーには「社員心得」がある。「会社の考え方」、「仕事心得」、「コミーシコ踏み語」など大切にしている考え、行動指針などが記載されている。その中に「維持・カイゼン・改革・劣化」をまとめた章があり、今井正明著『KAIZEN』(※1)から抜粋した文章「カイゼンは毎日が新しい挑戦」を参考にして、カイゼンの大切さを全社員で共有している。

※1 KAIZEN 『コミーは物語をつくる会社です。』2013年6月、203頁

15 SS物語① 全員参加の徹底物語(2013~2017年)

SSの徹底により作業効率が良くなり、皆が働きやすい環境が整っても、いつの間にか元に戻ってしまう。そうした「くずれ」を防ぐために、SSの仕組みづくりに取り組んだ。

コミーで本格的にSS（整理整頓）に取り組むようになったのは2002年7月のことだった。工場でのSSから開始し、次第に全ての部署で行われるようになった。

2009年には1階、2階、3階、備品庫それぞれにSS担当を決めて、その人を中心にパートを含めて全員でSSに取り組むことになった。全員SSの始まりである。

2012年には全員目標の1番目に「SS時間最優先(モノのSS→書類のSS→頭のSS)」を掲げた。1階、2階、3階の3区分にそれぞれ「掃除」「モノ」「書類」のSS担当1名を決め(3×3=9名)、その後給湯室長(後にサービス室長に改称)1名を加えた。任期は3カ月交代で全員参加とした(*1)。

この年、全社で65項目にも及ぶ改善が行われた。個人のSSへの意識は高められたと判断したコミーは、一つの改善を会社全体に広げるため、新たな仕組みを打ち出した。

1 全員参加でPDSを回す(2013~2015年)

(1) 分担制の推進と全員参加の徹底

仕組みを変えたが、課題山積み……

2013年から各階ごとの担当を廃止し、総マネージャー(以下、総マネ)1名のはかに、「掃除」「モノ」「書類」のマネージャー各1名の「1+3体制」に、その後、給湯室、備品庫、L室(商品開発室)を加えて「1+6体制」とした。

しかし、掃除、モノ、書類のSS担当が1~3階を全て見るには限界があり、SS担当の守備範囲を細分化し、全員参加を形にしていた。また書類がない給湯室は書類のSSは省くなど、現場の状況に則した対応を行った。

*1 「12 掃除と分類の物語」「13 掃除と分類の物語(2012年の報告)」「14 部品番地の物語」『コミーは物語をつくる会社です。』2013年6月、178~224頁

「問題発見・結果出し」に力を入れ始めたのも2013年ごろからだった。SS 発見時間を設け、社長や顧問が社内を巡回する「SS パトロール」で「問題発見・結果出し」を図った。また、各現場に「質問係」を設けて問題発見に取り組んだ。しかし SS 発見時間をとることがなかなか徹底しなかったり、質問係を決めても質問する側も遠慮があって言いにくかったりして、なかなか効果が上がらなかった。

2013年の SS は「いまだに初歩的なことができていない」と次のような反省の言葉が記されている。

- ・ 通路にモノが置いてある。
- ・ 置く場所が決まっていないものがある。
- ・ 直角平行が守られていない。

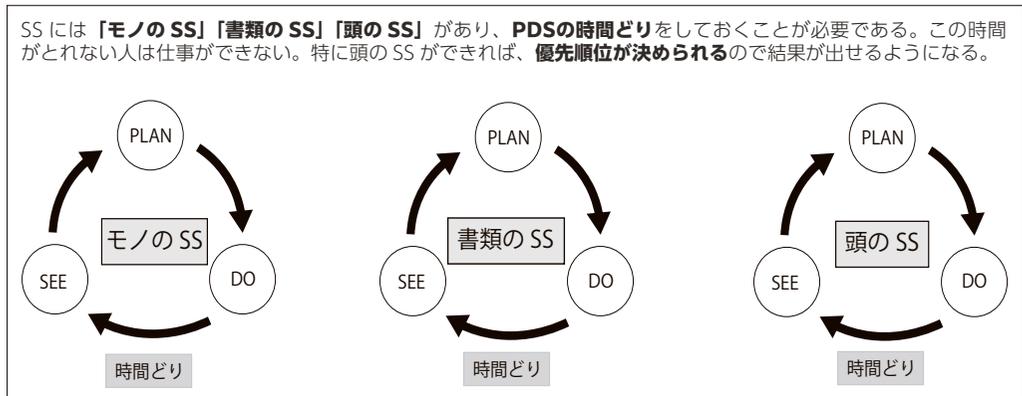
全員SSでSS課題解決へ

2014年7月からは守備範囲の細分化が進み、1階、2階、3階、給湯室、備品庫、L室の6区分となった。現場の状況に則して掃除、モノ、書類および机ピカピカ作戦など、課題解決のためのSS担当を決めた。各SS担当者は前任者から引き継いだ課題に加えて新たなSS課題を見つけ、3カ月間の課題を同じフロアの人たちと相談して決定し、その課題に取り組んだ。

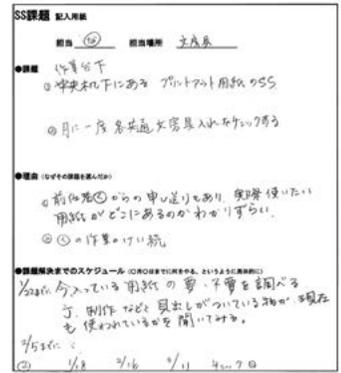
3カ月終了時にSSパトロールで社長や顧問に評価を受け、結果が出なかった場合は次期のSS担当に引継ぎ、できるまで取り組んだ。

コミーのSSはこのように、常にPLAN→DO→SEEを回し、解決するまでチームでSS活動を行った。

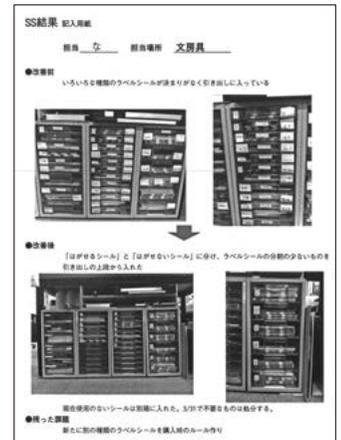
SS時間最優先



SS課題



SS結果



(2) 主なSSレポート

掃除時間の見直しから、掃除ロボットを採用

コミーで初めて掃除ロボットの「ルンバ」を使ったのは2010年。社員が自宅で使ったということから社内でも使ってみようと、当初は3階で使っていた。2012～2013年に掃除時間の見直しが課題になった。当時毎日10分、掃除時間をとっていたが、本当にその時間が必要なのだろうか？ なぜ10分なのか？ なぜ毎日か？ 場所によっては週に何回かでもいいのでは？ という疑問が出た。

まずは、2階で使ってみたいということになり、性能実験を行った。「ルンバ」からのゴミと普段どおりに掃いて出たゴミを1週間ずつビニール袋に入れて計量したが、結果はそれほど変わらなかった。そこで、2階は人数が少ないので備品庫の床は「ルンバ」で掃除しようということになった。

その後、2台目の「ルンバ」を購入し、2階と3階で使うようになった。

掃除ルールの見直しの結果、掃除時間は社内総時間(従業員×勤務時間)の約0.9%に抑えられた。

金属ゴミ箱がいっぱいになったら捨てる

2013年ごろ、当時1階から出る金属ゴミは台車が付いている大きなプラスチックの箱に入れ、金曜日にまとめて捨てることにしていた。

あふれるほどいっぱいになるときもあれば、それほどでもないときがある。たくさんたまったときには女性の力では大変な作業になる。SS担当になったパートの女性はどうしたらもっと簡単に捨てられるか、考えた。

女性でも捨てられる大きさのダンボールにそのゴミを入れて、たまったら捨てればいいのか？

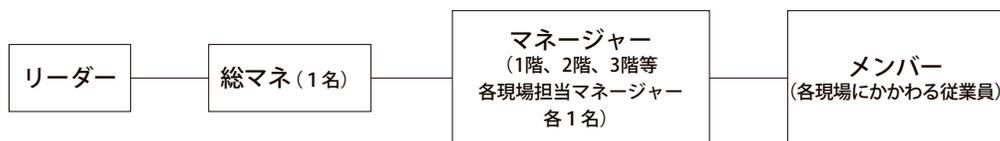
この考えは即採用になり、以後、誰もが金属ゴミ捨てで大変な思いをすることはなくなった。

2 全員SSの組織を明確化（2016～2017年）

（1）問題発見・結果出しのためのSS組織を明確化

2015年まで全員参加でPDSを回してきたが、当時は社長とマネージャーの役割と責任および時間どりが確立していなかったため、SSへの取り組み方に個人差があった。そこで、2016年4月からSS組織を大幅に改革、全員SSの組織を次のように定めた。

<SS新組織>



- ・リーダーは、SSの評価について決定権のある人で、社長または顧問。
- ・総マネ（総マネージャー）は、リーダーの指示をマネージャーに伝え、またマネージャーの意見を取りまとめてリーダーに報告する人で、総合的にSSの成果を上げる。
- ・マネージャーは、担当する現場のメンバーをまとめて、成果を上げる。
- ・メンバーは、現場でマネージャーに協力してSSに取り組む。

一般的に、会社には社長、部長、工場長、班長など、業務上の責任者がいる。しかしコミーではSS問題を全員で解決するために、それとは異なるSSの組織をつくってきた。

なぜなら、使ったら元に戻すという簡単なことができない人、戻さないクセのある人はどこにでもいるが、そういう人がもし職務上の責任者であったら大変だ！ SS問題を起こしたときに周りの人は注意しにくい。

SS組織は、SS問題を誰でも指摘することができる組織でなくてはならないのだ。

(2) 問題発見・結果出しに取り組む

この新たな組織をもとに、次のように、問題発見・結果出しに取り組んだ。

- ① マネージャーは担当現場のメンバーとともにSS問題を発見し3カ月間のテーマを決める。
- ② 総マネはマネージャーのテーマを取りまとめ、リーダーへ報告。テーマの承認など、リーダーからの指示をマネージャーに連絡する。
- ③ マネージャーはメンバーとともに課題解決に取り組む。
- ④ 総マネは月1～2回のリーダーによるSSパトロールの日程を調整する。SSパトロールの当日、総マネはリーダーとともに現場を回る。
マネージャーは経過報告を行い、必要に応じてリーダーからアドバイスを受ける。
- ⑤ 3カ月の任期終了時、マネージャーは3カ月間のSS問題への取組みを報告書としてまとめる。総マネはマネージャーの報告書を取りまとめて現場でリーダーに報告、評価を受ける。
- ⑥ 課題が残ったときは、次期の総マネ、マネージャーに引き継ぐ。

このように、これまで同様、PDSを回してSS問題の発見、結果出しに全員で取り組んだ。またこの取組みと併行して、2016年10月から2017年10月まで、「現場SSリーダー養成講座初級編」を開講し、全員がSSリーダーになるための講習を行った。

2018年 課題表

現マネ 課題票 (2018年5月-7月)		現マネ or 担当	担当場所	備品庫	起案	精査	承認	約束
		①			①	②	③	
担当	予定(引継事項、課題と理由、問題発見、気づき等)	目的や問題の明確化等	いつまでに	誰に	結果(いつ、誰が、どんな時、目的等を含む)			サイン/日付
	① 可成り 7年保存の書類の移動	長期間移動が難しい書類の 備品庫裏へ場所を確保し移動 する事は出来たが、台車は回収	5月末	台車② 移動 3台	② ③ 台車 1台作成 ④ 5台 台車完成しては5台を移動依頼して ⑤ 1台 移動させた。完了した。			④ 6/20
	貯留池の廃棄レベルが決定し作業 徹底できず、再度レベルを指定する	廃棄レベルが、くずれかたを、捨て たい。	5月末	①	① 貯留池の進入6ヶ所 捨てる流れを 決めたい。			7/11 7/11 7/11
	筒状のフィルムが、可搬性止めが乳雑に とれかけとある。	使用頻度にもよる整理を行う	5月末	①	① 確認し、工場以外でのQ.I. ② 16.23に、工場での2018年7月11日			② 7/11

コラム

A社へSS指導

■中小企業経営者の交流会でA社社長と出会う

2014年2～10月、コミーは金属加工会社、A社のSS指導を行った。A社はそれまでコミーとは何のつながりもなく、ある中小企業経営者の会でコミーの社長（当時）、小宮山栄の講演を聴いたA社の社長が自社のSSについて小宮山に相談したのがきっかけだった。

小宮山は社員BをA社のSS指導の担当に指名、小宮山や顧問がサポートした。社員BがA社を初めて訪問したのは2014年2月。4月にはA社の全社員がコミーに見学を訪れた。

その後は3カ月に一度、社員Bが定期的にA社を訪問し、A社のSS活動を見せてもらいながら必要に応じてアドバイスした。

■高価な大型機械、社長は「要る」、息子は「要らない」……

コミーに比べてA社では大型機械が多く、移動も大変だった。したがって、SSは工具のように小さいものから始めた。A社に「工具の置き場所を決めて、表示をし、定位置に置くように」と教えると、社員Bの次の訪問時までにはそのとおりにきちんと行われていた。

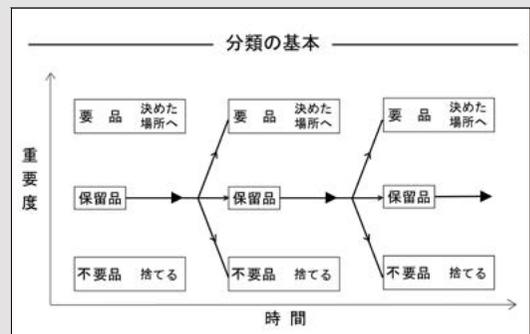
「要るものと要らないものを分ける」赤札作戦も行った。B5サイズくらいの赤い紙を全員が持って1カ月以内に使わないものに貼っていく。その後、赤札が貼られたものを再検証して、本当に要らない「不要品」は廃棄し、いずれは使うものは「保留品」とするのだ。

A社でこの赤札作戦を行った結果、高価なものであるが現在は使われていない大きな機械に赤札が貼られた。この機械は社長の思い入れのある機械でもあり、いつか使うこともあると思うと社長は捨てられない。しかし後継者である息子は使わない、要らない、と言う。SS用語ではその時点では「保留品」となるが、その後、「不要品」として廃棄された。

また不要になったPCやTVなどが積み重なり倉庫のようだった工場2階の部屋は、SSの結果、会議室兼食堂に生まれ変わった。それまで工場の入り口で椅子を出して昼食を食べていたとのことだったが、食堂ができたことで社員もゆっくり昼食が取れて休憩することができるようになった。

A社からは「SSを進めるうちに社内コミュニケーションが良くなり、『報・連・相』もスムーズにいくようになった」と喜ばれた。

A社は床の塗装や切り粉の掃除をこまめに行うなど、今でも地道にSSに取り組んでいるようだ。



■SSは教えられるまで学べ

コミーではかつて「理解する、うまくできる、教えられる（understand, do it well, able to teach）」という言葉があった。小宮山は「会社のSSは教えられるようになるまでやるのが目標」と語る。

社員BはA社へSS指導を行ったことを次のように振り返る。「コミー社内でのSSは常に皆と一緒にだったが、A社では自分が教えなければいけない。初めての経験でもあり、戸惑うことも多かった。最初はなぜ自分が指名されたのだろうかと戸惑ったが、教えることで自分自身、非常に勉強になった。この経験をしたから今の自分があると思っている」。

この事例は、2016年からの「現場SSリーダー養成講座初級編」のカリキュラムに組み入れられ、社員Bが事例報告を行った（94～95頁参照）。A社へのSS指導はコミーのSSのレベルアップに大いに役立ったと言える。

16 SS物語②

現場SSリーダー養成講座

(2016~2017年)

社員全員がSSリーダーとなるための養成講座を3カ月交代で4回開催。社員一人一人のSSマネジメント力、課題解決力の強化を目指した。

1 なぜ、養成講座を始めたのか？

2016年夏のことだった。当時1階担当のマネージャーが1階に設置されているバンドソーとせん断機に「使ったら掃除しましょう」という表示をしたことを社長(当時)の小宮山栄に報告した。それを現場で見た小宮山は、マネージャーを叱り飛ばした。

「何だ、これは！ 恥ずかしいだろう！ 取ってくれや！」

表示を取り外した数日後、バンドソーとせん断機の周りは作業後のゴミが片付けられていない状態だった。当時総マネだった社員Cは朝礼でこのことを指摘した。そしてすぐに関係者全員で確認に向かった。

確かにゴミが残っていた。使ったらきれいに片付けるというのは当たり前のことではないか。それがなぜできないのだ！

「2012年SS改革で皆のSSへの意識は高まった。これでSSの基礎はできた」と小宮山は思っていた。しかし、いつの間にか、また、くずれてしまった!!

小宮山は考えた。どうしたら「くずれ」を防ぐことができるだろうか？ 会社のSSは社長が一人で大騒ぎしてはだめだ。SSの仕組みをつくっても、つくっただけではだめなのだ。「くずれ」を防ぐには、社員一人一人がSSへの意識をもっと高め、社員全員がSSリーダーとなり、リーダーとしての自覚をもってSSを行えるようにならなければいけない！

こうして、SSリーダーを育てる「現場SSリーダー^(※1)養成講座初級編」がスタートした。

※1 現場SSリーダー

「現場SSリーダー養成講座」での「現場SSリーダー」は、他社において現場のSSを指導できる人物を指し、SS組織図の「リーダー」とは異なる

2 「現場SSリーダー養成講座初級編」スタート

講座の目的

この講座での「現場SSリーダー」とは、現場でSSリーダーとしての意識をもって考え、行動する人を指す。講座受講後には「現場SSリーダー」として常にSSの改善と継続を推進できる人になることを目指した。

受講対象は基本的に各期間でマネージャーとなった社員たちであるが、役員も受講した。今回の講座を今回限りではなく、定期的に行うことでSSのレベルを向上させていきたいと考え、初級編とした。

初級編から、中級編→上級編とレベルを上げ、将来は、全員がSSの指導者になれるほど学んでほしいと考えたのだ。

講座の日程

講座は、毎週1回、基本的に火曜日13時から13時30分までの30分間で全10回を1講座とし3カ月単位で行われた。

第1回の講座は、2016年10～12月。社長の小宮山が講師を務めた（不在時は顧問）。2017年1月からは、1回目を受講したマネージャーが時間をとって次のマネージャーに1カ月間で講座で学んだことを教えた。

しかし、受講した全てのマネージャーが次のマネージャーに教えることができたかという点、そうはならなかった。

小宮山も全員が受講するまでは基本的に自分が講師になって進める方が良く考えたため、2017年2～4月に第2回の講座を開講した。

第3回の講座は2017年5～7月、第4回の講座は2017年8～10月に行われた。

第4回の最終日は、2017年10月17日。これをもって、全員が第1回から第4回の講座のうちどれかに出席し、「現場SSリーダー養成講座初級編」は終了した。

講座の進め方

第1回・第2回の総マネは社員Cが、第3回は社員D、第4回は社員Eが指名された。それぞれ総マネはリーダーとマネージャーとの間に立ち、次のように、時間約束(時間どり)やテーマ決定を行った。

①総マネは全10回の講座の日程とテーマについて、それぞれ事前にリーダーと打ち合わせを行い、その結果をマネージャーに伝える。講座当日までに調べておくこと、読んでおく本などがあれば、併せてマネージャーに伝える。

受講者にとって重要なのは、各講義時間前後に予習と復習の時間をとることだった。

②講座日の前日までに、総マネはリーダーおよびマネージャーに確認をとる。

③総マネは、10回の講座当日の司会や講義記録をまとめ、受講者の感想も入れた報告書を作成する。

3 主な講義内容

要品・不要品・保留品に分ける

定期的に要品・不要品・保留品に分類し、不要品は廃棄する。

今は使わないが廃棄するか判断がつかないものは「保留品」として保管期限を決める。「いつか使うかもしれないから取っておこう」ではなく、「〇月〇日まで使わなければ捨てよう」と考え方を変えることが大切である。

誰にも判断されずに「放置されているもの」はないか？

質問を繰り返し、不要品であれば廃棄し、保留品であれば保管期限を決める。手直しをすれば要品になるのであれば、「手直し品」とし、時間どりをして手直しをする。

【例】 テーブルの高さを調節するための角材が長い間放置されていた。

→質問をして誰も使っていないことが分かった。

→コルク製のものは、今のテーブルでは使えないので不要品と判断し廃棄。木製のものは「手直し品」と判断。

→今のテーブルで使えるように直し、「テーブル上げ」と命名して要品となった。

SS道具と表示道具のルール

SS 道具 (棚や箱、引き出しなどの入れ物) や表示道具 (筆記用具、マグネットシート、マーカーなど) は統一したものを用意し、どこでも同じ道具で作業ができるようにする。

表示はバラバラだと分かりにくいので、見出しの大きさは大中小に分けて、統一性を考えることが大切である。

また決まった場所に戻されていないときは質問し、置き場所や見出しに問題があれば改善する。

現場SSリーダーには質問力・なぜ力が必要

現場 SS リーダーには「5W1H」の質問力、そしてなぜ力が必要である。

「これは何ですか？」

「何のために使うのか？」

「誰がいつ使うのか？」

5W1H とは

WHEN	いつ
WHO	誰が
WHAT	何を
WHY	なぜ
WHERE	どこで
HOW	どうやって

講師である小宮山は身近にあるものを指して、この質問を何度となく繰り返した。

あるときは会議室にあった角材であり、帽子であり、屋外に放置されていた大きなハンマーも質問の対象になった。

結果的に、角材は会議室のテーブルの高さを変える「テーブル上げ」であり、帽子は来社した方の「忘れ物」であり、大きなハンマーは「屋外用防災セット」の一つであることが分かったが、それを皆が分かるまで、何度も何度も質問を続けた。

要品・不要品・保留品の分類を行うには現場 SS リーダーの質問力が重要であることを伝えたかったのだ。

また全員 SS のとき、何をテーマにするかは現場のマネージャー

に任されているが、前任者がやり残したテーマを引き継ぐとともに自ら新たな問題を発見することが求められる。SSを行うには常に「5W1H」の質問力が問われるのだ。

コミーでは、疑問に思ったら「なぜ? なぜ? なぜ?」を繰り返すことを習慣付けている。「なぜ?」を5回繰り返して真相が分かったというベテラン社員の声も多々ある。

SSについても、問題を発見したら、「なぜ?」を繰り返し問う力、「なぜ力」が大切。現場SSリーダーには常に質問力となぜ力が欠かせない。

各講座の講義内容

第1回講座 講義内容(2016年10~12月)

1	SSとは? モノのSS・書類のSS・頭のSSとは? 質問力(5W1H)の重要性 分類と分類語について(要品・不要品・保留品、大中小)
2	前回の復習 SS道具および表示道具について
3	質問力(5W1H)の重要性 保留品の扱い方について
4	質問力となぜ力の必要性 表示の重要性と表記(大中小)について、気付いたら指摘ではなくリーダーが自ら実践する
5	A社へのSS指導の体験報告および質疑応答(報告者:社員B)
6	SSの習慣化 SSを行うことで気付く人になる PDSを回す(講師:顧問)
7	総復習 SS時間最優先 時間どり 質問力(5W1H)の重要性
8	総復習 質問力(5W1H)の重要性 保留品の分類と評価 PDSを回す
9	総復習 保留品には評価日を決める 目的をもってSSを行う
10	総復習 保留品の扱い方(評価日を設けて再分類)

(各30分 参加人数9名)

第2回講座 講義内容(2017年2~4月)

1	なぜ講座を行うか。SSとは? 質問力(5W1H)の必要性、分類と分類語
2	本社1階現場で質問、不要品発見
3	現場での質問、問題発見。見出しと分類
4	表示道具の種類、目的、使い方
5	社内各部屋の表示の仕方、引き出し線の書き方
6	不良品発生の原因を現場で探る(1)
7	不良品発生の原因を現場で探る(2)
8	分類用語(場所別・機械別・担当者別・流れ別・目的別置き場所)
9	受講した感想を発表
10	A社へのSS指導の体験報告および質疑応答(報告者:社員B)

(各30分 参加人数8名)

現場SSリーダーは気付く人になり、率先して行動しよう

常にSSについて問題意識をもって行動することで、SSが習慣化する。仕事はもちろん日常生活においても誰もが気付く人になれば、物事がスムーズに運ぶようになる。

現場SSリーダーは気付いたら指摘するのではなく、自ら率先して行動する。例えば、5分でできることは課題に挙げるのではなく、自らすぐ実行し、解決するということ。汚れに気付いたら気付いた人が拭くようにしよう。

第3回講座 講義内容 (2017年5~7月)

1	SSとは? モノは何の目的でここにあるか? 質問力(5W1H)、分類と分類語
2	各自受講前に気になる場所を見つけてきて、全員で現場検証
3	前回の復習。全員で駐車場の検証
4	気になる場所(屋外用防災セット、大会議室のPC配線)を全員で検証
5	気付きの課題化および仕組み化。分類用語(要品・不要品・保留品など)、なぜくずれるか?
6	SS用語集:SSとは? SS時間最優先とは?
7	SS時間最優先とは? モノのSSとは? 書類のSSとは? 頭のSSとは?
8	SSのプロになるには? SS用語、時間どりと分類の重要性
9	受講内容の感想を各自発表 A社へのSS指導の体験報告および質疑応答(報告者:社員B)
10	総復習:質問力、一般的分類、目的別分類など

(各30分 参加人数6名)

第4回講座 講義内容 (2017年8~10月)

1	なぜ、現場SSリーダー養成講座を始めたのか?
2	気になる場所は? その1
3	SS用語
4	見出しと表示用具
5	分類、分類語、一般名称、目的語
6	A社へのSS指導実施例紹介(報告者:社員B)
7	QiセンターのSS
8	QiセンターのSS
9	気になる場所は? その2
10	反省会(受講した感想を発表)

(各30分 参加人数10名)

SS 時間最優先で、時間どりをして PDSを回す

不要なモノを捨て、必要なモノを必要なときに必要な量を取り出せるようにすることは、コストの削減と仕事の効率アップにつながる。

全員 SS では現場で皆が SS の問題を発見して結果出しを目指す。したがって現場 SS リーダーは、常に皆が気付くための SS 時間を最優先でとり、「PLAN→DO→SEE」を回し続けることが大切である。

4 講座を終えて

講座の成果

講座を行っている期間中も、「15 SS物語①」の「②全員 SS の組織を明確化」(87頁)で示した「リーダー」「総マネ」「マネージャー」「メンバー」体制での全員 SS の活動を行っていたが、このことが相乗効果をもたらした。

総マネは日程管理を徹底することで、SS 改善の進捗状況の把握およびリーダーに同行して現場でその確認を効果的に行うことができるようになった。またリーダーの考えを念頭にマネージャーをサポートすることで個人としてのスキルが向上した。

マネージャーは自分が担当する現場での SS マネジメントのスキルが向上することで自ら課題を解決することもできるようになり、仕事に自信がもてるようになっていった。またチーム内でメンバーと相談しながら進めることで、現場でのチームワークが向上した。

マネージャーはメンバー全員が順番で担う役目であり、メンバー全員が受講したことで、全員 SS の内容が充実した。

受講者の感想

- ・ SS について改めて考える良い機会になった。見出し、表示、気になる場所、なぜ分かりにくいのか？ を意識して見るのを継続するのが大事。
- ・ 皆が SS リーダーになって、「これは何？」「目的は？」「なぜここに置いてあるの？」と現場を見て問題を発見し、見つけた問題

を解決できることはすぐに行動する。問題を書き出し、優先順位を付けて、誰がいつまでやるか決める。結果を報告して、評価するまでやりきる必要があると感じた。

- ・ほかの人が書いたもの、貼ったものを気付いたときに、直してほしいと言ったり言われたりするのを当たり前にしたい。
- ・皆でSSをしていて自分が気付かない部分があった。まずは気付かないとSSができない。気付く力を付けたい。
- ・質問をしたり、分からないと声を上げることが大事。
- ・SSに大切なのは時間どり。モノのSS、書類のSS、頭のSSが大事。表示が大切。それらを持続していくことも大切。



講座修了後、皆の前で小宮山栄より受講生に手渡された修了証

17 SS物語③

SSレベルの向上・継続へ

(2018~2023年)

全員がSSリーダーになるための講座は終了したが、SS力には個人差もあり、さらなるレベルアップと継続を目指して、新たな仕組みをつくり、全員で取り組んだ。

1 新たなSS体制と気付きSS時間の制定 (2018年)

2017年10月に「現場 SS リーダー養成講座初級編」が終了してから2018年1月までのSSは、基本的に各現場の自主性に任せた。全員が「質問力」「なぜ力」「気付き力」の大切さなどを学び、SSの改善と継続を推進できる人になったと判断したからだ。

しかし全員のSS力が向上したわけではなかった。個人差があることも分かった。マネージャーのSS力の高低により各現場での成果に差が見られ、この期間だけは全体を取りまとめる総マネを配置しなかったため、現場間の情報共有が希薄になり、全体としてのSSの成果が曖昧になった。

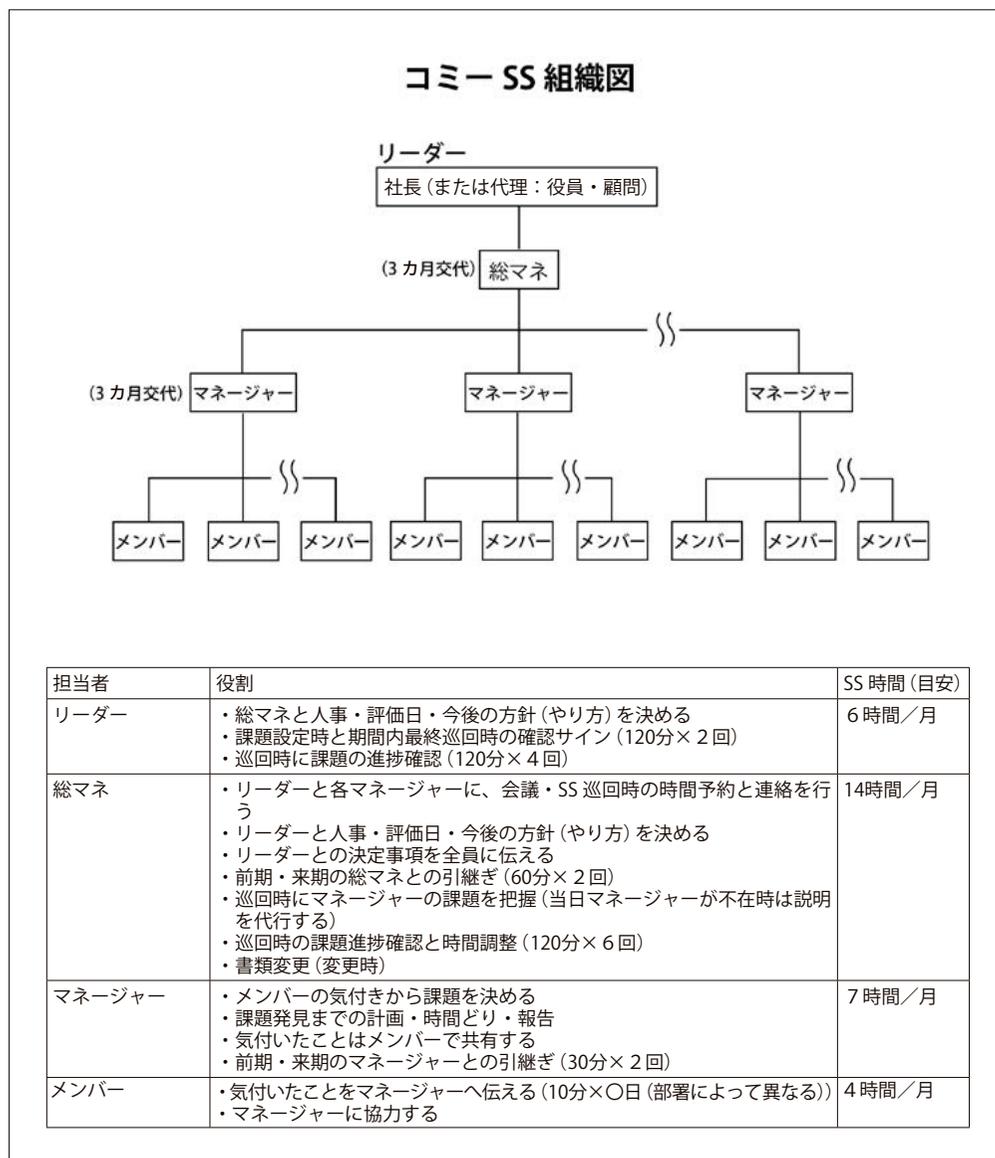
そこで2018年2月からは、2016年4月に明確化した全員SSの仕組みに基づくSSを再開した。同時に、SSのいっそうのレベルアップと継続のため、毎日10分、毎月1回60分、強制的にSS時間をつくることにした。

また「リーダー」「総マネ」「マネージャー」「メンバー」それぞれがとるべきSS時間の目安を定めた。

(1) リーダー・総マネ・マネージャー・メンバー体制

全員SSの仕組み、2018年最新版(2018年4月~)

2018年4月から、現場は、1階、2階、3階、備品庫、サービス室(元給湯室)、Qiセンター、車/自転車の7区分とし、次頁のとおり、新たな組織をつくった。



なお、総マネ・マネージャー・メンバーは1カ月の勤務時間(約140時間)のうち、どの程度の時間をSSに使ったかを「SS時間予定と結果」に毎日記録することにした。

マネージャーは月末に総マネに提出、総マネがリーダーに報告し評価してもらうことにした。メンバーは当初は全員提出していたが、後に自分の覚えとして記録するのみで提出は不要になった。

(2) 気付きSS時間を決める

10分、気付きSS時間

現場の仕事の内容により、本社1階・2階は、9:05~9:15、本社3階は11:50~12:00、Qiセンターは13:00~13:10とした。

- ①開始時間になるとマネージャーが全員にSSの実施を呼びかける。
- ②10分の間、担当場所や部署を問わず、特に「気付き」を重視する。すぐに直せることはその場で直し、自分でできないことは、解決できる人を見つける。
- ③またすぐにできないことは、緊急性がなければ「60分気付きSS」の課題とする。
- ④終了時間の1~2分前に、マネージャーは「気付き内容」「実施内容」「問題点」をメモする。
- ⑤その後、時間はとれたか？ 評価と反省などを「SS時間予定と結果」に記し、総マネが活動結果をまとめてリーダーに定期的に報告することにした。

月に1回60分、気付きSS時間

毎月1回、第一土曜日は社員出社日である。その前日の金曜日を「毎月1回60分」の気付きSS時間の日とした。

本社1階・2階は、9:05~10:05、本社3階とQiセンターは11:00から12:00が「60分気付きSS時間」である。

- ①「10分SS」同様、開始時間になるとマネージャーが全員にSSの実施を呼びかける。ここでも担当場所や部署を問わず、特に「気付き」を重視する。
- ②最初の10分で、「10分SS」で挙げたSS課題を解決、さらにあらかじめ依頼しておいた他部署(ほかのマネージャー)から指摘をしてもらい、それについても解決する。
- ③最後の10分で、マネージャーはメンバーから「気付き内容」「実施内容」「問題点」を聞き、課題として挙げるべきものは「SS

課題一覧」に記入する。

その後、時間はとれたか？ 評価と反省などを「SS 時間予定と結果」に記し、総マネが活動結果をまとめてリーダーに定期的に報告することにした。

2 2019～2023年の全員SSの仕組み

2019年からはSSだけでなく、社内での作業安全や転倒・転落、工場での安全、交通安全を含めた「安全」と「カイゼン」を入れた組織「SSKA」に変更し、組織図と3カ月のスケジュール表を作成した。

3カ月ごとに総マネ・マネージャーが交代する仕組みは変わらず、1階2階と備品庫、3階と備品庫、Qi、サービス室（本社・Qi 共通）の「4体制」にし、組織図とスケジュール表はその期ごとに現状と合ったものに総マネが修正できるようにした。

2023年からは、4体制はそのままに、総マネ・マネージャーは6カ月ごとに交代する仕組みに変更した。

18 トトレ会議物語

「トレーナー」、「トレーニー」、「リーダー」の三者が問題発見から結果出しまで行うための定例会議として「トトレ会議」を作った。

きっかけは新人との面談から

2021年10月に工場・ものづくり担当の新人が入社した。入社して1週間が経ったころ、小宮山栄社長(当時)は「新人の意見を聞く機会がないから新人と面談をしたい」と考えた。

小宮山は当初、1、2回の面談を予定していたが、面談の中でその新人は、1週間の中で感じたことや問題を遠慮なく話してくれた。新人の目を通した現場の姿、起きている事象がストレートに社長の耳に届くことから小宮山はこの面談を継続したいと思った。そこで毎週1回30分間の定時面談を行うことにした。

ファストフード店の新人研修の仕組み

何回目かの面談のときに、その新人が過去に経験したファストフード店でのアルバイトで、トレーナー(教える側)とトレーニー(教わる側)の両方を経験したことを話してくれた。その店では、トレーナーがトレーニーに教育するために準備・提示・実行・評価の4ステップ^(※1)があり、この4ステップを常に意識することで抜けがななく教育できるそうだ。

以前からコミーでも新人教育を行い「星取表」で教育した内容・スキルを管理していたが、「教育中」「条件付きで作業可」「一人で作れる」「標準時間×1.2で作れる」「標準時間内で作れる」と作業

※1 とあるファストフード店の新人研修

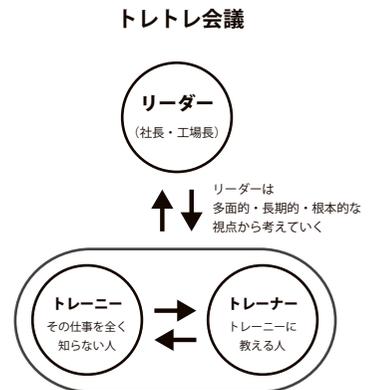
- ステップ1 「準備」：トレーナーがトレーニングに必要なもの(計画・マニュアル・教える場所・筆記用具)を準備し、トレーニーに目的を伝える。
- ステップ2 「提示」：マニュアルに基づき、トレーナーが具体的に説明してトレーニーに模範を示す。
- ステップ3 「実行」：トレーナーのフォローのもとでトレーニーがマニュアルに従い実行する。
- ステップ4 「評価」：トレーニーが実行した内容について評価する。良い点、悪い点を伝えてレベルアップする方法を具体的に伝える。

者のスキルを細かく分けることにし、作業者の状況を管理することにした。

コミー式社員教育システム「トレトレ会議」始動！

2022年1月、ファストフード店の学びから、社長との面談は、その対象を新人だけではなく全社員に広げて「トレーナーとトレーニーによる社員教育会議」と位置付け、それぞれの頭2文字をとって「トレトレ会議」と名付けた。なおトレトレ会議は、ただの社員教育の仕組みではなく、リーダーの参加を必須とした。リーダーには工場長もしくは社長が着任した。

リーダーは、トレーナーとトレーニーの話を聞き、新たな課題や問題があると対策を考え、教育した。



コミュニケーションの問題がなくなり、小さな問題も全員で共有できるように

トレトレ会議を始めた当初は、新人、リーダーと社長で新人の1週間の仕事内容と問題点や失敗の話を聞き、リーダーが問題点の対策方法等をアドバイスしたり、対策が必要であれば現場での対策を行い問題点を解決していた。

その後リーダーと社長だけが新人の話を聞くだけでなく、現場で働いている作業者にも会議に参加してもらい、参加者全員が1～2分で1週間の話をし、リーダーやトレーナーが問題点を指摘したり、アドバイスをする会議にスタイルを変更した。

トレトレ会議を実践して「新人は、工程抜けの問題が必ずあること」や「問題がないことがない」ことがよく分かった。

また作業者全員が参加することで情報共有もできるようになり、現場の雰囲気は良くなり、参加者全員が素直に何でも話してくれるようになった。

19 FFミラー外観検査物語

小さな「外観不良」のために粉砕されそうになっていたFFミラーを発見したことから、品質管理が過剰になっていないかを検討。外観検査を「サッと検」のみとした。

粉砕機で粉砕予定の「FFミラー外観不良品」を発見

2021年9月、社内のSS評価日に工場を評価するために巡回したところ、工場1階にFFミラーが「外観不良」として捨てられそうになっていたのを発見した。SSリーダーが近くにいた社員に「どの部分が外観不良に当たるのか」と聞いたが、分からなかった。外観検査の合否判定は確かに難しいが、コミーでは品質管理の基準を定めている。その基準が外観検査について過剰に厳しくなっていないか、これを機に外観検査を見直すことにした。

その後、トヨタが調達資材の「過剰品質」を改める活動をしているという記事が『日経ビジネス』2021年12月号に掲載された。コミーも「過剰品質」に意識を向け、現在の検査工程を改革しなければならぬと痛感した。

ミラーの品質で大切なのは「耐久性」と「映り」

コミーの商品は、「使用現場で長期にわたってユーザーの役に立つこと」を目標としている。ミラーの品質には大きく分けて「外観」「耐久性」「映り」の3つがあるが、重要視しなければならないのは、多少のキズがあるかといった外観よりも、現場で長期にわたって役に立つ「耐久性」と「映り」である。「外観」に関しては、コミーでは協力会社と同一の合格限度見本を持ち、両社間で出荷検査と受入検査のバラツキがないようにやりとりをしている。

したがって、コミーの出荷時の検査基準は、現場の使用条件を基本としている。例えば、航空機ではBIN（手荷物入れ）の隅までよく見えることが重要である。ミラー表面にごく小さなキズや混入した異物があっても、見たいものの障害とならなければ合格として出荷する。そしてお客様に対しては、出荷の際に、この基準を文書に

した「Komy High Quality Standards」を同梱している。

FFミラーの外観検査を簡易化

そんな中、SSの巡回がきっかけでFFミラーの外観について「過剰品質」を改めることになり、FFミラーの外観検査そのものを廃止できないかの検討を開始した。2022年4月にこれまでのFFミラー外観検査を数カ月以内に廃止することを宣言した。

そして以下のとおり、新たな検査体制を整えた。

FFミラーの製造は多工程あり、複数の協力会社を経て、最終工程の協力会社から支給品全数を合格、不合格に分けて納入してもらっている。今までは合格不合格にかかわらず「外観」「耐久性」「映り」それぞれに検査時間を設けて受入検査を行ってきたが、外観検査については、サッと外観検査をする「サッと検」のみ実施する仕組みに変更することにした。

外観検査の見直しを機に、改めて、コミーと協力会社で不良を出さない製造体制、万が一不良を出しても後工程に流出させない検査体制、作業者等が変わっても同じ商品ができる教育体制をつくり上げていきたい。

20 「信頼の喜び」原点物語 —— 半永久無料保証制度

コミーは「出会いの喜び・創造の喜び・信頼の喜び」を大切にしている。自社開発商品が末永く信頼に応えられることを願い、コミー独自の「半永久無料保証制度」をつくり上げた。

コミーのミラーには保証書を付けていない

コミーのミラーには保証書が付いていない。保証書とは保証期間の年数を決め、その期間に商品の欠陥や問題が起きた場合は無償で修理や交換対応をするが、その期間が過ぎたら有償での対応、または対応できないという趣旨を記載した証書となる。このような趣旨の証書はコミーではこれまで一度も発行していない。

お客様には、安心して半永久的にコミーのミラーを使用してもらいたいと考えている。お客様の信頼に応えるために、品質保証は期限を設けた証書ではなく、長期にわたって対応できる仕組みを整えるものであるという考え方から、保証書の代わりに「半永久無料保証制度」という仕組みをつくった。

この「半永久無料保証制度」は設計や製造の問題による数年での経年劣化はもとより、10年以上の経年劣化でも、お客様が誤って破損させてしまった場合でも、無料で商品の交換、補修用ミラーや代替品の提供をしている（運賃はお客様負担）。

「信頼の喜び」が半永久無料保証制度の原点に

コミーでは売上げの拡大よりも「出会いの喜び・創造の喜び・信頼の喜び」を味わえる仕事を大切にしている。その信頼に応えられる良い商品を作り続けることが最重要課題と考えている。

無料でミラーの交換や補修用ミラーを提供することは、一見思い切った決断と思われるかもしれない。しかし、航空機用ミラーの定期的チェックをしたり経年劣化した商品を回収することは、ユーザー目線の話の聞いたり商品劣化の原因究明ができる好機となる。

「どのようにしたら経年劣化を防ぐことができるか？」などの問題の解決や設計、製造工程の見直しを含めた品質管理の向上につなが

るのだ。

一度売った商品を半永久的に使用できる、この「半永久無料保証制度」はコミーの「信頼の喜び」が原点となっている。



経年劣化の例：耐候性不良により発生した黒ジミ。劣化が進み見えにくくなってきたミラーでも、無料で「補修用ミラー」を提供している

コラム

設置後の経過状態を確認する「コンディションチェック」

新商品を新たな分野で使用する場合、使用環境に応じた設置後の経過をチェックすることも欠かせない。

例えば、航空機の乗客の頭上にあるBIN（手荷物入れ）用ミラーには、耐衝撃性の強いポリカーボネートに耐擦傷性の強いハードコートを施した材料を使用しており、必須の耐燃焼性試験をクリアするだけでなく、耐久性に関しても、独自の対策を行っている。

それでも長期の使用で手荷物がミラーにぶつかることを繰り返し、ミラーに小さなキズが残ることもある。

海外営業メンバーは出張時に搭乗した機体にミラーが設置されている場合、実物を撮影し、社内に報告することになっている。それを「コンディションチェック」としてISOの品質マニュアルの一部に取り入れている。

搭乗した機体の機体番号を控えておくことで、使用年数や累計飛行回数などもおおよそ把握できる。気になる状況があれば、お客様にも社内にも報告し、視認性に影響があれば、無料で代替品提供を提案することは当然と考えている。

21 コミーの防災物語

川口は昔から付近を流れる荒川の氾濫による水害に悩まされてきた。そこで日ごろより災害から身を守るための訓練と備蓄に努めている。近年は災害ボランティアにも有志が参加。

1 3カ月に1回、「防災の日」を設定して防災について学ぶ

本社のある川口市並木は、近くを流れる荒川が洪水になってしまったら3.0m以上の浸水の可能性がある地域で、また首都直下型地震時の想定震度は震度6強と大きな被害が想定される地域だ。

しかしたとえ災害に遭ったとしても、早く復旧して業務を続け、コミーの商品を国内、海外のお客様に安定供給することができるように、日ごろから考えている。

3カ月に1回、「防災の日」を設け、社員全員で備蓄食を昼食として食べ、避難訓練や消火器訓練を行い、消防局から救急救命法を学んだり、過去に災害に遭った方に話を聞いたりして、防災について学ぶ時間をとっている。

備蓄食は、以前は被災したときに口に入れば何でもいいと考えていた。しかし災害時の食事に詳しい奥田和子さん^(※1)に「災害直後は封を切っただけですぐに食べられる防災食を。少し落ち着いたら、栄養バランスが取れていて、量の満足が得られる備蓄食を」とアドバイスをもらい、健康も考えた食事を備えるようにしている(防災食3日分、備蓄食4日分、計7日分備蓄)。

※1 奥田和子さん
甲南女子大学名誉教授、日本災害食学会顧問



救急救命法講習会



本社2階 備品庫にある防災食・備蓄食

近年は大規模な天災が続き、国内でも想定外の被害もあり、さらに防災の意識を高めていきたい。

2 身近な人が被災、 有志で災害ボランティアに参加

大型台風襲来

2019年10月11日。ニュースで「明日は、大型台風(19号)が埼玉にも直撃するだろう」と言っていた。ラジオでは「台風19号は15号より範囲が大きく、台風15号による千葉県への被害の10倍の面積になるだろう」と言っていた。当初はコミー周辺の被害の可能性については「停電」と「荒川堤防決壊」、それから「超強風(瓦が飛ぶ)かもしれないなあ」と考えていた。

10月12日、台風がやってきた。幸いにして埼玉県は意外と早く強風や大雨が通り過ぎて、翌朝は晴天で富士山も見えた。コミーの社員も全員無事だった。ところが、千曲川(長野県)の堤防が決壊し、周辺の被害状況がテレビに映し出された。コミーと長年お付き合いのある藤本光世さん(長野市の児童養護施設円福寺愛育園・園長)のところで!

急いで藤本さんに連絡をとった。愛育園の子どもたちは全員無事だったが、妹さんの嫁ぎ先の「妙笑寺」の被害が甚大で、妹さんのご家族は藤本さんのところに避難しているとのこと。身近な人の被災を知ってショックだった。そして、何か助けになりたいと思った。



千曲川決壊現場



妙笑寺では連日100人を超えるボランティアが活動

災害ボランティアに有志で参加

被災から約3週間後、社員やパートから有志を募り、現地での復旧活動にボランティアとして参加した。被災現場の妙笑寺ではすでに100人ものボランティアが作業をしていた。

阪神・淡路大震災や東日本大震災以来、日本にはボランティアの文化ができつつあり、ボランティア同士のネットワークも広がっていた。たまたま、コミーには多くの被災地でのボランティアを経験している社員がおり、被災地に持参する持ち物などは前もって準備をしておくことができた。被災地の人たちには喜んでもらえたが、泥の掻き出し作業などまだまだやることは多く、継続した支援が必要だと感じた。

ボランティア休暇申請制度

- ①ボランティア休暇日数：年間5日(有休)
土日にボランティアに参加した場合は、振替休日を取得
- ②交通費：自己負担(災害ボランティアは、国や自治体の免除制度を利用する)
- ③食事：ボランティア活動期間中の食事代補助(領収書を添えて申請)
- ④ボランティア休暇申請：1週間前までに所定の申請用紙で申請する

改めて考えるコミーの防災

今までコミーの防災活動は、防災食・備蓄食を完備したり、発電機を常備したりなど社員やその家族を守るための防災対策が中心だった。

しかし、今回、遠く離れた知人が被災したことをきっかけに、コミーの今までの防災活動に加え、他地域での災害ボランティアに社員が積極的に参加できるよう、ボランティア休暇申請制度やボランティア休暇申請書の書式も定めた。

こうして、コミーは、災害ボランティアに誰でも参加しやすい制度をつくった。

ボランティア休暇申請書	
取得期間	年 月 日～ 年 月 日(日間)
ボランティア活動の種類	<input type="checkbox"/> 該当するものにチェックを入れること <input type="checkbox"/> 災害地域復興支援活動 <input type="checkbox"/> 地域貢献活動 <input type="checkbox"/> 社会福祉活動 <input type="checkbox"/> 自然・環境保護活動 <input type="checkbox"/> その他、自発的に他人・社会に奉仕する活動
活動場所	施設名等： 所在地： TEL：
具体的な活動内容	
社会団体等の有無	<input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無 有の場合は、下記に団体名および電話番号を記入のこと 団体名： 電話番号：
備考欄	

提出は、野村・渡邊へ

ボランティア休暇申請書



コミーで揃えたボランティア器材・道具(スコップ・軍手・ゴーグル・マスクなど)

ブランド

22 Qiセンター設立物語

23 子どもたちへの啓蒙活動物語

22 Qiセンター設立物語

2017年6月、新しく技術の開発拠点「Qi (Question & Innovation) センター」を開設。屋上には「はてな回転看板」を設置し、ネーミングをプレストした日を「Qi記念日」とした。

1 技術の開発拠点「Qiセンター」開設へ

(1) 本社近くの倉庫を賃貸契約、 L室(Komy Laboratory)とする(2013年)

「技術サロン」開催

コミーは新商品を生み出し、世界のユーザーに役立ててもらおうことを目指してきた。そのため常に新しい情報と有能な技術者との出会いを求めている。

2011年9月ごろから2014年2月まで、総務の顧問の佐藤修さん(コンセプトデザイナー)の人脈を通じて「技術サロン」を開催した。しかし、多くの有能な技術者との交流はできたが、具体的な商品試作や商品化へは進めなかった。

なぜ、商品化まで進めなかったのか？

「試作するための道具がすぐ使える環境、そして商品化したいという高い志がある人たちが集まる環境が、コミーには足りないのでは？」と考えるようになった。

「L室」を新設し、新商品開発の環境を整える

2013年2月に「新商品・新技術が毎年10ずつ生まれ、かかわる人が楽しくなる開発環境をつくる」を目標に掲げた。

そして、「技術サロン」での反省から、新商品開発のため、有能な方々が集まり、悩みや、やりたいことを語り、試作できる場所「L室」(Komy Laboratory 商品開発室)をつくることにした。

2013年3月14日に本社近くの倉庫(約37坪)を賃貸契約し、商

品開発担当の社員1名を常駐させてゆっくと商品開発ができる環境を整えた。

L室を出会いの場に！

有能な技術者に会い、お互いの悩みを話しながら新商品開発への課題を解決できないか？

そこで、不定期だが、L室で土曜日に交流する機会「L室出会いの場」を設け、人とのつながりを広めたいと考えた。

2013年10月から2014年6月までに計5回交流会を実施して30名近くの方が参加してくださり、その中で化学・特許の分野で活躍していた田中光利さんが技術顧問になってくれた。



「L室出会いの場」にご参加いただいた方々：東京理科大学大学院 MOT 専攻(当時)・松島先生と学生の皆さん、日印ビジネス支援協会の方々、技術顧問の田中光利さんなど

(2) L室が狭くなった、もっと広い場所を探そう！ (2015～2016年)

JR京浜東北線沿線「川口～上野」間で、探し始める

当初は、社員1名でスタートしたL室だが、社員が異動したり、新入社員も配属され、2015年8月で4名に増えた。

また、2015年2月には試作機械を導入、技術試作品も増えて、手狭になってきた。

まず、JR京浜東北線沿線の川口～赤羽～上野で、本社から移動1時間以内の準工業賃貸物件を探した。知人や近くの不動産屋を訪ねて十数件の物件を見たがなかなか良い物件がない。2015年12月には、ある程度良いと思った物件が見つかったが、賃貸判断を迷っている間にほかに決まってしまった。

翌年3月、良いと思った物件を東京・板橋に見つけた。コミーの顧問が近くに住んでいることから賃貸契約をしようとした。しかし、毎日、本社と行ったり来たりすることを考えると、本社に近い方がいいだろうと契約を見送った。

本社から近い場所を改めて探してみたがなかなか見つからない

ここで、改めて、本社近くに良い物件がないか、川口近郊で探し直した。

2016年4月、本社より車で15分以内を条件として、懇意にしている不動産屋や工場倉庫専門の不動産屋に依頼し、一緒に物件を見に回ったり、インターネットで情報を探したりした。本社に近いと手狭で、ちょうど良い大きさだと本社から遠い。簡単には良い賃貸物件が見つからないことが分かった。

(3) 信金の紹介で、西川口にある元工場を取得(2016年)

購入を考えて、金融機関に相談したら…

2016年6月、「賃貸では見つからない。ほかに情報元がないのか？土地建物の購入まで視野に入れたら、良い物件が見つからないか？」と考えた。

そこで本社に近い場所での不動産の購入を検討していることを、地元や取引のある金融機関(埼玉りそな銀行、青木信用金庫、川口

信用金庫、巢鴨信用金庫、武蔵野銀行)に伝え、情報の提供を求めた。すると、各金融機関からそれぞれ、物件の紹介があった。

廃業を検討しているダンボール工場が見つかった！

その中で最も良さそうに思えた物件は、青木信用金庫が紹介してくれた物件だった。JR西川口駅西口から徒歩10～15分のところにある廃業しようとしているダンボール製函工場で、コミー本社から車で10分ほどだった。

廃業しようとしている工場の情報など、不動産屋には分からない。地元信用金庫ならではの情報量とその質の高さに驚かされた。

この物件は、築30年、3階建て鉄筋コンクリート造、延床約1,050m²。社長、役員、技術員のほか、顧問の方々、不動産関係の知人とともに何度か視察し、慎重に検討した結果、2016年8月に売買契約を締結、同年11月に引き渡しが決まった。

(4) 改修工事の業者選定、工事開始(2016～2017年)

元ダンボール製函工場は、外装、内装とも劣化が著しく、据え付けてあるリフトも最低限の修繕しかされていなかったため、改修工事業者を選定することにした。

候補は、この製函工場を建築した地元の建築屋、コミー本社を建築した大和ハウス工業のグループ会社である大和ハウスリフォーム、コミー本社の小規模改修をしてくれている地元の工務店だったが、最終的に大和ハウスリフォームに決めた。

2016年12月から外装改修、2017年1月からは内装改修を開始し、6月にオープンした。

2 建屋の名称は「Qiセンター」

コミーでは開設当時、毎月第3土曜日を技術出社日として、社長、商品開発担当、技術顧問が集まり、集中して課題を解決したり、一人で抱えている課題の進捗を確認したりしていた。

その土曜出社日の2016年12月17日、新L室のネーミングについてブレスト(ブレインストーミング)しながら検討した。



Qiセンター



新しく考えたQiのロゴ

そのとき、顧問の方から「“中央技術研究所”みたいなネーミングでは、そこで働く人たちの発想が縛られてしまう」という話もあった。

商品開発担当が一人1つ以上のネーミング案を出した。

建屋の名称はそこから、「Qi = Question & Innovation」を採用し、「Qiセンター」とした。

「Q」にはQuestion、「i」にはinterest、imagination、innovationなど、開発に必要な要素が含まれている。

ブレストを実施した12月17日を、「Qi 記念日」と名付けた。

3 回転看板は「?→!→?→!」

屋上にコミーの象徴、「?」の回転看板を!

コミーの歴史は、看板業から始まっている。その後、回転看板用の回転装置を発明し、回転するミラー『回転ミラックス』を作るようになり、気くばりミラーのメーカーになった。

ものづくり屋にとって「なぜ? なぜ? なぜ?」と聞き続けることは大事なことで「なぜ? なぜ? なぜ?」を考え、分かったときの喜びをデザインしたロゴを作成した。

このマークを立体化し「象徴になるような回転看板を作りたい」と前々から思っていたので、Qiセンターの屋上に設置することにした。



コミーにとって、回転看板はお手の物。実は高さ10cm程度の「？」を回転させると「！」になる看板はすでに試作してできていた。後はこれをどう大型化させるかだ。

技術面は、技術顧問の竹井さん(26頁参照)に相談することにした。竹井さんは回転装置を作っているところからお世話になっている人で、回転看板に必要な技術は全てもっている。

竹井さんの協力で看板の設計ができたが、看板屋に頼む前に60cm程度の試作品を自分たちで作り、本社2階に設置して周囲からどのように見えるか検証することにした。

そして、2017年9月、やっと Qi センターの屋上で大きい看板を回すことができた。

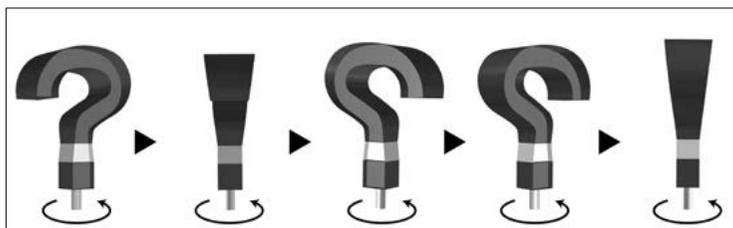
「はてな回転看板」と命名

この大きな回転看板をどんなネーミングにしようかと考えていたところ、近所の子どもたちが「はてなが回っている」と騒いでいたそうで、「はてな回転看板」と名付けた。

この「はてな回転看板」は、台風でも風が通り抜けるようにしたり、回転看板の技術を生かしてモーターが焼き切れないような工夫がされている。



本社2階に設置した回転看板の試作品



回転看板のイメージ図。回転させると「？」が「！」になる

■ Qiセンター開設までの経緯

2013年	3月14日	L室賃貸契約
	10月19日～	L室出合いの場(～2014年6月15日)
2016年	3月～	板橋区を中心に賃貸探し
	4月～	本社近くの賃貸探し
	6月～	購入も視野に入れて金融機関に物件紹介依頼
	6月16日	元ダンボール製函工場(後のQiセンター)見学
	6月20日	不動産のプロ原口悟さんの意見を聞く
	7月7日	顧問のアドバイスを聞く
	7月14日	最低限必要な改修工事内容を検討
	8月1日	アスベストを含有していないことを確認
	8月3日	不動産売買契約
	8月22日	レイアウト検討、設備設置イメージを現場で確認
	9月13日	外装工事業者を大和ハウスリフォームに決定
	9月15日	顧問アドバイスを聞く
	9月24日	技術員見学
	11月1日	電気保安設備改修の内容確認
	11月11日	工事日程調整、看板仕様検討
	11月22日	内装仕様概略検討
	11月29日	引き渡し
	11月30日	リフト改修
	11月30日	看板仕様決め
	12月01日	受水槽清掃、外装工事着工
	12月03日	内装仕様検討
	12月05日	引越見積もり現地確認
12月06日	キュービクル改修工事現地確認	
12月17日	新L室のネーミングプレスト「Qiセンター」に決定、「Qi記念日」とする	
12月27日	Qiセンター内装工事発注	
2017年	1月30日	外装工事完了
	3月6日	消防検査、機械搬入
	3月10日	引越し
	3月14日	内装工事完了
	3月17日	キュービクル劣化更新工事
	6月10日	Qiセンター設立記念交流会

4 Qiセンターの未来

Qiセンター開設に当たり、Qiセンターは次の3つを軸とした場所にしたいと考えた。

(1) 商品開発の拠点

コミーが創業以来大切にしているのが「競争に費やすエネルギーを創造に費やすこと」。その「創造(商品開発)」の拠点となるのがQiセンターだ。

L室時代から言っていたことだが、コミーの商品開発では「気くばりミラーを深める」「コミーの技術を生かした別のマーケットの商品開発」「コミーが文化を知っているマーケットでの商品開発」の3つがキーワードになる。

コミーの商品開発は、大企業のような「多くの人を買いたいものを競争しながら作っていく」というものではなく、「千人に一人でもいい、長期にわたって役に立つものを作る」というものだ。特に、相手の文化を知っている業界やそれに関連したマーケットで、長期的に役立つ世界初のオリジナル商品を生み出したい。

そのためにはミラーを深めることが必要であり、ミラーに限らず面白いと思うものをどんどん試作し、実際に使ってもらいながら「仮説と検証」を繰り返していくことが大事だと思う。

(2) 異業種の情報交換の場

コミーがここまで発展することができたのは、素晴らしい技術者・マーケットター・ユーザーと出会うことができたおかげだ。Qiセンターも単に技術力を高めるだけの場所ではなく、お互いに出会いの喜びを味わえる場にしていきたい。また、要望があればコミーが今まで学んできた技術マーケット開発の方法を伝えていきたい。

コミーはこれまでも「L室出会いの場」(113頁)など、異業種交流を進めてきた。Qiセンターでは、これをさらに深めていきたい。技術に興味がある方、マーケティングが得意な方、デザインが得意な方、特定の業界に詳しくユーザーの立場から率直な意見を聞かせてくれる方など、熱意と誠実さをもったさまざまな業種の方々が気

軽に集まり、情報交換できる場になればと思う。

(3) ものづくりの楽しさを体験できる場、

ワークショップやSTEM教育なども……

ものづくりの原点は「楽しい、面白い」だと考えている。Qi センターでは、顧問や科学好きの外部の方などに協力してもらいながら、以下のようなものづくりの楽しさを伝える活動や、子ども向けのワークショップの開催などもできたらと思う。

科学おもちゃのワークショップ

科学おもちゃコレクターの市原千明さん^(※1)という方がいる。市原さんはただおもちゃを集めているだけでなく、身近な道具を使っておもちゃを手作りしたり、おもちゃを通して科学を分かりやすく解説したりするのが上手な方だ。各地でワークショップを開催していて、コミーでも一度講演してもらったことがある。

市原さんは、「Qi センターという面白い場があるなら、そこで科学おもちゃ研究会、科学の見世物小屋、科学おもちゃ展覧会などをやってみたい」と言ってくれた。市原さんのような方と協力し合いながら、Qi センターで面白いワークショップを開催できたらと思う。

STEM 教育

STEM は Science (科学)、Technology (技術)、Engineering (工学)、Mathematics (数学) の略。技術顧問の小美濃芳喜さん(元学研『大人の科学』教材開発プロデューサー)からは、「STEM 教育とは、コンピューターを、はさみ、のり、紙と同じように道具として使えるようにする教育で、文科省も旗振りしている」という話を聞いた。

コミーでもSTEM 教育にチャレンジし、子どもたちが「発想、調査(計画)、試作(仮説・実施と検証、考察)、結果の発表」というプロセスを一通り体験できるようにしていけたらと思う。

※1 市原千明さん
名古屋市在住。元特別支援学校教諭。素朴な科学おもちゃの収集と開発をしている

コラム

QiセンターのSS、ようやく始まる — 2018年**掃除用具の置き場も定まらない！**

2017年6月、コミーは新たな技術開発拠点「Qi (Question & Innovation) センター」での業務を開始。これまでのL室(商品開発室)を移転し、1階を商品開発室、2階を事務所と展示スペース、3階を倉庫とした。

本社を訪れたお客様を案内したり、本社で行っていたミーティングもQiセンターで行うことが多くなり、訪れる人が増えてきた。

すると、「表示が分かりにくい」「SS道具の置き場が分からない」など、建物内での使い勝手の悪さが見えてきた。コミーでは「とりあえず」は禁止用語だが、「とりあえず」から始まったのが原因だ。

「L室は狭いから広いところに移ろう」というだけで、中長期的な計画をせずに移転した。「とりあえず機械はここに置こう」「文房具もとりあえずこれを使おう」という有様で、給湯室の使い方も決まっていなかった。

本車で長年SSをしてきたからQiセンターでもできるだろうと思っていたが、年が明けてもSSが全くできていなかった。2018年2月のSS記録には「思い付きで掃除をしている」「掃除道具の置き場が決まっていない」「棚が汚い」などが挙げられていた。

そこで、2018年4月から、社長と役員は毎朝Qiセンターへ入社。朝礼後15分、全員でSSを行うことにした。仕事前に1・2階を巡回、現場でSS確認を行い、気付きを促した。

業務開始後1年の反省からSSの仕組みを整備

2018年6月、2階をリニューアル。事務室、会議室、戦略室、オープンスペースを設けた。また男女共用だったトイレも男女別に、SS道具の置き場も決め、SS表示も分かりやすくした。

QiセンターでのSSの取組みが、業務開始後1年を経て、ようやく一歩を踏み出した。

23 子どもたちへの啓蒙活動物語

「面白そうならすぐつくる」がモットーのコミーの願いは、世界中のユーザーとともに喜ぶこと。未来を担う子どもたちにも「ものづくりの楽しさ」を味わってもらいたい。

1 STEM教育「コミー・プログラミング教室」開催

STEM教育の背景と「コミー・プログラミング教室」

2020年度より日本の小学校教育で、STEM教育の一つであるプログラミング教育が必修化されることになった。STEM教育とは、科学・技術・工学・数学 (Science Technology Engineering and Mathematics) の教育分野を総称する言葉で、2000年代に米国で始まった教育モデルのことである。

技術顧問の小美濃さん(120頁参照)は、このSTEM教育に関するワーキンググループの一員として活動している。そこで、小学生のプログラミング教育の必修化に向けて、子どもたちにSTEM教育を分かりやすく伝えることを目的として、小美濃さんを中心に「コミー・プログラミング教室」を開催することにした。

Qiセンター設立の目的の一つである「ものづくりの楽しさを体験できる場」(120頁参照)をつくるために、また地域貢献活動の一環として始めることにした。

初めての「コミー・プログラミング教室」開催

第1回「コミー・プログラミング教室」は2018年7月に開催した。初めてのことであり手探り状態でのスタートとなった。どのように近隣の小学生を集めていいかも分からず、まずは社員や関係者の親子および箸づくり教室の参加者に声をかけて何とか10組を集めた。

講習時間は2時間程度に抑え、パソコンとmicro:bit(※1)を使って自分の名前、ハートの点滅、温度、振動感知などの簡単なプログラミング作業を行う。しばらく進めると子どもたちも慣れてきて、時間(タイマー)や無線の機能など、少し難しいプログラムも使え

※1 micro:bit
BBC (英国放送協会) が中心となって開発した教育向け超小型マイコンボード

るようになってきた。

最後に「宝探し」と称して、micro:bitからの微弱電波を送出。子どもたちの腕に取り付けたmicro:bitで検知し、LEDの点灯具合で「お宝発見!」となるゲームを行った。修了後には、参加者に修了証を配布した。

回を重ねるごとに進化するプログラミング教室

数回の初級授業を開催後、川口市教育委員会にコミーでのプログラミング教室開催実績や、地域貢献活動について説明したところ、川口市教育委員会が「コミー・プログラミング教室」の後援を了承してくださることとなった。その結果、小学校内でのチラシ配布が可能になり、生徒の集客が非常にスムーズに行えるようになった。

回を重ねると、初級だけではなく中級のプログラミング教室を希望する生徒も多くなり、中級クラスでは前半にプログラミング、後半で「ツインドリル・ジェットモグラ」の組立てをし、最後に全員で10台の「ツインドリル・ジェットモグラ」を同期させるという内容が進められた。10台のジェットモグラが一斉に同じ動きをする姿はまるでマスゲームのようで、参加者は全員感激していた。

同じ内容のプログラミング教室を夏休みにJR川口駅東口近くの「メディアセブン」^(※2)で行うことになった。学習対象者は小学生以上とその保護者10組の合計20名程度とし、親子でプログラミングの基本を学んでもらい、受講料は教材実費だけをいただくことにした。

メディアセブン事務局が、地元小学校を中心に参加希望者を募集したところ30名を超える応募があった。予定していた募集人数を大幅に超え、30名が一度に授業に参加することができないため、急遽別の日程を設け2度に分けて開催することになった。

受講した保護者の方からは一般の進学塾に比べて受講料が数分の一なのに、プログラミング習得のほかに「ツインドリル・ジェットモグラ」の組立てまで受講でき、その上「micro:bit」と「ツインドリル・ジェットモグラ」を自宅に持ち帰れるということで、とても満足したとの評価が得られた。

※2 **メディアセブン**
川口市立映像・情報メディアセンター
<https://mediaseven.jp>



ツインドリル・ジェットモグラ



多数の小学生と保護者が親子で参加

今後の教育的な創造～プログラミング的思考の発想

「コミー・プログラミング教室」は8回を重ね、100余名の修了生を輩出してきた。将来、「コミー・プログラミング教室」の修了生の中から「コミーのプログラミング教室で初めてプログラミングを学んだんだ！ 今、AIの研究中です！」という子どもが出てくれたらうれしい。卒業生が100名を超えた今、同窓会をやって近況を聞いてみるのも面白そうだ。

2 近くの小学生が授業「町探検」でQiセンターへ

2年生各5名、3グループ来訪

コミーの商品開発の拠点Qiセンターに川口市立仲町小学校の2年生が授業の一環である「町探検」で、見学にやってきた。

事前に仲町小学校の先生から、「コミー以外にも2カ所の事業所へ見学に行くので、滞在時間は15分ぐらいの予定」と聞いていた。

当日は、5人1グループになって、付き添いの保護者とともに3グループがQiセンターを訪れた。

2年生の子どもたちは、元気に挨拶しながら入ってきた。コミーの凸面ミラーとFFミラーの説明をした後に、箸の持ち方を覚えてもらい、「箸ピーゲーム」にも挑戦してもらった。最後に質問時間もあり、子どもたちからは「なぜミラーを作っているのですか？」「なぜ箸に興味をもったのですか？」「箸の材料は何ですか？」などの質問があった。子どもの素直な質問に驚き、短い時間の中で夢中になって答えた。

ちなみに1回目、2回目のグループは時間がない中での説明だったので、子どもたちに箸の持ち方をうまく伝えられなかった。そこで3回目のグループには、川口マイスター児童合唱団が歌っている「箸の唄」の1、2番を聞いてもらったところ、楽しく練習してくれるようになった。すでに、箸を上手に持てる子どももいたが、ゼロから教えるには、やはりもう少し時間が必要だと思った。それでも唄を初めに聞いてもらうことは有効だということが分かった。これから箸を持つときに、今回紹介した「箸の唄」の2番（箸の持ち方）を思い出してくれるとうれしい。



箸ピーゲームに挑戦

Qi センターの屋上で回っている「はてな回転看板」のことを知っている子もいてうれしかった。
ぜひまた見学に来てほしい。

箸の唄 (歌詞 2 番)

5本の指が協力し
「人指」「中指」先動く
「親指」動かず挟みます
「小指」は「薬」を助けます

コラム

絵本から、想像力を学ぼう！

—— しんちゃんの「絵本読み聞かせライブ」開催



しんちゃんの「絵本読み聞かせライブ」

しんちゃん(三浦伸也さん^(※3))は面白くて楽しい人だ。絵本を読むことを生業とし、2011年3月の東日本大震災以降、毎月、三重県の自宅から岩手県の陸前高田に車を走らせ、子どもたちに絵本を読んでいる。

どこへ行っても、しんちゃんが絵本を読み出すと、初めて会った子どもたちがあっという間に笑顔になる。そしてニヤニヤ、ゲラゲラ、会場は大爆笑の渦！ 大人も腹の底からゲラゲラ。こんな「読み聞かせ」は体験したことがない。しんちゃんも絵本を読む理由は「楽しいからだ」と言う。

想像力は絵本によって育つ。しんちゃんは「想像力こそが未来へ向かって生きていく力で最も必要なもの」という。未来を思い描き、一歩を踏み出す力になるというのだ。絵本を開いて、空想の中で遊ばまわる。子どもには自然にできることが大人になるとなかなかできないことに気付く。

コミーはオリジナル商品を開発することを仕事にしている会社。そのために想像力は欠かせない。コミーはしんちゃんを川口市に招き、教育委員会の後援を受けて社員や川口市の子どもたちに向けた「絵本読み聞かせライブ」を開催した。もちろん社員の子も参加。私たちは絵本の世界、おはなしの世界に浸ることで想像力を養っている。

これからもコミーは、しんちゃんから楽しく想像力を学んでいきたいと思う。

※3 三浦伸也さん

NPO法人ほがらか絵本畑理事長、株式会社ほがらかカンパニー代表取締役社長、児童発達支援・放課後等デイサービス「ほがらかファミリー音羽」「ほがらかファミリー孤野」管理者
<https://hogaraka-g.org/>

コロナ対策

24 コミーのコロナ対策物語

25 『快食板』開発物語

24 コミーのコロナ対策物語

2019年12月に中国・武漢市で発生した新型コロナウイルス感染症は、瞬く間に世界中に広がった。コミーではできる限りの感染防止対策を講じて、皆で乗り切った。

1 オンラインを活用し、在宅組・出社組に分かれて勤務

情報に翻弄されながらも勤務体制を調整し、業務継続を図る

2020年は波乱の幕開けだった。2019年12月に中国で発生した新型コロナウイルス（以下、コロナ）感染症は、日本でも2020年1月15日に最初の感染者が確認、30日には政府は対策本部を立ち上げ、2月末には全国の小・中・高等学校などに政府から休校の要請があった。

コミーでも従業員の子どものための託児所を開設（131頁参照）し、予定していた交流会の開催を中止にした。また3密（密閉・密集・密接）を避けるために朝会は8時45分からとし（以前は、8時30分）、コロナ感染防止対策として「会議は15分以内。室内の扉はできるだけ開放。1日2回換気をする。皆で集まっていた昼食は食事後は解散すること」などを役員会で決め、従業員に通達した。

3月末には遠方から通勤している従業員2人を試しに在宅勤務させてみることにした。また4月7日、埼玉県など7都府県に緊急事態宣言が発令、外出自粛を余儀なくされ、生活が一変した。

コミーでは電車通勤する一部の従業員を在宅勤務にし、テレワークを導入した。一方で通常どおり受注・製造の業務を継続するため、それらの業務に携わる従業員には細心の注意を払いながら出社してもらった。

テレワークを導入するも課題が残る

在宅勤務者は朝会にオンラインで参加。在宅勤務でも社内のサーバーへアクセスし、自宅でも職場と同じような環境で仕事ができる

ように環境を整えた。

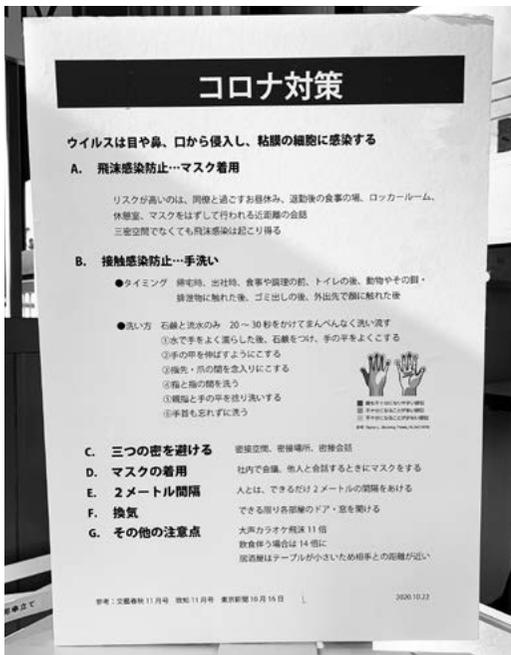
在宅組の中には「電車の中でほかの乗客が咳をすると不安だった」と、テレワークを歓迎する人もいた。しかし、いざテレワークを試みるといろいろな問題が起きた。

メールやチャットなどでの確認作業が多くなり、これまで簡単に打ち合わせていたことができず、コミュニケーションがとりづらくなった。また仕事と仕事以外の切り分けが難しいという声もあった。

GW明けに緊急事態宣言が延長されたが、5月25日に埼玉県は解除された。在宅勤務していた従業員も出社できるようになり、少しずつ元の体制に戻っていった。

● 2020年 コミーでの対策

- ・ 部署により時差出勤可能
- ・ 会議は15分以内 (TV 会議が望ましい)
- ・ 室内の扉はできるだけ開放すること
- ・ 1日2回 (12時、15時の10分間) 換気をする
- ・ 昼食後は解散すること
- ・ 防災担当より電車・バス通勤の人優先にマスクを配布した (2月28日)



入室時の対策として、本社3階の入り口に「コロナ対策」のパネルを設置。マスク着用や、消毒の対策を従業員だけでなく来客の方にも願っている

● コロナ禍のコミューと社会の動き

年月	コムー	社会	
2020年 1月		26日	・中国で感染者が2,000人を超える
		30日	・政府が新型コロナウイルス感染症対策本部を立ち上げる
2月	・3月19日に予定していた交流会の中止を発表	27日	・全国の小中学校・高校・特別支援学校に3月2日から春休みまで臨時休校を要請
3月	・コムー託児所開設 ・テレワーク導入 ・コムー託児所閉所	24日	・東京オリンピック・パラリンピック、「1年程度」の延期決定
4月	・コムー託児所再開設 ・一部従業員を在宅勤務にする ・コロナ止めスタンド製作開始	7日	・緊急事態宣言発令
5月	・在宅勤務者出社開始 ・コロナ止めスタンド Ver. I 完成	8日	・緊急事態宣言延長
		25日	・埼玉県緊急事態宣言解除
9月	・コロナ止めスタンド Ver. II 完成		
11月		30日	・日本での死者 2,152人 アメリカでの死者 26万7千人 全世界の感染者 6,342万人 死者 154万人
2021年 1月		7日	・2度目の緊急事態宣言発令
2月	・蛇腹式コロナ止めスタンド Ver. III 完成	2日	・緊急事態宣言延長発表
3月		5日	・緊急事態宣言再延長発表
		8日	・日本での死者 8,307人 アメリカでの死者 52万4千人 全世界の感染者 1億1,764万人 死者 270万6,378人

(出所：日本経済新聞)

2 従業員の子どものためのコミー託児所開設

社内に子どもの居場所を！

2020年2月27日、安倍首相(当時)が新型コロナウイルス感染症対策本部で、全国の小・中・高等学校、特別支援学校に3月2日から春休みまで臨時休校を要請する考えを表明したというニュースが流れた。

学校が閉鎖になると子どもたちの居場所がなくなってしまう。コミーにも学校に通う子どもをもつ従業員がたくさんいる。そんな従業員はどうしたらいいか、考えた。

「子どもに留守番をしてもらおう」

「有休を取って自宅で子どもをみる」

「学童保育に預ける」

「在宅で仕事をしながら子どもをみる」

など、対処方法をいろいろと考えた結果、「社内に子どもの居場所をつくる」ことに決めた。

子どもを一人にするのも危険、学童などに預けるのも今はコロナ感染の不安が残る。有休や在宅での仕事にも限界がある。社内で安全を確保したうえで、社内においてもらうのが今は一番安全なのではないかという結論だった。

子どもの居場所は、社内にある展示室に決定。「コミー託児所」と命名した。コミー託児所に来る子どもにもコミーのルールを守ってもらうことにした。

<ルール>

- ・手洗い、アルコール消毒、ソーシャルディスタンスなどのコロナ対策を従業員と同様に行うこと
- ・スケジュールを立てて生活する。勉強の時間、遊びの時間などメリハリをつけること
- ・箸ピーゲーム(145頁参照)の練習をすること

9:15-10:00	おべんきょう
10:00-11:20	あそび
11:20-12:00	おべんきょう
12:00-12:50	おひる
12:50-13:00	はしびー
13:00-15:00	Qi
15:20-17:20	自ゆう
17:20-17:30	かたづけ

朝、一日のスケジュールを書く

子どもたちの生活リズムを確保

長野県にある児童養護施設「円福寺愛育園」の藤本光世園長に聞いたところ、自粛生活が子どもに与える懸念点として一番問題なのはストレスがたまる、ということだった。愛育園ではストレスをためないように、学校に行っているときと同じように朝起きて日課を行い、学校のように午前と午後の決められた時間に勉強しているとのことだった。

コミー託児所ができたことで、子どもたちは、親である従業員の出勤に合わせて家を出るため、学校があるときと同じように朝早く起床することになった。そのおかげで、一日の生活リズムを確保することができた。自主的にスケジュールを立てて勉強時間を確保し、手洗い、食事、箸ゲーム(164頁参照)などの昼のルーチンも大人と同じように行った。帰る際には大きな声で挨拶するようにした。コミー託児所に来た子どもたちは一時的に学校とは違う「社会」を疑似体験した。

今後、成長の過程で、こんなことがあったと思い出してほしい。

子どもの方が大人より想像力があるかもしれないと思い「コロナ止めスタンド」の組立てや、箸の新ゲームも試してもらった。子どもの質問力に大人が学ぶことがあり、コミーの商品開発のヒントになるかもしれない。

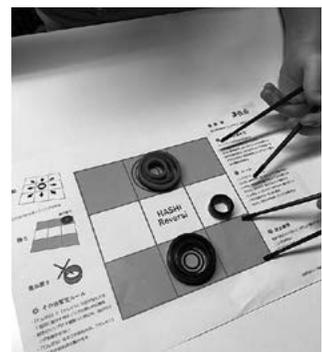
コミー託児所は3月末に一旦閉鎖したが、4月7日の緊急事態宣言発令後から再度開所し、5月25日に埼玉県で緊急事態宣言が解除されるまで続いた。



勉強の時間は集中



箸ゲームの練習



開発中の箸ゲームにも挑戦

3 コミーの基礎力拡充を目指して、 新たな試みをスタート！

全員で時間を共有し、個人の基礎力向上を図る

新型コロナウイルス感染拡大により世の中の経済・社会活動が制限されたことから、コミーで一番期待されている航空機関係の売上げが激減した。こんなことは初めての経験で、このままではいけないと思い、将来に向けて、新たな試みを始めた。

まず1つ目の試みとして、毎日昼前後に全員で時間を共有することにした。

- ・整理整頓の時間 5分(11:55~12:00)
- ・昼食の時間 50分(12:00~12:50)
- ・オンライン箸技 15分(12:50~13:05)
- ・基礎力勉強会 15分(13:05~13:20)

整理整頓の時間と昼食の時間は今までどおりだが、「オンライン箸技」^(※1)と「基礎力勉強会」の時間を新たに増やした。

「基礎力勉強会」では、2020年8月に来社した経営コンサルタントの國貞克則さんの著書『究極のドラッカー』と『現場のドラッカー』を読み進めた^(※2)。その中で紹介されたドラッカーの言葉「事業の目的として有効な定義はただ一つである。それは、顧客を創造することである」に感動した。なぜなら「社会問題解決型商品」と「社会価値創造型商品」の2つに分けたコミーの商品開発の考えにマッチしていると思ったからだ。

このように、社員全員で同じことに取り組み、目的や価値観を共有していくことで社員個人の基礎力が上がり、会社の成長にもつながると考えた。

2時間の「見学者コース」を設ける

2つ目の試みは、コミーに来社するお客様にコミーのことをよく知ってもらうために、昼食前後を含めた2時間の「見学者コース」を設けた。お客様が来社したらまずはコロナ対策をしたうえで、コミーの畳の部屋や給湯室などを案内し、これまでつくってきた過去の物語などを紹介する。その後、「コミーの全員の共有時間」をひ

※1 オンライン箸技

コミーの全従業員が毎日継続してお昼休憩後の10分間にコミー社内(社外も含む)で箸ピー・箸リングゲームを行う(168頁参照)

※2

國貞克則『究極のドラッカー』角川新書、2011年11月、同『現場のドラッカー』角川新書、2019年10月

ととおり見学し、オンライン箸技と一緒に体験してもらった。

最後に率直なご意見を聞き、コミーの今後の成長に役立てていくことにした。

商品開発の種を蒔いていこう

コロナ禍で激減してしまった売上げを補うため、新商品の種をここから2～3年で生み出さなくてはならなくなった。コミーは「面白そうならすぐつくる会社」だ。面白そうならすぐ「聞く」「調べる」「試作する」を繰り返しながら商品開発の種を蒔いていく。商品開発は1,000のアイデアから種を蒔いても、成功するのはそのうちのほんのわずか。しかし蒔かぬ種は生えない。

アイデアをすぐ行動に移してやってみることが必要だ。コミーの物語を読んでいただいた方から「コミーは面白い会社だ」と言っていただき、いろいろな方にご来社いただいた。その方々からいろいろなお話を伺い、知恵ももらって、商品開発に生かしてきた。これからも多くの出会いに期待したい。

そしてさらにコミーをもっと知っていただくために、『Komyは面白そうならすぐやってみる会社』WEB^(※3)サイトを立ち上げ、「面白こばなし」ブログも始めた。

※3 『Komyは面白そうならすぐやってみる会社』

WEBサイトはこちらから



25 『快食板』 開発物語

コミーは面白そうならすぐつくる会社。コロナ禍でコンビニや飲食店では飛沫防止のためのさまざまなグッズが使われるようになった。コミーでも早速、試作に取り組んだ。

1 コロナ止めスタンドから『快食板』へ

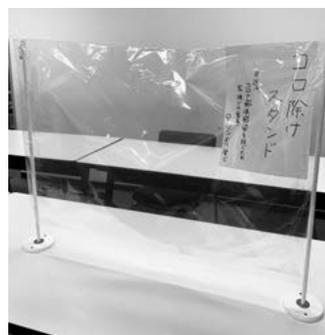
(1) 「コロナ止めスタンドVer.I」への挑戦

コミーミラーの製造部品で試作

2020年3月からコミーでは新型コロナウイルス感染防止対策に追われていたが、コンビニなどでは飛沫感染対策としてお客様とレジの間に透明なビニールが天井から吊るされるようになった。

コミーでも何か似たようなものが作れないか？ と思い始めたのがきっかけで、4月からコロナ止めスタンドの開発を始めた。

最初は工場にあるパイプなど、コミーミラーの製造部品を使用し、4月20日に「コロナ除けスタンド」第1号が完成した。



工場にあるパイプなど、コミーミラーの製造部品を使用した「コロナ除けスタンド」第1号

家庭にある身近なもので試作

翌日からは「家庭にあるものでできないか？」と考えた。支える棒やおもりにするものはないか？ 長い箸やペットボトルで試作し「コロナ止めスタンド」第2号を作った。

新聞紙で硬い棒を作る技術を発見！

次に箸より長い棒を用意するにはどうしたらいいかをしばらく考え、5月のGWには新聞紙を丸めて作る棒を試作してみた。

デザイナーの顧問にも相談してみたところ、新聞紙にデザイン紙を巻き込むことにより新聞紙がむき出しにならずきれいな棒ができた。

4本の新聞紙棒を四角状につなぎ合わせ、四角の中にビニールシートを取り付け、飲料缶やペットボトルをおもりにすれば食卓で使用するのにちょうどいい高さのスタンドができた。これを第3号とし、



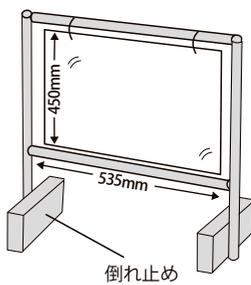
新聞紙で作る芯を強くするため、最初に1cm折ってから巻き始める

「コロナ止め卓上スタンド」と再ネーミングした。

第3号スタンドのデザインを元に、改良を続けているうちに新聞紙を巻いて強く硬い棒を作ることができる技術を発見した。また棒と棒の接着にセロハンテープを使用していたが、面ファスナーを使用すれば簡単に着脱ができ、すぐに分解できるので持ち運びもしやすくなった。おもりにしていた飲料缶やペットボトルもボックスティッシュの空き箱を使用することによって安定感も増した。

2020年5月、「Ver. I」完成！

Ver. I



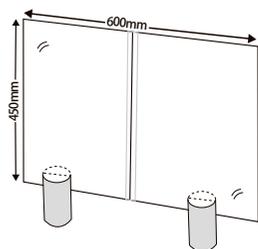
新聞紙を丸めて構造体にする。重さ1,384g

そうして作ったスタンドで食事をしてみた。ビニールシート越しに長時間相手と話をしていると目が疲れてしまうことが分かった。そこで、ビニールシートではなく透明の亚克力板を取り付けることにした。

こうして改良を重ねて、コミーの「コロナ止めスタンド Ver. I」が完成した。作り方の動画配信も開始し、動画を見た方から「大変助かっています」とのメールもいただいた。

(2) 2020年9月、「コロナ止めスタンドVer. II」完成

Ver. II



飲料缶に厚紙を巻いて倒れ止め。重さ1,147g

「Ver. I」完成後、使用しているユーザーからさまざまな意見をいただき、コミーでは「今が最低」の精神で改良をし続けた。

亚克力板は燃えやすいため、厚さ1mmで軽量の塩ビ板に変更した。これで安全性が確保され、視界もクリアで目が疲れることもない。塩ビ板はホームセンターなどで手に入れることができる。

倒れ止めには小さな飲料缶を使用して、9月には「コロナ止めスタンド Ver. II」が完成した。

(3) 「蛇腹式コロナ止めスタンド Ver. III」、

『快食板』とネーミングしたが……

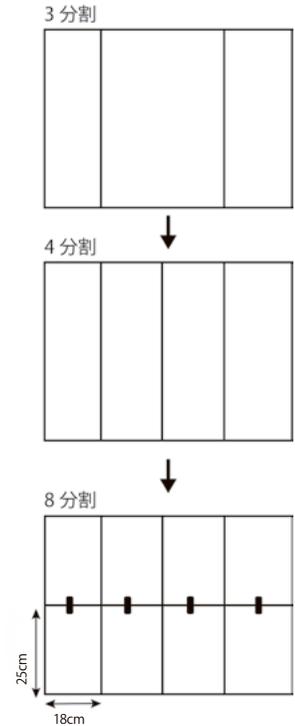
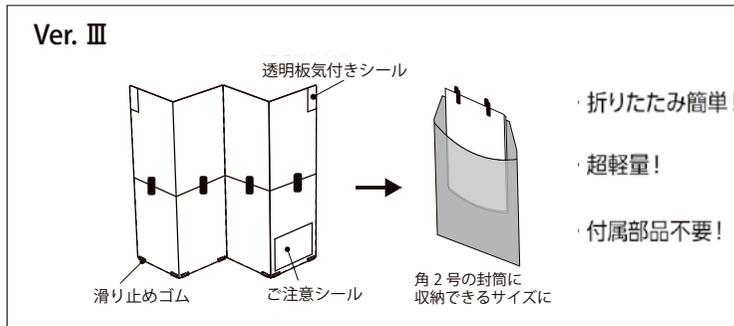
折りたためるスタンドの試作開始

2021年2月、新型コロナウイルス感染拡大がなかなか沈静化しない中、まだ外出先に飛沫防止用パーティションがない場所もあり、外出時に自分専用の持ち運びできるコロナ止めスタンドが必要なのでは？ と思い始めた。

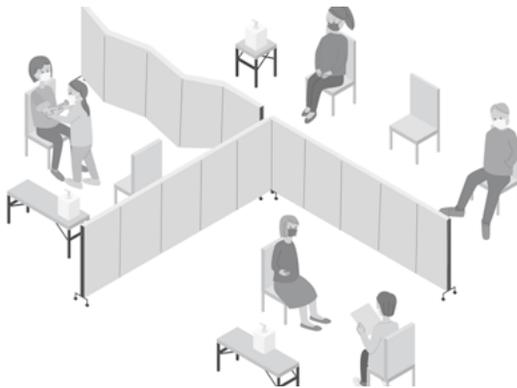
実は Ver. II の開発中に、ある社員から折りたたむことができるコロナ止めスタンドの案が出ていた。「折りたたむことができれば持ち歩きしやすいのでは？」と考え、試作を開始した。

当初は塩ビ板3枚を使用した3分割だったが、テストユーザーから「もっと小さくできませんか？」との要望があり、1カ月の間に、4分割、さらに8分割のスタンドが完成した。

重さは Ver. I と比べると約 $1/4$ (約350g)、分割して折りたたんだ状態で、高さ25cm×幅18cm。角2号の封筒に入るサイズだ。



倒れ止めも使用しないので、とてもシンプルなつくりで軽量化できた。塩ビ板の枚数を増やして縦にも横にもつなげていくことができ、大きさも自由自在に変更できるので例えばワクチン接種会場などで必要な大きなパーティションのような形にすることもできるかもしれない。開発中から蛇腹の奥深さに強く関心を持ち始めた。



「コロナ止めスタンド」が大きなパーティションになる可能性も



8分割の「蛇腹式コロナ止めスタンド」



「会食」を快適にできるように「快食板」とネーミング

『快食板』とネーミングし、販売しようとしたが……

Ver.Ⅲの「蛇腹式コロナ止めスタンド」を、誰かと食事をする「会食」を快適にできるように「快食板」とネーミングし販売しようと考えた。

今までコミーは「B to B」の業務用商品がほとんどで、小売業を通しての商品の販売経験はほとんどなかった。小売りは何万個単位が当たり前の業界だ。

そこで製造単位1万個の材料をどうやって安く仕入れ、どこで作ってもらうか(生産工場)の選び方などについて、一般販売商品に詳しい顧問にアドバイスをもらった。話を聞くと、「これは面白そうだ、やってみよう」と思った。試作に慣れてくると製作にかかる時間も短縮することができた。事務の人も「快食板」の製作業務に当たり、社員全員で取り組んだ。

まずは200~300人に使ってもらい、試作品の感想を聞いてみようとして手渡しや郵送を始めた。また、「快食板」を持ち歩き、外食のときなどに使ってみた。

2021年5月、試用していただいた方からたくさんメッセージをもらい、「快食板」というネーミングも好評だった。そんな折、たまたま協力会社の会長にばったり出会ったので5分くらい話し「これ使ってみてよ」と渡した。ところが、その数日後、その会社の社員が「快食板」と似たものがあると持ってきてくれた。大阪のプラスチック加工業の会社で作ったもので「快食板」に形がよく似ていた。

まさか同じようなことを考え、もう発売されている商品があるとは思わなかった。コミーは農耕民族的企業で競争は苦手。販売を中止することを即決し、開発関係者全員に連絡した。

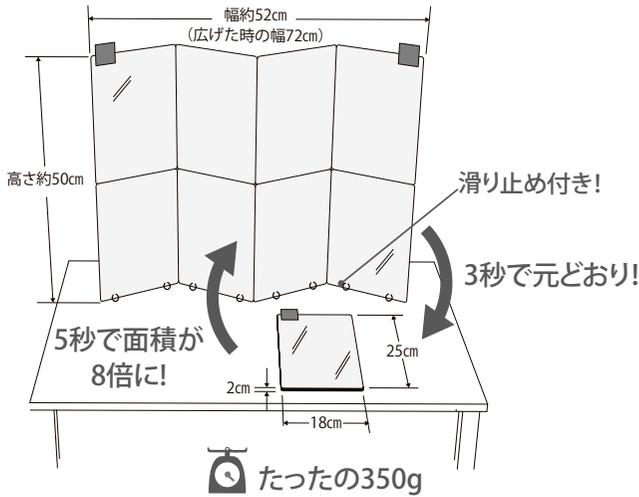
「快食板」の販売は中止となったが、コミーは「転んでもただでは起きぬ」。商品開発では小さな失敗を積み重ねることで学ぶことができる。たくさんある。

今でも、「快食板」はお会いした方に配って喜ばれている。やはりコミーは売上げの拡大よりも「出会いの喜び」「創造の喜び」「信頼の喜び」を大事にして商品開発をしていこうと改めて思った。

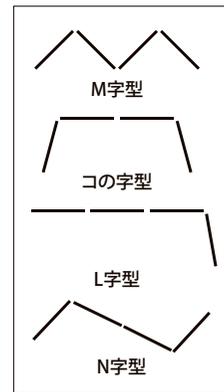
コラム

コミーの『快食板』

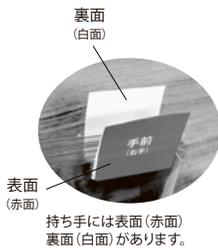
サッと開けて、片付け簡単!!



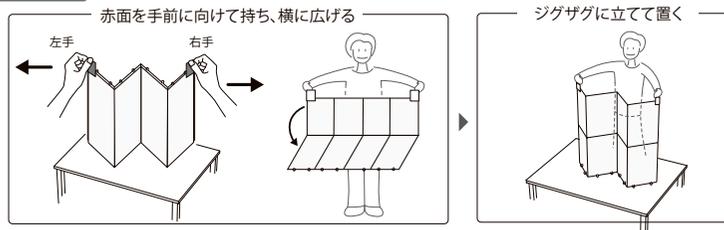
置き方自由! (上から見た図)



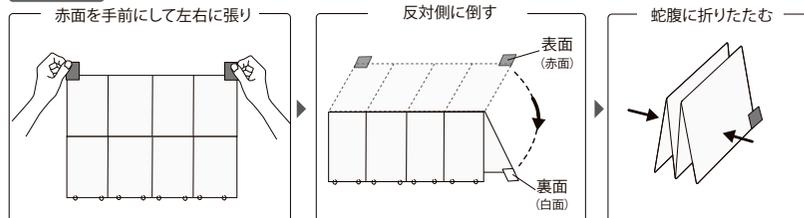
組立て方とたたみ方



組立て方



たたみ方



2 『ハンガーラック』社内コンペで 新聞棒の技術を極める

**技術遊びから若い社員たちの素晴らしい開発力、
技術力を発見！**

「コロナ止めスタンド」試作中に発見した、新聞紙を巻いて強く硬い棒を作る技術。この技術を使ってハンガーラックを試作する社内コンペを開催することにした。

2020年6月初めに技術のメンバーを招集し、皆でまず新聞紙で硬い棒を作る巻き方を練習。その後3チームに分かれ、ハンガーラック試作のためにチーム内で自由に案を出し合った。

まずはポンチ絵でイメージを描き試作を開始した。試作期間は約2週間。

審査当日は技術顧問の河端さん(78頁参照)の作品も加わり、皆で評価し合った。どの作品も新聞紙できているとは思えないほど完成度が高く、技術メンバーならではの工夫が施されていた。

コミーは技術遊びが大好き。テーマが決まればアイデア出しとものづくりが極めて得意なことが分かった。この開発力を生かし、今後もユーザーのお役に立っていきたい。

●優勝作品の工夫された点



手作りの芯材でアルミパイプと新聞紙支柱をつなぎ合わせる



箸を芯材として使用。箸は上端と下端の太さが異なりそのまま芯材として使用すると歪みが出たり新聞紙を均一に巻くことができないので、ストローの中に箸を入れて太さを均一にした。またストローの中で箸が動かないように新聞紙で固定。直径8mmの穴を開けておいた2本の支柱に芯材を通してつなぎ合わせる。

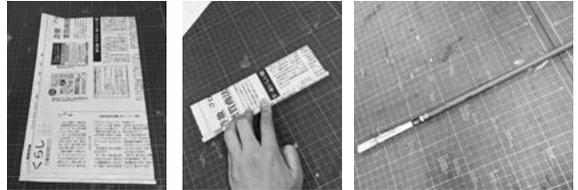
最後に両端の露出部をエンドキャップで抜け止め、固定する。

新聞紙で作ったジョイント式の支柱

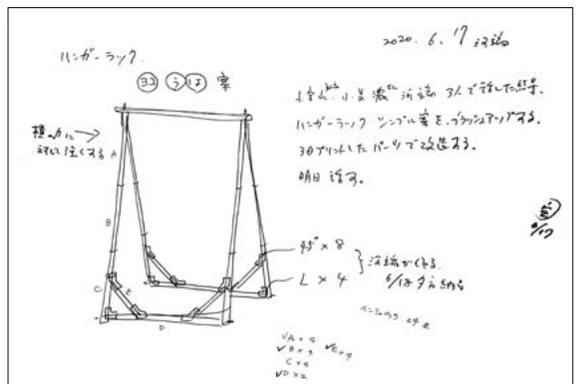


支柱はジョイント式で芯材を中心に新聞紙を巻く。新聞紙の一部を切り取ることで凸部と凹部を作り、はめ合わせる。今回は3部の新聞紙をつなげることで支柱とし、ハンガーラックには4本の支柱を用いた

芯材の作り方



- ①新聞紙の先に箸を固定
- ②均一に丸める
- ③ストローの中に入れ芯材完成



試作前に描かれたポンチ絵

その他のチームの作品と課題

優勝作品以外の作品も、高い技術力で工夫が施されていた。しかし、紙で作られているため、棒の本数が多く使用されていると重さに耐えられず曲がってしまうなどの課題もあった。



箸技

コミーと箸との出会い

26 北米シアトルでの初めての箸授業物語
(2017年1月)

27 シアトル桜祭・日本文化祭に
箸ゲーム初出展物語 (2019年4月)

28 箸技(箸ピー・箸リン)誕生物語

29 箸ゲームセット『箸タイム』誕生物語

コミーと箸との出会い

「箸」は世界中の人と共通の話題になる

コミーと箸とのかかわりは、コミー創業者・小宮山栄がものづくり屋として箸に興味をもったことに始まる。初めは箸ではなく下駄に興味をもっていた。下駄の機能は素晴らしい、アスファルト用の下駄の開発をしてみよう！ しかし、友人たちに下駄の話をして無視され、変人扱いされるのが関の山。そのうち、考えるのをやめていた。

あるとき、勉強会の仲間から「人とのつながりをつくるには『共通の話題』が重要」と教えてもらった。下駄は共通の話題にならなかったのだ。それから小宮山は「共通の話題」というキーワードを考え続けた。

そうだ！「箸」なら世界中の人と共通の話題になるのではないか。箸はさまざまな機能を持ち、ものづくり屋として興味があった。

小宮山は2002年ごろから箸に興味をもつ友人たち5～6人と月1回、箸を語る会「箸考会」を始めた。

箸について学び、箸を楽しむ会をつくろう

「箸考会」で話題になったのは、日本の食事のマナーがくずれ始めて、箸を上手に持てない子どもが増えているということだった。箸の持ち方を教える塾をつくろう！ いや、それだけではない、箸について学び、日本の箸文化を世界に広め、世界の人とつながろう。箸を楽しむ会をつくろう……と。

また食事法といえば、洋食は食事のときにはナブキンを膝にかける。小宮山はナブキンをよだれかけのようだと思った。日本の食事法はこぼさないように食べるのが前提。正しく箸を持ち、静かにこぼさず食べれば心が落ち着き、豊かになる。これが日本の箸文化だ。

2005年11月、箸考会では蕨市立塚越小学校で初めての出前授業「お箸教室」を行った（翌年7月にも開催）。その後、2006年2月に杉並区立永福小学校（現在も定期的で開催）、10月にはさいたま市立芝原小学校……と、公立小学校などで出前授業が開催されるようになった。

国際箸学会設立

2006年11月23日、箸考会を母体に「国際箸学会」（任意団体）が発足、小宮山は会長に就任した。設立総会は東京・神田の学士会館で、参加者は150人。会場には清水馨八郎千葉大学名誉教授（当時）はじめ、日本の箸文化に造詣の深い方々にお集まりいただいた。

「国際」という冠を付けたのは、世界の人と箸を通じて話題づくりをしたいためで、「学会」は「学ぶ会」だが、「偉そうに見えて面白い」という遊び心もあった。

ちなみにこの年は、コミーが現在の川口市並木に新社屋を完成させた年でもあった。

箸学会のメンバーは小宮山の友人や知人を中心に約10人。お箸教室や講演会、箸絵付け教室など、さまざまな活動を行い、2016年に一般社団法人となった。

箸ピーゲームの誕生

2006年10月のさいたま市立芝原小学校での出前授業の際、同小の斎藤武夫先生(当時)と「箸を使った1分ゲーム」を開発した。

1分間に箸で何個移動できるかを競うゲームだが、殻付きピーナッツ、おはじき、ピー玉、米粒などを試したが、殻付きピーナッツが一番簡単で子どもたちが楽しんでくれた。ピーナッツを箸で移動するから、「箸ピーゲーム」とネーミングされ、その後の出前授業では毎回、子どもたちが楽しんでくれた。

現在の『箸タイム』の赤黒のパッケージは、元ホンダのカーデザイナー、岩倉信弥さんをお願いしてでき上がった。赤いゴム輪でたすき掛けをしたパッケージはシンプルでインパクトがあり、何より使い勝手が良いと評判だ。

2015年には川口総合文化センター・リリアで「第1回箸りんびっく大会」(現 箸技大会)を開催した。

コミーホールが国際箸学会の活動拠点に

2015年4月、コミーは本社前に「コミーホール」を建設。国際箸学会はホールの管理を担い、1・2階を事務局および活動スペースとして借用した。その後、国際箸学会は来日した海外の方々とも「箸」を通じて交流を深め、活動範囲も次第に拡大していった。

一方、小宮山は2016年1月からコミー社員とともに新箸ゲーム(箸リン)の開発に取り組んだ。2017年10月に米国特許を出願し、2019年3月に取得した(160頁参照)。またコミーでは昼休憩後の10分間、「箸TEN」と称した箸ゲーム体験タイムを設けて全社員で箸ピー・箸リングゲームを行い、技術的・機能的な改良を施した。

その間、NHKなどマスコミでこのゲームが取り上げられ、特に高齢者の指先の機能訓練に役立つとの高い評価を受けた。コミーでは、2020年3月より、箸ピー・箸リンの各ゲーム用品をセットにして『箸タイム』とネーミングした新商品の発売を開始した。

2022年10月から国際箸学会の活動をコミーが全面的に支援し、コミー社員が出向して国際箸学会事務局を運営している。

26 北米シアトルでの初めての箸授業物語(2017年1月)

北米シアトルの中学校、高校で日本語を学ぶ生徒たちに向けて、初めて箸授業を行った。箸の持ち方を指導して檜の箸をプレゼント。皆で箸ゲームも楽しんだ。

1 きっかけは顧問の松金さんとNair昌子さんの再会から

2016年11月に、コミーの海外営業顧問の松金久雄さんがボーイングを訪問した際、隣接するジャムコアアメリカに立ち寄った。その際、副社長のU氏から松金さんが同社社員として米国に駐在していた1988年ごろに家族ぐるみで懇親を深めていたNair昌子さんが同社に勤務していることを伺った。昌子さんは同時通訳者で、親交のあった当時からエバレット・コミュニティカレッジで日本語を教えていた。松金さんと昌子さんは、実に30年ぶりの再会だった。

その際、松金さんが昌子さんに、「私はコミーの顧問をしているが、コミーの小宮山社長は箸に興味をもち国際箸学会の会長も兼任している」と話をしたところ、シアトル近郊の日本語コースを担当している中学・高校の先生方と連絡を取り、箸について興味があるか問い合わせてくれることになった。

それから数週間後、昌子さんから20校を超えるシアトル地区の中学・高校からぜひ各校の日本語授業で箸授業をしてもらいたいとのうれしい知らせが届いた。

2 シアトル近郊にて3日間の箸授業(3校・8授業)を行う

早速、松金さんが小宮山の訪米可能な日程を昌子さんに連絡すると、近郊の5校で4日間、箸授業ができないかとの提案があった。シアトル近郊といっても移動時間を考えると5校で行うには時間的に厳しいことが分かり、結局3校に絞って50分授業を8回実施す

ることになった。

その結果、1月23～25日の3日間で以下のとおり行うことになった。

1月23日 Kellogg Middle School（公立中学校） 3授業

1月24日 Broadview Thomson K-8 School（公立中学校） 2授業

1月25日 Kamiak High School（公立高校） 3授業

・授業の同時通訳：Nair昌子さん

（同時通訳者、コミュニティカレッジの専任日本語教師）

・授業中の通訳補助、撮影、調整：Backholm小夜子さん（通訳者、元 ジャムコアアメリカ勤務）

（1）1日目：1月23日 Kellogg Middle School にて

筆使いに興味、箸授業開始

シアトルの北方約10kmにあるショアライン市の公立中学校で、トビー先生が担当している日本語のクラス（20～30名）3クラスで初めて箸授業を行った。朝10時に学校に伺うとトビー先生とサモンズ校長先生、そして神戸女学院インターン学生の真理子さんと日本語を学んでいる生徒が出迎えてくれた。

部屋に入ると、「ひらがな」の筆書きがクラスの壁に貼られていた。

小宮山は、すぐに鞆から自筆を取り出し、「出会いの喜び、創る喜び、信頼の喜び」（当時）を白紙に筆書きすると、生徒たちはその素早い筆使いに驚いて注目し、筆で漢字を書くことにとても興味を示した。

生徒の代表が、「気を付け、礼、着席！」と号令して出席者点呼を完了し授業が始まった。トビー先生から小宮山が紹介され、小宮山は自己紹介の後、「箸は動物では何に似ているか？」と生徒に質問した。生徒からはカニの手や鶴のくちばしとの回答があった。そして、箸の役割とその使い方を「手長箸」^{※1}を用いて説明した。その後、小宮山は生徒全員に国際箸学会の檜の箸をプレゼントし、生徒たちは小宮山の説明を聞きながら箸の使い方を練習した。



Kellogg Middle School にて
トビー先生（左から3人目）、校長先生、小宮山、昌子さん、小夜子さん

※1 手長箸

45cmの竹箸の先端に滑り止めシートを巻き付けたもの。手が届かない高いところや低いところ、遠いところの物がつかめる便利で面白い箸。小宮山栄『箸のはなしを聞いてくれ』コミー物語選書02、2020年3月、81頁



箸ピーゲーム開始

その後、生徒全員に「箸ピー」のゲームセットを渡して、1分間でピーナッツをいくつ箸で移動できるかの競技「箸ピーゲーム」を2回実施、全員真剣に取り組んだ。

そこで、2回のピーナッツ移動の合計で1位から3位までの生徒を表彰、コミーオリジナルの『CAミラー』を贈呈した。また最下位の生徒にも努力賞として同様に贈呈すると、とても喜んでくれた。

次に、開発したばかりの「箸リン」のゲームセットを2人に1セット配り、挟む、つまむ、開く、てんぷら、でんぐりの5種類の方法を説明。2人交代で「箸リン」を体験しながら箸の役割を実際に試してもらった。

また、米国で行う初めての箸授業の目標に、英語での「箸の唄」の合唱があった。そこで授業の半ばに、昌子さんの見事なリードで「リパブリック讃歌」のメロディーにのせて「箸の唄」の2番(箸の持ち方)を全員で練習し、皆が歌えるようになった。



箸ピーゲームで1～3位と最下位の生徒にコミーオリジナルのCAミラーを贈呈

ピーナッツアレルギーの懸念あり、 翌日からはキャンディに変更

午後も同様に実施して、校長先生やほかの授業を担当する先生方も参加した。すると数学担当の先生から「ピーナッツはアレルギーのある生徒がいるので注意した方がよい」とのアドバイスがあった。

この学校ではピーナッツで箸ピーゲームを行ったが、昌子さんが翌日何う予定の学校の担当者に連絡すると、ピーナッツアレルギーのある生徒が何人いることが分かり、箸ピーゲームを実施する際に、ピーナッツの代わりに紙に包まれたキャンディを使うことにした。

翌日の早朝、昌子さんに買ってきてもらい、全ての箸ピー箱の中身をピーナッツからキャンディに入れ替えた。昌子さんには適宜各学校と詳細な調整をしていただいたことを今でも感謝している。

これをきっかけに、現在使用しているプラスチック製ピーナッツが生まれた。

毎年出張箸授業の要請とお礼のメール

Kellogg Middle School を訪問後、トビー先生と校長先生から、生徒が喜んでいるので毎年箸授業を実施してもらいたいという、以下のメールが届いた。

『先週月曜日、私のクラスの生徒はとても素晴らしい時間を過ごしました。Kellogg Middle School の校長とほかの教職員達も箸の紹介授業は、とても良い授業であったと称賛しています』

(2) 2日目：1月24日

Broadview Thomson K-8 School にて

学校環境の違い・多国籍

シアトル近郊の中学校、Broadview Thomson K-8 School で2回の授業を行った。この学校はシアトルの北側に位置して、昨日の中学校の環境と大きく異なっていた。日本語クラスのケリー先生は、5～6年前に米国と日本の交換教員として埼玉県鴻巣市の公立中学校で2年間英語の教師をした経験があるとのこと。「当社も同じ埼玉です」と伝え、「埼玉大好き！ 鴻巣の方々はとても親切でたくさん良い思い出があります」とうれしそうに話してくれた。

この学校の生徒数は650人ほどだが、シアトルに近いことからホームレスの生徒も受け入れているとのこと、学校の事務室に仮眠できるコーナーがあり、その環境にある生徒は学校で朝食・昼食を取ることができるそうだ。

また、この学校にはエジプト、ロシア、ドイツ、フランス、韓国、中国等々、米国以外の国からの生徒も多く学んでいた。米国の教育制度では、高校まで公立校は無償で受講できる。また、米国に来て英語が母国語でない生徒には、授業の進行に合わせて ESL : English as a Second Language という特別な英語の授業があるとのことだ。

ケリー先生のクラスにも数名他国籍の生徒がいたが、全員真面目に受講していた。



Broadview Thomson K-8 にて



ケリー先生や生徒たちとの集合写真

Attention !

生徒が騒がしいときに、ケリー先生が大きな声で「Attention !」と叫ぶと、生徒はただちに静かになって先生の言葉に耳を傾ける。躰がよくできていると感じた。日本とあまりに違うのは、授業中に飲み物や食べ物を自由にとっていいということだった。

箸授業も1日目と内容は同じだが、2日目には慣れて順調に進み、生徒からは積極的に箸の使い方や洗い方などの質問もあった。

生徒の中には、特別な先生が付き添っている自閉症の生徒もいたが、ほかの生徒と同様に箸ピーゲームを楽しそうにやっていた。

ランチはケリー先生がサンドイッチを注文してくれて、クラス内で一緒に取った。

ケリー先生からのお礼のメール

後日、ケリー先生から次のようなお礼のメールが届いた。

『先週は学校にお出でいただきありがとうございました。(中略)

小宮山さんが日本語を正確にゆっくり話されることで、小宮山さんの人柄までも感じ、昌子さんの通訳はその意味がとてもよく理解できるもので、生徒にとっても大変良い練習になりました。

生徒は箸のゲームと賞品をととても良かったと言っています。生徒は箸を受け取ったことに感謝しており、夕食にこの箸を使った生徒も多くいます。

箸ゲームで急速ピーナッツからキャンディに変更していただき感謝しております』

(3) 3日目：1月25日 Kamiak High School にて

ボーイングの工場の近くの学校で箸授業

シアトルから約45km北にあるエバレット市の世界で一番大きな建物にはボーイングの工場が入っており、そこで787機をはじめ世界のエアラインが使用している大型機が製造されている。

このボーイングの工場から西南に車で5分ほどのところにハーバーポイント市がある。閑静な住宅地にある新しい街で、住民の多くがボーイングをはじめシアトルの中心部で働いている。そのハーバー

ポイント市の Kamiak High School で20年近く日本語の先生をしている井上先生のクラスで箸授業が行われた。

1限目は7時20分からで、この時季、外はまだ暗く、夜明け前だった。先の2つの学校はミドルスクール(日本でいう中学校)だったが、3日目の授業は高校で、2つの中学校とはまた違った雰囲気だった。

箸文化交流

3日目にもなると小宮山も箸授業に慣れ、生徒も高校生とあって積極的に質問してくる。全員が井上先生と昌子さんの「箸ピーゲーム」や「箸リングゲーム」の説明に耳を傾け、箸の唄を昌子さんのリズムに合わせて歌ってくれて、大変うれしかった。

昌子さんは箸授業の内容をすぐに自分のものとして小宮山の言いたいことをきちんと生徒に説明したことで、各先生をはじめ生徒の箸文化に対する認知度はさらに向上した。また昌子さんは「The World of Hashi」というプレゼン資料を自ら作成し、小宮山の授業に非常に役立った。この資料はとてもよく構成されていて、今後国際箸学会のプレゼン資料としても活用できると思った。

授業の終了後、井上先生から今度日本を訪問する際、生徒とともにコミーに伺いたい、また近くに高校があれば訪問したいとの要望があった。



Kamiak High School での箸授業の様子



昌子さんが作成したプレゼン資料。
「The World of Hashi」

27 シアトル桜祭・日本文化祭に 箸ゲーム初出展物語(2019年4月)

シアトルでの箸授業がご縁で、2019年の「シアトル桜祭・日本文化祭」に国際箸学会として初めて箸ゲームを出展した。シアトル在住の多くの方々との「出会いの喜び」があった。

1 昌子さんから 「シアトル桜祭・日本文化祭」へのご案内が……

シアトルでの箸授業から2年後の2019年3月28日、昌子さん(146頁参照)から顧問の松金さん(146頁参照)に、「シアトル桜祭・日本文化祭」に箸ゲームを出展しないか? との連絡があった。松金さんから話を聞いた小宮山栄は大いに喜んで出展を決めた。昌子さんからはすぐに、祭りの詳細が綴られたファイルが届いた。

出展に向けて、バタバタの準備

早速、箸ゲームの動画や取扱説明書、名刺、パンフレットを作り、それぞれたくさんの方の力を借りて英訳した。「箸技の唄」も作り、高校時代の友人に英訳を頼んだ。急遽地元の合唱団に英訳した歌を録音してもらい YouTube にあげてもらうことができたのは、出発日の前日だった。タブレットにも入れて展示会場で流すことにした。

昌子さんからの祭りのファイルに桜祭のロゴがあった。そのロゴをコミーの『CAミラー』に使う許可をもらい、お土産用として200個作った。国際箸学会から檜の箸を200膳用意した。

「シアトル桜祭・日本文化祭」の実行委員長である佐々木タツエさんとタツエさんの活躍を常にサポートしている夫の豊さん、在シアトル日本国総領事の山田洋一郎さん、シアトル日本商工会(春秋会)会長の谷口明さんと昌子さんには、コミーで大切な方に贈っている『夢鏡』(※1)をお土産にし、スーツケースには箸ゲームセットを20箱、国際箸学会のチラシや準備したお土産を入れた。

※1 夢鏡
日ごろの感謝の意味を込めて記念に作った鏡の置物。大切な方へ贈るギフト。今までで7バージョンのデザインをした

佐々木夫妻との出会い

シアトルに着いた日は、佐々木夫妻と夕食をともにした。ご夫妻はシアトルに50年住んでいてご主人の豊さんは話し上手な職人気質の技術者。ボーイングで仕事をしていたようだ。

奥さんのタズエさんは三菱商事に勤めていた商社レディで、来日中、当時の三菱商事本社で社長にアポなしで面会できたくらい行動力のある人だと、豊さんは話してくれた。

豊さんはあらかじめ、昌子さんから渡されていたコミーの40周年記念誌『コミーは物語をつくる会社です。』を読んでくださっていた。特に巻頭の「失敗の物語」を大変気に入ってくれ、「この本の何頁に書いてある」と話したり、多くの会社、例えばマイクロソフトも失敗は語らないようですと教えてくれた。超優秀な人で、シアトルで日本文化を広めている中心人物のようだ。



佐々木夫妻と面会



看板の文字は小宮山が会場で書いた

会場での準備

会場準備の日には、佐々木夫妻がホテルまで迎えに来てくれた。

案内の筆文字も会場で書いた。佐々木さんはマイクを持って来てくれたり、困っていることはないかと聞きに来てくれたりした。

2 「シアトル桜祭・日本文化祭」、感動の3日間

(1) 祭り1日目：4月26日

在シアトル日本国総領事主催のレセプションに参加

箸ゲームが一度に5～6人でできる場所と「箸技」（161頁参照）や国際箸学会の説明台を作った。金曜日なので人出が少ないからか、初日は出展しない人もいた。

夜は在シアトル日本国総領事主催のレセプションに参加。150人くらいのパーティー。参加者は祭りの出展者、日本の要人とアメリカの政治家、役人など。総領事は、日本人の誇りと苦労話をしてくれた。

パーティーのときも昌子さんが通訳してくれた。打ち上げのときに出展社の播州そろばん「ダイイチ」会長の宮永英孝さん、そして



小宮山、松金さんがスピーチをした。いろいろな方との出会いがあり、国際箸学会のシアトル支部がつくれたらいいのと思った。

(2) 祭り2日目：4月27日

名刺のスペルミス指摘される

2日目は一度に16人が箸ピーゲームができる場所に移動した。2年前にシアトルでの箸授業で出会ったトビー先生と生徒たちが来てくれた。近くに舞台があり、太鼓の発表の時間などはうるさくて聞こえないのでその間は休憩にした。

箸ピーゲームのセットを買いたいというお年寄りが何人かいたが、まだ海外での販売の準備が整っていなかったため、お断りした。また渡した名刺をずっと見ていた人がいたので、もう1枚欲しいのかと思ったら、スペルの間違いを指摘されてしまった。慌てて作ったので校正をしなかったのが失敗だった。

日本語は分からなくても箸を持てる

日本と同じで、呼び込むと参加してくれる。反応も良かった。

満席に近くなったら始める。集まるまで小宮山が参加者に箸技を教える。ゲーム全体を昌子さんが取り仕切って、松金さんが時計係、小宮山は説明するときのデモンストレーションの係をした。

終わりの時間で参加者が自己申告してきた数を教えてもらい、優勝・準優勝者に皆で拍手をし、賞品として檜の箸を手渡した。昌子さんはそのときに「このゲームを発明した人ですよ」と小宮山を紹介した。

参加してくれた人は現地の人が多くて、会話は全て英語だった。シアトルは日系2～4世がいるらしく、日本人の顔をしていても日本語が分かる人は少なかった。ここでも昌子さんが小宮山の通訳してくれた。

参加した人で箸を持ってない人はほとんどいなかった。ゲームの記録も100や110が多く、日本人と同じくらいの記録を出していた。おばあちゃんの前宿と言われる巣鴨地藏通り商店街で箸ピーゲームの体験会をしたときと同じで、シアトルの人たちも賞品をもらえるとうれしいし、記録が出ると喜んでた。



一度に16人が箸ゲームを行った



檜の箸と『CA ミラー』をもらって喜ぶ女性

佐々木夫妻と夕食

2日目の展示が終わり、かなり疲れていたはずの佐々木夫妻から夕食の招待があり、昌子さん、松金さん、小宮山が一緒した。シアトルで一番顔の広いお二人に「国際箸学会のシアトル支部をつくりたい」と頼んだ。

(3) 祭り3日目(最終日)：4月28日

「箸リン」は1分で1周以上できた数人に賞品をあげた。これで日本から持っていった檜の箸は全てなくなった。

2日間で箸ゲームを18～19回行った。ゲームを始める前に昌子さん、松金さん、小宮山の3人で並べ直した。1回に15～20分ぐらいかかり、10時から17時頃まで、3日間で約500人が参加してくれた。大変な人数で忙しく、感想を聞く時間はあまりなかった。

3 初めての出展を終えて

決まった期日までにバタバタとやり遂げなければいけないのが展示会。今回は英訳する仕事も加わって、短い時間に誰に頼んだら通じる英語になるのか分からないまま進めてしまっていた。現地の事情や私たちのことにも詳しい人に修正してもらうことによって準備のレベルが上がっていくと思う。

事前の準備は書類やメールだけで、分からないことが多いまま行ってしまったので、シアトルとテレビ電話でお互いに顔を見ながら打ち合わせができるようにしたい。実際に顔が見えた方が、現地で会ったときに話がしやすいと思う。

今回の出展で佐々木夫妻、在シアトル日本国総領事の山田洋一郎さん、シアトル日本商工会(春秋会)会長の谷口明さん、播州そば「ダイイチ」会長の宮永英孝さん、寿司屋「Shiro's」の大将、加柴司郎さんをはじめ、たくさんの方との「出会いの喜び」があった(肩書は全て当時)。

2年前に小宮山がシアトルで箸授業を行ったから今回のご縁ができた。コミーの本業はミラーだが、「箸」を通じて多くの出会いが生まれた。



寿司屋の大将、加柴司郎さんと

これまでシアトルとはミラーでのご縁だったが、箸もシアトルと縁が深くなった。ミラーと箸の2つの信頼の相乗作用を今後期待したい。

4 シアトルからの帰途、JAL機内での出会い



機内で箸ゲームを天野さん(中央)と柴田さん(右)に教える

「シアトル桜祭・日本文化祭」を無事終了した2019年4月30日、シアトル14：15発のJAL67便で帰国の途に就いた。

日本では初の大型10連休が始まっていたが、4月から就航したJAL 成田行きの機内は、連休前であり空席が目立っていた。

小宮山は食事が終わると「箸リン」ゲームを取り出して前方入り口のギャラリー(厨房設備)へ行き、客室マネージャーの天野由賀里さんをはじめCA(客室乗務員)の皆さんにこのゲームを教え始めた。CAの皆さんは興味を示して一緒に楽しんでくれた。

最後に「箸リン」10箱をCAの皆さんに贈り、「後日感想をお聞かせください」とお願いした。また併せて『CAミラー』10個も贈呈した。CAの皆さんはすでに使用されていたが、磨耗したりしており、代替として大変喜ばれた。

Fly for it! 一緒なら、もっと飛べる

成田に到着する少し前に、『CAミラー』をかたどった素敵なカードをいただいた。これにはCAの皆さんが一言書いてくださり、本当に心あたたまるカードだった。

このカードは我々にとって、とても大切な記念として、社内の掲示板に貼った。CAの皆さんはフライト中はお忙しいのに、このようなカードを作成してくださったことに感謝している。



到着間近にCAの皆さんからいただいたメッセージが書かれた素敵なカード。コミーでの宝物となった

CAの皆さん来社

7月に入り、シアトルからの帰りの便で大変お世話になった JAL 客室乗務員の天野さんから7月19日に来社したいとのメールが届いた。

当日は梅雨明けの大変暑い日であったが、天野さんをはじめ5人のCAの皆さんにご来社いただいた。本社や Qi センターの視察のほか、箸ゲームを実際にやっていただき、たくさんのご意見を伺うことができた。

天野さんたちには今後もいろいろとご協力いただくことを約束していただき、シアトルからの帰りの便での「出会いの喜び」は「信頼の喜び」となっていた。



JALのCAの皆さんがコミーへ

コラム

箸授業と桜祭の物語の開催地

- ① 1 日目の箸授業が行われた Kellogg Middle School
- ② 2 日目の箸授業が行われた Broadview Thomson K-8 School
- ③ 3 日目の箸授業が行われた Kamiak High School
- ④ 「シアトル桜祭・日本文化祭」が行われたシアトル・センター

シアトル・センター

毎年「シアトル桜祭・日本文化祭」が開催されるシアトル・センターは、1962年の世界博（後に世界万博となる）の会場跡地につくられた総合公園である。シアトルのシンボルとされるスペース・ニードルを中心に西部最大級の総合文化施設として、劇場、科学博物館、スポーツアリーナなどに毎年数百万人が訪れ、人種、階級を超えて全ての市民が集うことができ「自宅の居間」と呼ばれ親しまれている。諸企業の経営者から起業家や芸術家、子弟の教育に熱心な広い層の市民が家族ぐるみで訪れている。

ここで「シアトル桜祭・日本文化祭」が40年以上にわたって親しまれ、その後を追って年間24の各国民族祭の会場となっている。



Kamiak High School の帰りに小宮山が立ち寄ったボーイング工場



28 箸技(箸ピー・箸リン)誕生物語

2006年に「箸ピー」が誕生。2016年からは塩ビパイプをヒントに新ゲーム「箸リン」の開発に着手し、2019年米国特許、2020年日本でも特許取得、世界に向けて発信している。

1 箸リン開発、1000日超えの挑戦

塩ビパイプで何か面白いゲームができないか？

すでにお話ししたように、箸を使ってピーナッツを1つずつ移動するスピードを競う「箸ピーゲーム」は2006年10月に、さいたま市立芝原小学校での出前授業で誕生した(145頁参照)。

しかし箸には、つまむ、挟む、持ち上げる、割く等々、いろいろな機能がある。小宮山栄はこのようにいろいろな使い方ができる箸の特性を生かした新しいゲームができないかと考えていた。

2016年1月の正月休みに、「大小の塩ビのパイプを切って、何か遊びができないか？」とふと思った。早速、休み明けに工場長の田村(28頁参照)に相談した。小宮山が面白いからと試作をするときは田村に相談するのが常だった。

幸い、川口にはいろいろな技術をもつ工場が多い。

旋盤加工をする会社を見つけて、まず塩ビパイプで五輪の輪を作ってみた。しかし箸でつまむとツルツル滑ってつかめない。それならゴムで作ったらどうかとゴムの会社に行って相談したら、型代が高くつく、箸にゴムを付ける方がはるかに安いとアドバイスを受けた。かつて「手長箸」を作ったときに先端にゴムをはめたことを思い出した。

こうして、「塩ビパイプを切った五輪の輪」+「先端にゴムを付けた箸」という基本の形ができ上がった。さらにグレー1色の塩ビパイプの片面に色を塗って裏表が分かるようにもした。

折りしも、2017年1月にアメリカ・シアトルの中学校と高校で箸の授業をすることになり(146頁参照)、開発中の「箸リン」と「箸ピー」のセットを持って行った。生徒たちは「箸ピー」は楽しんだ

が、時間が足りなくて「箸リン」を試すことはできなかった。

素材と加工と原価率、試行錯誤が始まる

その後、素材や加工について、原価率も考慮しながら、検証を重ねながらさまざまな改良が施された。

まず素材については、環境問題として塩ビの害が取り上げられるようになり、アクリルへ変更した。2017年6月に開設した Qi センター（112頁参照）で購入したレーザー加工機で赤と黒のアクリル板を重ねて切ってみると、2枚が圧縮した形の輪を切り出すことができた。赤と黒は岩倉さん（145頁参照）が作ってくれた箸ゲームのパッケージのデザインを踏襲した。

しかし、量産に向けて加工会社3社に相談したところ、2社から断られ、残り1社もアクリルのレーザー加工は手間賃が高く、1000セットで100万円もかかってしまった。

そこでコストを下げるため、レーザー加工から射出成型に変更、並行して、素材もポリカ、ABS樹脂とアクリルを比較再検討し、ABS樹脂で作ることにした。

一方で遊び方もいろいろ工夫し、「はさむ」「つまむ」「ひらく」「でんぶら」「でんぐり」の5種を考案、「輪」を「リン」とも呼ぶことから「箸リン」とネーミングした。

こうして、2019年8月にようやく現在の「箸リン」が完成した。

小宮山が思いついてから約3年半、実に1000日を超える挑戦^(※1)だった。

※1 箸リン開発

小宮山栄「箸リン開発物語」『箸のはなしを聞いてくれ』コミー物語選書02、2020年3月、207～217頁

箸ピーゲーム

箸を使って楽しく競う
誰にでもすぐに始められる！



箸リンゲーム

いろいろな箸の使い方が、指先の
機能訓練に最適！



2 箸リングゲーム、米国特許取得

箸を使ったゲームはいくつかあるが、「箸ピーゲーム」がピーナッツを運ぶように、どのゲームも箸で何かをはさんで容器から別の容器へ移し替えるような動きをするゲームがほとんどである。

しかしコミーが開発した「箸リングゲーム」は、5つのリングを使用し、「はさむ」「つまむ」「ひらく」「でんぐり」「てんぷら」という5種の技を使用しリングを移動させるゲーム。2016年9月に輪切りにした塩ビ管の断面をポスターカラーで青と黄色に塗り分けた試作品を、特許業務の顧問で弁理士でもある斎下和彦さんに見せたところ、特許の出願を勧められた。

そこで2017年10月に米国特許 (US.PAT) を出願し、2019年3月に取得した (特許10220298号)。

「はさむ」だけでなく、箸先を刺して切り開く操作「ひらく」にも対応することができる。それだけではなく、大きさがいろいろ異なる物を「はさむ」という特徴も審査官に認められたのだ。

その後、2020年7月に日本でも特許 (特許6732630号) を取得した。コミーにとっては、ゲームの特許取得は初めてである。



リングに箸先を刺して切り開く「ひらき技」



米国特許証「特許第10220298号」



特許証「特許第6732630号」

3 箸ゲームの総称は「箸技」に決定。 ロゴは筆文字に

苦戦した箸ゲームのネーミング

世の中がインバウンドに期待していた2019年5月のことである。それまで箸ゲームの総称としていた「箸りんぴっく」の認知度をもち上げるため、40年間コミーが続けている駒込駅ホームからよく見える「駒込看板」に、大きく「箸りんぴっく」と書こうというアイデアが浮かんだ。

ところが、一人の顧問から『「箸りんぴっく」のネーミング使用には気を付けてくれ』と言われた。顧問の話によると東京2020オリンピックを控え、「〇〇オリンピック」が公益財団法人東京オリンピック・パラリンピック競技大会組織委員会の大会ブランド保護基準により使ってはいけないとのこと。

「箸りんぴっく」は元ホンダのカーデザイナーの岩倉さん（145頁参照）がネーミングしてくれた。国際箸学会で『カーデザインと箸』の題名で講演してくれたときに「ロゴとゲームの箱デザイン」を、一緒につくってくれた貴重なものだ。しかし、悩んだ結果、トラブルを避けるために箸ゲームの総称として「箸りんぴっく」を使わないことを決断した。

箸ピーゲームや箸リングゲームができたのでとりあえず2つ合わせた「箸ゲーム」でもよいかもしれないとの意見もあった。しかし、コミーはネーミング、ロゴづくりには歴史がある（※2）。

※2 「18 ブランド物語」『コミーは物語をつくる会社です。』2013年6月、257頁

ようやく決まった箸ゲームの総称

2019年8月30日、関係者とネーミングについて話し合った。そしてコミーの箸ゲームは、箸の技を競う競技なので「箸技」に決めた。

「技」に決めたのは短い言葉であり、日本伝統の技術、ものづくりにおいても奥深い日本語であるからだ。スポーツでも柔道に「技あり」「寝技」「立ち技」などあるので世界に通じるだろう。

9月6日、さらに、ほかの2人の顧問と話し合い、仮に『「箸技」は和食の伝統から生まれた箸の“技”を楽しむ競技』と定義付けた。

※3
2022年には「和の伝統から生まれた箸の“技”
を楽しむあそび」に定義を変更

和食の伝統には、和食を作る技、箸を作る技、そして箸を使う技など、いろいろな技が使われている。顧問たちと侃々諤々し、最終的に「和の伝統から生まれた箸の“技”を楽しむ競技」(※3)に変更して、岩倉さんにも報告した。

ネーミングを元にロゴづくり

一膳の箸をロゴにしたいと考えてラフを作って顧問たちに見せたところ「箸に見えない」「手を入れるといい」とアドバイスをもらい、手で箸を持っているデザインができた。

コミーは看板屋からスタートした会社なので、ロゴは筆文字で書くことにした。世界的に有名な日本酒『獺祭』(旭酒造株式会社)のラベルも筆文字で書かれていることで有名だ。「箸技」と何度も書いてみて、役員と一緒にロゴを決めた。

こうして「箸リングゲーム」の日米特許取得、「箸技」の商標登録も済ませ、「なぜ箸技と決めたのか」を、自信をもって言えるようになった。

箸技(箸ピーゲーム・箸リングゲーム)は現在、子どもが箸を上手に使えるようになるためだけでなく、介護施設や高齢者福祉施設でのレクリエーションの一つとしても使用されている。誰もが使い慣れた箸なので、すぐに取り入れることができることや、普段使わない利き手以外の手を使うことによって脳への刺激になり、認知症予防や機能回復にも役立つことで好評を得ている。

これからも、箸の技を楽しむ「箸技」を「KomyMirror」とともに世界中に広げたいと思っている。



コラム

箸技から生まれた出会い

コミーで毎日行っている箸ゲームを「目が見えない人もできないか？」と思い、川口市社会福祉協議会の方から視覚障害の当事者団体を紹介していただいた。その中の一つが「あおぞらの会」だった。

2021年7月18日、「あおぞらの会」の代表である安田章代さんと会の会員である内田さん、中川さんと実際にお会いできることになり、コミーからは横瀬由美子、山中春男の2人が待ち合わせ場所に向かった。

2人とも視覚障害のある方とお会いするのが初めてで、緊張もあったが3人とも明るく挨拶をしてくださり、すぐにその緊張もほぐれた。

全盲の方たちとの箸ゲーム

安田さんのお宅はとてもきれいに片付いていた。後に、安田さんの著書を読んで分かったことだが、安田さんは目が見えていたときからお掃除上手で、見えなくなってからは足元に物が落ちていると危険なので毎日全ての部屋に掃除機をかけているそうだ。

本題の箸ゲームをやることにした。新品の『箸タイム』（166頁参照）を安田さん、内田さん、中川さんにそれぞれお渡しした。新品の『箸タイム』はピーナッツやリングがそれぞれジップ付きのビニール袋に入ってしまったので、「すぐに遊べる状態でお渡しするべきだった……」と反省していたところ、3人は普通に『箸タイム』の箱を開けて袋からピーナッツやリングを出し始め、すんなりと右側の箱にピーナッツを50個セットし「箸ピーゲーム」の準備を始めた。

訪問前は、果たして箸のゲームなどやってくれるのだろうか？ 視覚障害者用に道具などを変える必要はないか？ などいろいろと心配だった。実際にやってみて「箸を持つ手と反対の手をピーナッツに添えてもいいですよ」と言ったら「それをやったら面白くないですよ！」「手を使ったら簡単過ぎる！」と一蹴。安田さんは「箸ピーゲーム」を「夢中になる！ 難しい方が面白い！」と言ってくれた。

地元川口で生まれた出会い

コミーでは視覚障害者でも箸ゲームを楽しんでもらえるか？ の検証のために「オンライン箸技」の時間に、目を閉じたまま「箸ピー」をする「目隠し箸ピー」を行ったりしている。後日、安田さんにもオンラインで参加していただくことができた。これからも安田さんにいろいろな箸のゲームをやってもらい、意見を聞けたらと思う。

地元川口で素敵な出会いが生まれた。

29 箸ゲームセット 『箸タイム』誕生物語

箸ピー・箸リン2種の箸ゲームセットを『箸タイム』とネーミング。介護施設でのレクリエーションに、さらに機能訓練に役立つとの声を受け、新商品として販売を開始した。

1 社員全員が毎日10分間、箸ゲームを体験

星槎高校での箸授業で継続の大切さを痛感

2018年4月、川口市にある星槎国際高等学校(以後、星槎高校)の入学式で小宮山栄が挨拶をしたことをきっかけに、星槎高校との交流が始まり、その年の5月から星槎高校で小宮山が箸の授業をすることになった。

箸の授業は、生徒たちに箸ゲームの開発の経緯を話したり、実際に箸ゲームを試してもらうなど、月に2度のペースで行った。しかし、月に2度程度でなく、継続して箸ゲームをやることによってこそ記録は伸びると考えた。

コミー社内で毎日10分、「箸TEN」の始まり

ちょうどそのころ、コミーでは箸ゲームの商品化を考え始めていた。「新商品」を開発するには必ず「顧客にとってどんな価値があるか?」「耐久性や使いやすさは?」をチェックしなければならない。

また、星槎高校の生徒たちに箸ゲームを継続してやってもらうには、まず我々社員が継続して行い、見本にならなければいけないと考え、新商品開発に向けてのチェックも兼ねて、2018年11月から毎日10分間、社員で箸技ゲームをやってみることにした。毎日10分なので「箸TEN」とネーミングした。

当時は箸ピーゲームと箸リングゲーム(158頁参照)を1日交代で実施していた。翌年の4月からはパートの人も入れて全員が昼休憩後に毎日継続することにした。2人のマネージャー(数カ月おきに交代)が仕切って、箸ピーゲーム(左右各1分)と箸リングゲーム(左右各1分)を各自記録を付けるところまで行った。

その後、星槎高校の生徒たちにコミーの箸TENを見学してもらい、継続の大切さを伝えた。

2 箸ゲームセット、商品化へ

箸TENで社員間のコミュニケーションが活性化

箸TENを毎日続けて数カ月経ったころ、社員にも少しずつ変化が出てきた。今まではあまり話をする事のなかった人でも気軽に記録の結果や感想をたずね合ったり、チームごとの対戦ゲームをするときはチーム内で作戦を立てたりなど、以前より社員間のコミュニケーションが増えた。また、最高記録を更新した際には大喜びする社員もいて、社内が盛り上がる場面も見受けられた。

箸TENを毎日行うことにより、

- ・集中することで緊張感、毎日記録を付けることで達成感を味わえる。
- ・利き手以外の手も訓練でき、普段使わない脳の刺激になる。
- ・競い合うことでコミュニケーションツールになる。

などの効果が実感できた。

NHK『ひるまえほっと』で箸ゲームが紹介される

2019年10月にNHK番組『ひるまえほっと』で、デイサービス「りふれ浦和」の利用者が箸ゲームで遊ぶ姿やコミーの社員が箸ゲームで競い合う様子が放映された。

しかし、なぜNHKが箸ゲームを取材してくれたのか不思議だった。

最初のきっかけは、2019年3月に「箸リングゲーム」が米国特許を取得し(160頁参照)、それを東京新聞が記事にしてくれたことだった。この記事を読んで箸ゲームに興味をもったNHK記者がコミーに取材に来てくれたというわけだ。

また番組で紹介されたデイサービスで箸ゲームを楽しむようになったきっかけをつくってくれたのは、元顧問の但木惇郎さんだった。但木さんは「このゲームは高齢者が楽しんでくれるのではないか」と思い、2019年4月に但木さんの奥様がお世話になっている介護施設(デイサービス)「りふれ浦和」に持って行ってくれたのだ。

すると、理学療法士の高倉純子さん(当時)とセンター長の藤本美鶴さん(当時)が興味をもち、試しに施設のレクリエーションで使ってくれることになった。

そして翌月の5月9日に同施設を訪問すると、高齢者の方たちが箸ゲームをととても楽しんでいて、役に立っていることが実感できた。箸ゲームの思わぬマーケットを発見した瞬間だった。

6月の時点では毎週月曜日のレクリエーションの一部だったのが、その後、施設を訪問する度にレクリエーションに取り入れる頻度が高くなり、9月には日課のようになっていた。デイサービスに通う人たちの介護度はさまざまで認知症の方も多いが、驚いたことに箸ゲームの大会を開いて利用者同士で競争するまでになっていた。

こうして箸ゲームはNHKの番組で紹介され、ゲームで遊んでいる高齢者たちの生き生きとした笑顔が素晴らしく、印象に残った。また視聴者からの反響も上々で、箸ゲームのさらなる開発や商品化への意欲がますます高まった。

新商品『箸タイム』誕生！

その後、箸ピー・箸リンをセットにした箸ゲームセットは、高齢者、福祉施設向けに『箸タイム』として商品化されることになった。

さまざまな出会いが、また新しい商品を生んだ。「人との縁は不思議で、ありがたいものだなぁ」と、出会いの喜びをかみしめている。

ちなみに、『箸タイム』というネーミングは、現場で聞き取りを行い「トレーニング・訓練」などのような強制感を出さずに、「おやつ時間ですよ」「ごはんの時間ですよ」のような楽しく集うイメージとして生まれたものだ。この『箸タイム』を高齢者施設へ普及させる役割を担った人を、「箸タイマー」と呼ぶようになった。

箸ゲームは「和の伝統から生まれた箸の“技”を楽しむあそび」。世界の老若男女とともに喜び楽しくなるゲームに育てたい。

お箸のゲームで楽しみながら
機能回復・認知症予防

箸タイム®

Let's Make HASHI-TIME Everyday

1箱でいろいろなゲームが楽しめる

箸ピー



お箸を使って楽しく競う。
誰にでもすぐに始められる！

箸リン



5種類の
箸使い

はさむ	つまむ
ひらく	てんぷら
	でんぐり

いろいろな箸の使い方が、指先の機能訓練に最適！

箸ピーゲームと箸リンゲームをセットにしたコミー初のゲーム商品『箸タイム』。2020年3月発売

3 『箸タイム』を楽しむ中で、 新ゲーム「積みピー」が誕生

『箸タイム』の新しい遊び方が生まれる

『箸タイム』という新商品は、コミー初のゲーム商品。今までの気くばりミラーとは全く違う分野の商品だ。常々コミーはUS（12、217頁参照）を最優先しているが、特に『箸タイム』の使用現場には足しげく通うことにしている。

2020年10月7日、横浜市の社会福祉協議会が運営するデイサービス「もえぎ野地域ケアプラザ」を訪問したときのこと。レクリエーションを行う部屋に入ると、一つのテーブルで3～4人が箸タイムの箸ピーゲームですでに盛り上がっていた。「あと少し！ あと少し！ 頑張れ～」などの声援が飛び交い、ほかの利用者さんもチラチラとこちらのテーブルが気になる様子がありありと見て取れた。

一方で、一人で不思議なことをしているお年寄りがいた。箸リンゲームで使う5つのリングの中に、ピーナッツを詰めている……。スタッフのKさんが言うには、その利用者さんは自然とその遊び方をするようになったそうだ。そこでKさんが「スーパーの詰め放題

みたいはどこまで入るかやってみましょう！」と誘い、ほかの人も巻き込んでやるようになったとのこと。「詰めホーダイ」というネーミングはもう一人のスタッフのAさんが名付けたという。

コミーでも盛り上がり、新ゲームとして認定

これは面白そうと思い、10月中旬からコミーでもオンライン箸技の時間(旧 箸TEN)に箸ピー・箸リングゲームに加えて、「詰めホーダイ」(※1)もやることにした。箸でピーナッツをリングに詰める作業は、手で詰めるのとは力の加減が異なりなかなか難しい。3分間で何個詰められるかを競い、各自が毎日記録していたところ、社内では合計41個という最高記録が出た。

その後、2年ほど続けているうちに、どんどん記録は伸び、2023年3月には「詰めホーダイ」50個の最高記録が生まれた。

「詰めホーダイ」は箸ピー・箸リングゲームとは異なりスピードを競うゲームではなく、慎重さが問われる。このゲームの面白さは、たくさん詰めることができても、記録が出そうだと喜んだところで油断をすると、終了間近でピーナッツがくずれてしまって記録がガタ落ちになる、という緊張感にもある。

2週間ほど社内で継続し、ルールを決めて新ゲームとなった。

アイデアを出すのはコミーだけではなく、デイサービスの現場からも次々にアイデアが生み出される予感がしてきたのだった。

4 詰めホーダイがさらに進化「積みピーSSリング」

5つのリングにピーナッツをいくつ詰められるかを競う「詰めホーダイ」。一番小さなSSリングにはピーナッツ1個しか乗らないのが当たり前だった。

しかし記録を伸ばすにはこのSSリングにもっとピーナッツを積みめばいいのではないかと……そう考えた人たちがいる。実際にSSリングにピーナッツを乗せてみると2つ目はなかなか乗らない。でもある瞬間ピタッと乗ってしまうのだ。それが面白くて「SSリングにいくつピーナッツが乗るか」というゲームが独立し「積みピーSSリング」とネーミングした。このゲームは説明もいらず、見て

※1 詰めホーダイ

ピーナッツをリングにいくつ詰めるかを競うゲーム



デイサービスで生まれた「詰めホーダイ」



コミー社員も「詰めホーダイ」に挑戦

すぐできるので来客にも勧めていた。するとその中の一人、日本視覚障がい者美容協会の代表でネイリストの佐藤優子さんが、するすると5個その場で積み上げた。それまでのコミーの最高記録は6個。数日後、佐藤さんから「9個積みました！」と写真を送ってきてくれた。文句なしの世界記録である。



9個積んだ積みピー

5 積みピー、積みリンのための「カード式手順書」完成

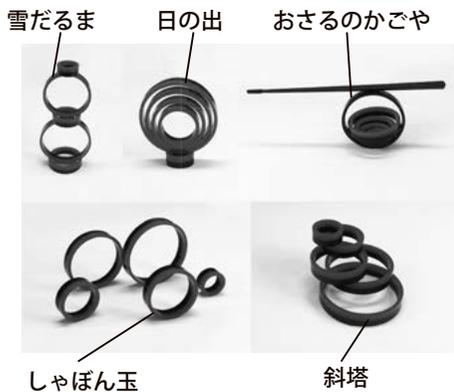
積みリンとは？

『箸タイム』に入っている箸とリングを使って、「箸リン」以外の遊びができないか社内でもいろいろ考えている時期があった。5つのリングを組み合わせると積み木のようにいろいろな形になり、箸で形を作ると意外と難しく面白かった。

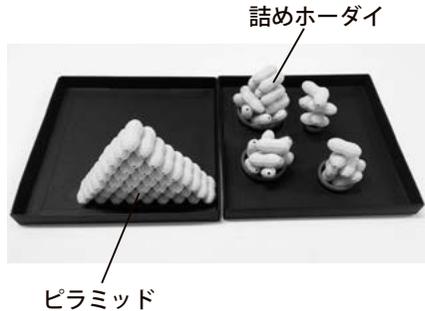
こうしてできた遊びが「雪だるま」「日の出」「おさるのかごや」「しゃぼん玉」「斜塔」などだ。そのうち「斜塔」は箸学会の会員が考えたものだ。これからどんな形が生まれるか、楽しみになった。

コミーでは、このリングを積み上げる遊びの総称を「積みリン」と呼ぶことにした。

<積みリン>



<積みピー>



手順動画が完成。しかし…

箸タイマーがお客様のところで「新しく“積みリン”“積みピー”ができました！」と写真を見せると「これどうやるの?」と聞かれ、その都度実演して見せていた。

確かに完成写真だけでは手順がさっぱり分からない。このままでは、直接訪問できる場所でしか遊んでもらえない。そこで、それぞれの遊び方の手順を動画で撮ることにした。

DVDにして手渡したり、YouTubeにアップしてスマホで見ることができれば、もっと多くの人に楽しんでもらえるようになるだろうと思った。ついに、「積みリン」「積みピー」の遊び方動画が完成した。



長津田地域ケアプラザ

横浜市の「長津田地域ケアプラザ」を訪問の際、喜んでもらえる自信をもってDVDを手渡した。ところが、職員さんは浮かぬ顔になり、こう言った。「DVDやYouTubeで高齢の方が一緒に見て覚えるなんてことはできませんねえ。うちでは大画面のモニターはカラオケに使われてしまっていますしね」。

これからどんどんこの遊びを利用者さんに広めてもらおうと思っていただけじゃがっかりしていると、「これをカードにしてもらえませんか」と言われた。「カード?」と最初は疑問に思った。遊び方の手順を分解して紙芝居のようにしてあったら分かりやすいと言うのだ。

早速、コミーに持ち帰り試作した。

翌週で上がったものを、「長津田地域ケアプラザ」に持ち込んでみた。職員さんに見せたところ、それぞれの遊びごとにリングでまとめられていることでバラバラにならず、使い終わったらリングをひっかけて保管できるので使いやすいかもしれないと言ってもらった。



完成までを1手順ごとにカードにし、リングで綴じたもの

今では「カード式手順書」がひっぱりだこに

そして、2週間後に再び伺い、「あのカードどうですか?」と聞くと「あれは良かったです。皆に楽しんでもらっています」と。ちょうどレクリエーションの時間だったので、現場に案内してくれた。

『箸タイム』の先生とあだ名がついたSさんはカードを横に一



カードをめくりながら集中して「雪だるま」に取り組むSさん

生懸命「雪だるま」にチャレンジ中。初めてカードを見たOさんも「日の出」ができたときには歓声を上げ、職員さんに写真を撮ってもらったり、現場は大賑わい。今では、この「カード式手順書」がデイサービスや機能訓練の現場でひっぱりだこに！

職員さんの“No！”の声から誕生したアナログ手順書。情報の伝え方は何でも最新の道具を使えばいいわけではない、ということ学んだ(2023年4月現在、リング式ではなく冊子式になっている)。



「日の出」ができて大喜びのOさん

6 川口市市産品フェアに出展、 『箸タイム』で来場者と交流

(1) コミーの出展は2021年で4回目

2021年11月12日～14日、川口市にあるSKIPシティで「川口市市産品フェア」が開催された。この「川口市市産品フェア」は、鏝物をはじめとした伝統と技術に培われた川口市の市産品を市内外の企業や市民に知ってもらい、そして広めていただき市内の企業振興や地域の活性化につなげることを目的とした展示会だ。

コミーはこの「川口市市産品フェア」に2018年から毎年出展し、今回で4回目の出展となった。3日間とも晴天に恵まれ、多くの来場者が集まった。コミーのブースでは、まず『箸タイム』の紹介をして、実際にゲームを体験してもらい、気に入ったら購入もできるという体験型のブースにした。老若男女本当にさまざまな方が『箸タイム』を試すために列を作ってくれた。

友達や家族と『箸タイム』で競争！

コミーのブースでは、来場者一人一人に「箸ピーゲーム」のやり方を説明してゲームが始まった。「おねえちゃん頑張れ」「お父さん頑張れ」と我々も声を出して応援したり、実況中継のようなこともして、来場者と一緒に楽しんだ。

小学校4年生くらいの女の子のチームが参戦。「私〇〇個お！」「あ、私の勝ち～」と楽しい声に誘われてか、次から次へと来場者が訪れた。

家族3人で勝負がしたいと参加した家族は、なんと「うちは全員



市産品フェア会場。晴天に恵まれ、多くの人でにぎわった



『箸タイム』が体験できるコミーのブース



友達同士で競争

左利き」と、お父さんが少し自慢げに教えてくれた。家族での対決はお母さんの勝利。お父さんや子どもは結果に納得いかなかったのか、後に2度目の挑戦に来た。

ほかにもコミーのブースを見た子どもがお父さんやお母さんを連れて来るという家族が多かった。お父さん、お母さんを連れてくる理由、それは子ども自身が大人と勝負がしたいから。子どもは純粋にゲームを楽しみ、勝負を楽しみ、大人は子どもに負けまいと今までの経験とプライドで戦うなど、さまざまな家族の団らんを見ることができた。

「楽しかったから家でもやりたい！ 1つ買いたいな」 うれしい一言！

また、30代くらいの男女2人組が来て男性の方が「う～ん、なんかコレ見たことあるんだよなー。WEBマガジンか何かだったような気がするなあ。なんかさ、脳に良くて、お昼休みに毎日コレをやってる会社があるって書いてあったような……」と話しているのが聞こえた。「それはうちの会社のことです！」と伝えたところ「えっ、そうなの！」と驚いていた。

その2人にも『箸タイム』を試してもらったら「あれ？ うましくないなあ」と言いながら楽しんでた。2人は一度ブースを去ったが1時間ほどすると、戻ってきて「楽しかったから家でもやりたいねって話していて……1つ買いたいな」と言って買ってくれた。

川口市民に『箸タイム』が 少しずつ浸透し始めていることを実感

また川口市長の奥ノ木さんがコミーのブースに来てくださり『箸タイム』で遊んでくれた。また、目が見えない・見えにくい方のコミュニティ「あおぞらの会」代表の安田さん(163頁参照)も元職場の上司と一緒にコミーのブースに立ち寄って、箸ゲームで遊んでくれた。

4回目の市産品フェアに出展してみて実感したことは、コミーを知っている方が着実に増えているということ。地元川口でコミーの商品が浸透してきていることがうれしく、出展は大盛況に終わった。



奥ノ木市長(左)も『箸タイム』に挑戦。楽しんでいただいた

(2) 2022年10月の出展ではブースを2コマに拡大!

2022年10月の市産品フェアでは、より多くの人に『箸タイム』を楽しんでもらえるようにするため、ブースを2コマに拡大した。1コマは今までのように箸ピーゲームを30秒楽しむところ。あとの1コマは大テーブルの周りにイスを用意し、新しい遊び「積みピー」「積みリン」「ドミノ」などをじっくり楽しんでもらえるスペースにした。

すると今までのスピードゲームには関心のなかった人たちも「これなら得意かも」などと言ってすっとチャレンジしてくれる。小さなリングにいくつピーナッツを積めるかを楽しむ「積みピーSSリング」はピーナッツが高く積まれるごとにギャラリーが増えていく。

また『箸タイム』を1箱以上使い巨大ピラミッドを作ろうと頑張る小学生も現れた。くずれてもくずれてもコツコツとピーナッツを積み上げること約1時間。でき上がったときにはギャラリーの拍手とカメラのフラッシュの嵐。その集中力には誰もがあっぱれ!!

2023年11月の市産品フェアにも来場者との交流を深めるために出展する予定だ。



コミーは市産品フェアにこれからも積極的に参加して、来場者と共に「出会いの喜び」を分かち合っていきたい



小さなSSリングにいくつピーナッツを積めるか挑戦!



コツコツとピーナッツを積み上げ、巨大ピラミッドを作る小学生

コラム

「箸技ゲーム」、続々誕生

2022年10月から「お昼の箸の時間」の内容を変更した。

今までは月～金でオンラインで箸ピー・箸リンの計測を中心に行っていたが10月からは月曜日だけにした。そして火～木は従業員を6つのグループに分け、出された「お題」を『箸タイム』のセットを使って表現する時間とした。『箸タイム』に入っているものなら何を使ってもOK。お題に沿ったゲームを作ってもいいし、アート作品を作っても何でもいい。お題もなるべく抽象的にして自由にあらゆる角度から考えられることを大切にしている。

2023年1月から2週間かけてお題について考え、2週目の水・木曜日に各グループで考えたものをオンラインで社内に発表するという形になった。今まで出されたお題は、「つむ」「ならべる」「うさぎ」「おす」など。

最初はなかなか皆の前で発言できなかった社員も同じグループで慣れてくると発言できるようになってくる。アイデア出しの上手い人、それを発展させる人、実際に手を使って作ってみるのが得意な人、いろいろな良いところが見えてくる。

始めてから半年以上になるが、でき上がった作品は初期のころに比べ格段に進歩していると思う。脳のドクターからもこの活動が脳に良いことだとお褒めの言葉をいただいている。

また社内だけでなく、これを「箸技ワークショップ」と名付け、近隣で行うサロンの中でやってみたり、6月1日には東京大学にも招かれ、航空宇宙工学の西成研究室のセミナーの中で行った。

〈お題「宝塚」で生まれた作品〉



タイトルは「トップスター」。劇場の大階段に立つスターをピーナッツで表現



タイトルは「早替え」。タカラジェンヌといえば衣装の早替えが有名。ピーナッツをタカラジェンヌ、リングを衣装に見立て、ピーナッツを倒さないようリングをすばやく移動させるゲームを考案

設立50周年記念

社員座談会

創業55周年(設立50周年)を振り返る

社員座談会

コミーはこんな会社です。

～コミーの現場から～

コミーの物語は、現場での「問題提起」「可能性の追求」から「結果出し」までの実例集です。このたび、40周年記念誌『コミーは物語をつくる会社です。』出版以降10年間の物語（同・Vol. 2）をまとめるに当たり、2010年から2018年に入社し、現在現場で活躍中の社員（各部署1～2名）による「設立50周年記念社員座談会」を開催しました。

この約10年、コミーの現場でそれぞれ何に取り組み、何に悩み、何にやりがいを感じてきたかを話し合うことで、さらなる成長を目指して……。

開催日：2023年6月29日

開催場所：Qiセンター会議室

出席者：

横田 鉄生	技術部（開発担当）	福島 保菜美	製造部（製造、教育担当）
堀口 真誉	製造部（生産技術担当）	柳澤 織生	生産管理部（生産計画、受注担当）
平田 智子	広報部（広報、制作担当）	富澤 由花	営業部（国内営業担当）

司会：

齋藤編集オフィス



写真左から、平田、柳澤、富澤、福島、横田、堀口

1 入社年、入社のかっけ、 入社後特に他社と違うと思ったことは？

——最初に、入社年と入社のかっけを教えてください

横田 2010年9月に技術部に入社して13年目です。前に勤めていた会社は残業が多く、転職を考えていたときにコミーで技術部社員の募集をしていることを知り、応募しました。そのとき技術部は、岩田さんと竹田さんの2人しかいませんでした。ものづくりの会社なのに技術部の人員が少ないなと思いました。



横田 鉄生

福島 2013年5月にパート入社して今年5月から社員になりました。入社時から工場（製造部）で働いています。前職も製造の仕事をしていたので同じ製造の仕事を探していて、コミーの募集を見つけ、家が近かったので応募しました。入社後、コミー独自の用語「コミー用語」（216頁参照）が珍しいと思いました。覚えるのも大変でしたね。

堀口 入社は2016年9月、7年目です。20年ぐらい前にテレビでコミーのことを見て気になっていました。前職を辞めたときにちょうどコミーが求人募集をしていたので応募しました。技術部に入って、生産技術と製造の両方をやっています。本社とQiセンターを行ったり来たりしています。

柳澤 ダンドリ（生産管理部）で働いています。2017年1月に入社しました。私は前職のときは自転車通勤していたのですが、もっと近いところで働きたいと思っていたら家のすぐ裏のコミーで営業事務の募集をしているのを知りました。営業事務の仕事は以前にしていたことがあるので、応募して採用してもらいました。



柳澤 織生

コミーでは本社3階の事務所で仕事をしていますが、皆さん、だいたい同じぐらいの世代で、とげとげしさもなく、あったかい気持ちで仕事ができている。

平田 広報・制作にいます。2018年4月に入社しました。前に働いていた会社で社長のパワハラがすごくて一刻も早く辞めたかったです。仕事を探すとき、家から近い会社が絶対条件で、私は知り合いのコミーの社員から、募集していると聞いて、募集の内容を見たらイラストレーターとフォトショップができる方と書いてありました。前職がフォトショップを使う仕事だったので、ちょうどいいなと思って応募しました。パートで入社して初めは16時まで、今は17時半まで働いています。

入社前、私はコミー本社の前をよく通ることがありましたが、何をしている会社なのか分かりませんでした。小さな会社でこぢんまり何かをやっているのかと思っていたのですが、入社一日目に、営業の人が英語を話していたりするのを聞いて驚きました。思っていたよりすごい会社なんだなと思いました。

富澤 今、国内営業を担当しています。入社は2018年12月で、4年半になります。

大学のときに研究系のことをやっていたので、卒業後は食品工場で働いていました。食品の開発をやりたいからです。でもまず現場に入れということで現場に入ったんですが、そのままそこに置き去りにされ(笑)、転職を考えました。やはり開発の仕事がしたいと思ってコミーの入社試験を受けました。

コミーには技術部で入社しました。いろいろ考える仕事をしたいなと思っていて、コミーはすごい変わった仕事をしていそうだし、面白そうだなと思いました。

そのときは、入社して半年後に国内営業に異動になるとは思いませんでした。

—— 福島さんが「コミー独自の用語が珍しい、覚えるのも大変だった」と話していましたが、皆さんはいかがですか？



平田 智子

平田 私は、「コミー用語」がすごく多くて、最初は、何で普通の言葉で言わないんだろう、どうしてこういう言葉で言うんだろうと思いました。用語集を配られたから全部覚えなくてはならないと思ったので、正直、覚えきれるか、やっていけるかと思いましたね。全然、アタマに入ってこない、大丈夫かなと思ったのが一番最初です。

横田 全部覚えなくてもいいのでは？ 私だって、「コミー用語」の全部はアタマに入っていないです。

堀口 必要などころだけ覚えればいいのではと思います。

平田 そうなんですね。

富澤 私は「ダンドリ」って普通の言葉だと思っていて、後で受注・生産管理、購買の合わさったものということだと知りました。「コミー用語」だったんですね。

横田 私は用語集の作成や修正にかかわったこともあるし、そういうものだと思ってしまったから、「コミー用語」にはそんなに違和感はありません。

せん。でも用語はすぐに変わる場合があります。前社長（現 小宮山取締役相談役）から、「使いやすくするためならルールはすぐに変えていけ」とよく言われてきましたが、すぐに変わるとどれが正しいか分からなくなることがあります（笑）。

堀口 すぐに変えるというその行動力は素晴らしいと思う（笑）。

——人の名前も社内文書では略語表示で、本名と異なる名前と呼ばれている人もいますよね。社外の人からは珍しいと言われるのでは？

平田 それも驚きました。「コミー用語」を覚えるだけで大変なのに、社内文書に書いてある社員の名前が略語（㊦㊧など）で書いてあるだけでその人の本当の名前が分からない。私は普段から人の名前もなかなか覚えられないのに、その人の略語も覚えなければならないということに、入社した当初は大混乱しましたね。

堀口 人の名前の略語があるのは楽だなと思うことがあります。

富澤 今になってはそう思うこともありますね。初めての人は珍しいと思われるかもしれませんが、コミーの文化の一つかな（笑）。

2 入社してから現在までの仕事の内容は？

その中でやりがいを感じたこと、うれしかったことは？

——福島さんは、入社以来、工場(製造部)で働いているんですね。

福島 パート時代はミラーの組立てや検品、入荷物の管理、社員になってからはパソコンでのそれらの集計作業があります。私はエクセルやワードが苦手なので、今、勉強中で苦戦しています。

同じ品番の商品を作業者が1個ずつ作り、作業手順を確認する1個作りというものがあるんですが、それをまとめるのにエクセルを使います。もちろん工場長の田村さんなどに聞いてやるんですが、皆さん忙しいので、十分時間をとって聞くということではできないので、今は、自分で覚えていくという感じですね。

ものを作ることに関しては好きでもあるので特に問題はないんですが、結構覚えることが多くて、現場ではできて当たり前というようなところがあります。

今でこそ皆で協力し合って解決していこうという感じになっていますが、私が入社したころは周りは全員できる人で、その中で私一人ができなくて、



福島 保菜美

何でできないの？ って聞かれると「ちょっと待ってください、初めて作るんだから」って感じでしたね。

またミラーを作ろうとしたとき、その手順書が古かったこともありました。面取りや接着の技術も難しいですしね。初めは大変だったことの方が多かったですね。覚えるのに必死でした。製造は細かい仕事が多く、気を付けなければならない部分が多いんです。

面取りの仕方とかテープの使い方などについて、研修というか、練習の期間はありますが難しいんです。その後、実際にものを作っていきながら覚えていきます。

柳澤 工場での作業は人の手に渡る前の一番最後の工程だから、気を遣うし、大変な仕事ですよ。

——堀口さんは生産技術と製造の両方をやっているんですね。



堀口 真誉

堀口 私の現在の仕事は改善作業や特注品の作成です。梱包資材を安く仕入れられないか、など業者の検討などを行っています。入社後2年間ぐらいは開発担当でした。3年目から製造へ異動になりました。ものづくりができるのならどの部署でもいいかなと思っています。

柳澤 堀口さんは「L10」の加工が社内で唯一できると聞いています。

堀口 『ラミ』の「L10」の加工は大きいので加工に時間がかかります。今、自分しかできないのですが、それは会社としては問題だと思っています。

今でも前社長(前出)から「これを作ってほしい」と無茶ぶりが来ます。「今、これ作るの？」と戸惑ったりするんですが、やっていくうちに、こうすればいいかなとか考えるようになり、これはこれで面白いかな、いい経験かも、と気持ちを切り替えて、まあ、楽しくやっています(笑)。

新製品の提案は自分としては、自由にできていると思いますが、技術だけでなく、営業からの提案もあるし、社員皆でやっています。

——富澤さんは技術で入社して、今は国内営業ですね。

富澤 入社したときは技術で横田さんが教育係としてコミーの文化などを教えてくれました。優しかったですよ。割と技術の人って一人一人自分の仕事があるので、『Komy way』という冊子を渡されて「これを読んでね」みたいなところが多かったですね。

でもミラーの作り方とか、素材による違い、どうしてこれとこれは素材が違うのかなどしっかり教えてもらったので、今の国内営業でも役立つ

ています。営業でのお客様で技術に詳しい人がいろいろ聞かれてもそれに答えられるのはそのときに教えてもらったからだと思います。

当時『FFミラーBC』という新商品の製造ラインを立ち上げている途中だったので、そこで作業員目線でどういうふうに作業したら効率がいいか、などもちょっとやっていました。そのとき、入社して3カ月ぐらいのとき、金型を1枚壊したんですが「この金型は20万円」と言われました。でもそれで怒られるのではなくて、どうしたら壊さないかを考えようと言われました。

—国内営業に移動して困ったことは何ですか？

富澤 入社して半年後に国内営業をやっていた後関さんが海外営業に専念するというときに、国内営業をやってみませんかと言われてきました。大学時代はずっと研究職に就こうと思っていたので、就活するときも営業は一切考えていませんでした。国内営業の話があったとき1カ月ぐらい悩みましたが、まあやってみようかと思って国内営業をやってみたらコミーの営業が特殊なのかもしれないけれど、そんなに苦じゃなかったです。



富澤 由花

基本的に、コミーは商社さんを通じて商品を販売しているので、商社さんに商品を紹介して「この商品を買ってください」とお願いしたり、「ユーザーさんにはこういうふうにPRすると役立つことが分かってもらえると思います」と提案する仕事をしています。また展示会で直接ユーザーさんに「こういうミラーがあります」、「こういうところに使えます」とPRするというようなことをメインにやっています。

コミーの営業は、以前は売上げの数字についてそんなに厳しく言われていなかったのですが今ではきっちり、売上目標を立てろと言われるようになりました。でもそれが普通の営業だと思います。これから勉強していきたいなと思っています。

営業で最初に困ったのは、誰も営業のやり方を教えてくれないことです。ベテランの営業の人は個人事業主みたいで、自分たちで動いている感じですよ。自分で考えてやってというスタンスなのかなという感じがします。

最初に営業に入ったとき、当時、野村さん(現 小宮山社長)と営業先に行きましたが、最初にやり方だけ教えてくれて、次のところに行ったら、「はい、行って」と言われて(笑)、そんな感じでしたね。

営業はチラシにしても制作担当の方に作ってもらわなければいけないし、

注文をもらっても商品を作るのは私じゃないし、本当に皆さんに助けられています。一人じゃできない仕事だと思っています。いつも迷惑かけてすみません(笑)。

商品はPRしてその場ですぐ売れるというものではないので、売上げにつながっているか、正直分からないです。でも例えば展示会などでプレゼンしたときに反応があると、分かってくれたなと思い、楽しいです。

——平田さんは制作一筋ですね。やりがいを感じるのはどんなときですか。

平田 制作の仕事内容は多岐にわたりますが、普段の仕事は取説(取扱説明書)の修正、カタログや事例集を一から作ったり修正したりとか、ホームページの部分的な修正をしています。前社長(前出)の

ときは、私は物語(『Komy Short Story』、『コミー物語シリーズ冊子版』)の制作がメインでしたが、今は営業から頼まれた販促の資料や展示会のパネルを作ったり、いろいろやることがいっぱいあります。HPをリニューアルしたときにかかわれたのは楽しかったです。

コミーの制作物はほとんど社内で作ります。前社長(前出)がその場でチェックして修正するので、外注に出してほしくないと言われていました。

制作の仕事は、自分の考えを形にすることができるのがいいと思います。だけど指示されたデザインや色などが自分で理解できないときはちょっと落ち込みましたね。今は営業の富澤さんから販促資料としてこういうのを作ってほしいと言われて、営業現場で使いやすいものが作れたときはやりがいがあります。お客様に分かりやすく、使いやすいものを作りたいですね。

堀口 商品もそうですが、喜んでくれるお客様がいるのはうれしいですね。

——柳澤さんは入社から現在まで、所属した部署は3カ所ですね。

柳澤 入社したときはマーケ補で、営業事務を3年やっていました。多分一番自分に向いている仕事だと思いますが、その後一番向いていない





と思う経理を2年ぐらいやりました。当時はずっと野村さん(前出)と2人きり。気軽にしゃべる人が誰もいない、相談する人もいない、書類を見て一人でしゃべって、悲しくなりました。

でもやっていくうちに、数字を追いかけるのって楽しいなって思うようになりました。数字もちょっとは分かるようになって、会社の仕組みも分かるようになって、今ではやらせてもらって良かったと思っています。人から与えられる仕事も、自分にとってチャンスになることがあるんですね。

去年の10月からダンドリ(生産管理部)に異動になりました。人員5人中、一番下の新人で、計画を立てる仕事はまだしたことがありません。毎日やるのですが、生産管理は営業と製造(工場)

の橋渡しの仕事かなと思って、仕事がスムーズにいくよう頑張っています。

またこの部署でも誰か新しい人が入ったときに分かるような仕組みをつくりたいと思って仕事に取り組んできました。これからもそれを心掛けていきたいです。

今は毎日たくさんの注文が来ているから仕事が楽しいです。忙しいのがいいですね。ダンドリに来てまだ半年しかやっていませんからまだ大変なところまでは分からないのかもしれませんが、頑張って橋渡しをしていきたいと思います。

——横田さんは入社以来、技術部ですね。

横田 私は技術しか知りませんからね。これまで手掛けてきたのは、『コミテク』、『柱(ちゅう)ミラー』や地下鉄で採用されたミラーなどです。入社した2011年に『FFミラー通路』という商品ができて、『FFミラー通路』を地下鉄用に改良しました。その他、飛行機用のミラーが何種類もあります。

『コミテク』の名前は当時顧問の鶴田さん(42頁参照)が付けました。初



めは「ピンリソ (BINの理想のミラー)」と呼んでいました。でも鶴田さんが『コミテク』がいいと言ったら、すぐに採用されました。まさに鶴の一声(笑)。

新しい飛行機が作られると、BIN (手荷物入れ) の仕様も変わってくるのでそれに合わせたミラーを開発します。お客様に

よって、サイズや形の要望があります。BINの底、隅々までちゃんと見えるのが条件です。

新商品を開発するときは、お客様のところへ行って要望を聞いて、自分で設計して、実際に協力会社のところへ行って作り方を打ち合わせしたり、新しい協力会社を探したりします。形にしたらサンプルをお客様のところへ持って行って、またさらに要望を聞いて改良する。それを繰り返して、お客様と一緒に商品を作っていきます。

また、今、富澤さんと一緒に、まだ全然、何にもなっていないものをこんなのですかと聞きに行くこともやっています。同じ技術部の植木さんも今新しいものを作って、これどこに使えるかな? とお客様に聞く活動もしています。

富澤 『コミテク』の名前の由来を聞きましたが、「ピンリソ」よりカッコいいと思います(笑)。コミーの商品名については、営業先でお客様からなぜこの名前なの? とよく聞かれます。『ラミ』って何? と聞かれて、「逆から読むとミラーなんです」と。「何でFFと言うんですか?」 「Fantastic Flat」と答えると、説明しながら自分で笑ってしまうこともあり、「笑っちゃだめだよ」ってお客様に言われてしまいます(笑)。

3 コミーのこれから、そして皆さんの10年後は?

富澤 コミーは残業もないし、働きやすい会社だと思いますのでこれからもそうあってほしいです。私自身は、今は国内営業で頑張っていきたいと思っていますが、10年後、もしコミーで働いているのなら、ダンドリは一度経験しておかなくてはいけないとは思っています。今、いろいろ制

作に作ってもらって結構自分で口出ししているので、制作はやったら面白いかも。でも今さらソフトが使えるかなあ(笑)。

平田 私のように子育て中の女性には理解のある会社だと思っています。例えば、子どもが夏休みのときに、子どもの様子を見に昼休みに自宅へ帰ることもできますし、授業参観にも気兼ねなく参加できます。これからも働く女性に理解のある会社であってほしいです。

個人的には10年後も元気であること。今子育て真っ最中ですので、自分の好きなことができないから、とりあえず、ちゃんとお金を稼いで、私生活を充実させたいです。今はパートですが、来年ぐらいに正社員を目指したいと考えています。これからも富澤さんたち営業の人たちが使いやすい、分かりやすい制作物を目指していきたいですね。

柳澤 私も働きやすい会社だと思っています。お昼休みに皆で同じお弁当を食べていろいろ話をするのも楽しいです。うちの娘はいつも「コミーって明るくていい会社だね。お母さんにすごく向いている」と言ってくれます。家が近いので、よく見ているようです。娘がコミーに入社したいって言ったら、私は引退ね(笑)。

コミーのこれからの考えると、若い人をいっぱい採用して育てていかなくتهはいけないのではないかと感じています。特に営業の人って、世間を見ても若い人が多いですよ。

堀口 世の中どんどん変わっていくので、柳澤さんが言うように、私も若い人にもっと入社してほしいと思っています。働く女性にとって働きやすいという話がありましたが、若い人にとっても働きやすい、やりがいのある会社になりたいですね。

またミラー以外の畑違いの業界も視野に入れてもいいのではと思っています。コミーは国内や海外に安定した市場をもっているのです、それを基に新しいことに挑戦していけたらいいなと思います。「コミー養蜂場をつくるぞ」とか、「お酒の醸造を始めるぞ」とか、夢かなあ(笑)。

新体制になって、これから新しい動きがあるかもしれませんが、私はものづくりができるなら、何でもやってみたいです。

福島 私は製造が好きなので、これから10年かけて製造のプロとまではいかないでしょうが、



ほぼほぼ、いろいろな商品を作れるようになりたいですね。次の10年はパソコンも今やっていることを極められるように頑張りたいです。いろいろ学んで、自分自身も成長していきたいと思っています。そして、私たちが若い人も、社員全員がもっともっと働きやすい会社になってほしいです。

横田 コミーは以前より風通しは良くなって、それはいいことかなと思います。堀口さんが言うように、新体制の下で新たな方向性が示されるかもしれませんが、自分は技術以外は分からないので、技術で会社に貢献できるように頑張りたい。今、技術部としては、高くても売れる商品を開発していかなければならないと思っています。実は、現在開発中のものもいくつかありますが、企業秘密ですから、ここで話せないですね(笑)。

個人的には、ドイツ、フランスや韓国などに出張で行ったことがありますが、アメリカをはじめ、もっと海外へ行ってみたいです。

—— コミーの物語の土壌であり根元である現場からの声が活発に飛び交う楽しい座談会でした。ご協力、ありがとうございました。ここでの話し合いがコミーのさらなる成長につながりますように……。

創業55周年（設立50周年）を振り返る

創業者
取締役相談役 小宮山 栄

2023年2月で私は83歳となった。昨年10月に私の息子で取締役の小宮山哲が新社長に就任、私は取締役相談役に就いた。1967年、27歳の時に東京・駒込で「小諸文字宣伝社」を始めて翌年に「コミー工芸」を創業してから55年、1973年に「コミー工芸株式会社」を設立して50年が経った。思い起こせば、多くの人たちに支えられ、たくさんの「物語り」をつくってきた。感謝するばかりである。

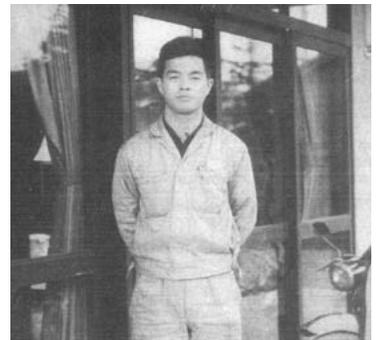
設立後のコミーの歩みは40周年記念誌『コミーは物語をつくる会社です。』、そしてその後、現在までの10年は本書50周年記念誌『コミーは物語をつくる会社です。Vol.2』でまとめたが、創業前後のあれこれは創業者として次世代に伝えたい「物語り」でもある。長年お付き合いいただいている方々には何度もお話したことが、改めて創業前後の日々を振り返ることをお許しいただきたい。

① 創業前後の物語り

—— シャッター文字書きが創業のきっかけに

大手企業に就職したが……

私は信州大学工学部を卒業して、大手ベアリングメーカー「日本精工」に入社した。そこには、一流大学出身者がゴロゴロいた。私は記憶力が悪く、そのうえ口下手で、議論に入っていけないこともよくあり、技術者が求められていた時代に簡単にサラリーマンになったものの、ものすごいコ



「日本精工」に就職したころの小宮山栄

ンプレックスに悩まされた。

皆に会社の役に立たないと思われるのは極めて辛いことであった。そのとき、給料はたくさんもらっていたが、近くのラーメン屋夫婦の方がよっぽど幸せに見えた。今でいう鬱気味だったと思う。記憶力が悪かった私は、ストレスがたまり、「田舎(郷里)で修理工場をやりたいから」という理由で、3年半で会社を辞めた。脱サラというより「落サラ」だ。会社を辞めた後は、肉体労働などいろいろな職業を転々とした。

最初は東京都中央区にあった自動車の修理工場に就職。社長に気に入ってもらい「いつでも遊びに来なさい」と言われていた。しかし何かの用事があって社長のお宅に夜中の11時ごろに電話をしたら、カンカンになって怒られ、25日ほどでクビになってしまった。なぜクビになったか考え続け皆に話したが、母から「クビになったなどと言うもんじゃない」と言われて自粛した。

次に就いたのが百科事典のセールスマン。普通のサラリーマンの月収が2万円くらいの時代に、月10万円なんか当たり前前に稼げるという新聞広告に惹かれた。百科事典のセールスは電話をかけて行うもの。電話代は全て自腹で、百科事典が売れたら初めて報酬が入るという決まりだったが、2週間全く売れず、向いていないことを体感して辞めた。

シャッター文字書き屋に

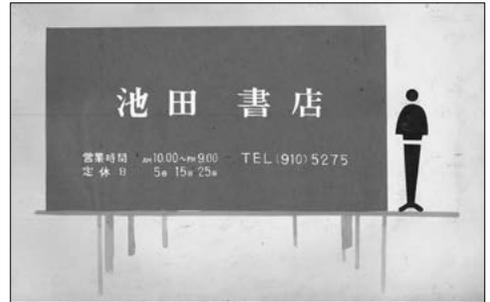
今度は姉の知人から東京都江東区にある自動車修理工場を紹介してもらい、自動車塗装工として、スプレー塗装を始めた。いろいろ考えると、私は工学部を出たものの機械いじりはしたことがなかったため、自動車修理も向かず、さすがにみじめになった。そんなとき自動車に筆で文字をささっと書くだけで、1日1万円ととんでもない高収入を得ている20歳前後の青年に出会った。当時の私の日当は1,000円であった。

私でも、練習すれば文字書きで飯が食えるかもしれないと義兄に話したら、「千曲塗装」という塗装屋をやっている俺の教え子がいる。そこへ行ってみたらと紹介してくれた。早速そこへ行き、運転手をしながら屋外塗装もした。

しかしここでの仕事は工場や建築物にペンキを塗る仕事であって文字書きの仕事はほとんどなかった。自分は文字書きを覚えたいのだとそこを辞め、郷里の知人の銀行に勤める次長の紹介で、大塚にある帝国劇場や宝塚などの看板を書く「創造社」に入社した。そこでベテラン営業マンのカバン持ちをして、昼は営業マンの文字書きの姿を見ながら、夜は少しずつ文字の練習をした。

あるとき、新聞で「シャッターに文字を書き、優雅な生活をしている」という囲み記事を読んだ。「これだ」と思いついた。百科事典のセールスで、知らないところに飛び込み、話すことは平気になっていた。

数日後に近くの巣鴨の地藏通り商店街にある「池田書店」という本屋へ「シャッターに文字を書きませんか？」と営業するとすぐにOKをもらった。お店のシャッターの文字数は少ないので、それだけを練習すれば何とかなる。書いて4,000～5,000円だったが、すぐにお金をもらえた。



看板時代に書いたシャッターのデザイン案

池田書店の隣にある弟さんのレストランからも注文をもらった。

当時シャッター文字は、3,000～4,000円くらいで、創造社でのカバン持ちは日当にすると1,000円くらいであった。地藏通りでは、夜にいろいろ書かせてもらったので、創造社は辞めることにした。

「シャッター文字書き塗装専門」という名刺を作った。中古のバイクを購入し、早朝はシャッターに文字が書けそうなお店などを探し、昼は営業、夜は閉まったシャッターに文字を書く。翌朝は集金、営業できそうな場所探しというわけで、フリーターでも飯が食える方法が見つかった。上野界隈は名が知れたお店も多く、いろいろなお店で書かせてもらった。シャッターへの文字書きは、休日や夜しか仕事ができないので、文字書きのプロはやりたがらないのだ。

コミーの原点、小諸文字宣伝社からコミー工芸へ

いったん辞めた「千曲塗装」にシャッター文字書き業を始めたと報告に行くと、車庫の1台分を貸すから、千曲塗装美術部として看板業を試みたらと言われた。

シャッター・ガラス広告専門

小 諸 文 字 宣 伝 社

1967年「小諸文字宣伝社」という社名で創業。そのとき使用したロゴ



社名を「コミー工芸」と名付けたころ

1967年4月、駒込で「小諸文字宣伝社」という名前で看板業を始め、翌年「コミー工芸」に名称変更した。後に厚生年金の記録を確認すると、1968年8月1日に創造社を辞めており、コミーの創業日はその翌日の1968年8月2日にすることを決めた。

その後、車2台分の車庫が社屋となり、1台分は作業所、もう1台分は事務所として使用した。屋根はトタン張りで、後背部に向かって低く傾斜しており、もちろん冷暖房はない。冬はストーブ

で何とか寒さをしのいでいたが、夏の暑さはすさまじかった。しかもトイレもなく、建物の前にあった公園の公衆トイレで用を足していた。設備面からみれば、この社屋は「ないないづくし」のオンボロ。

それでも時間はあったのでいろいろなものを試作したり、考えたり、好きなことができた。毎日が面白く、「出会いの喜び」「創る喜び」（現在は創造の喜び）「信頼の喜び」があった。これがコミーの原点である。

売上げも業界他社と比べると最低だったと思う。社長である私の給料も最小限に抑えた。当時「百円亭主」が話題になっていたが、私は「十円亭主」。夕刊フジが10円で、それを買うためだけにお金を使っていた。

小山さんとの出会い

看板業を始めて仕事探しが一段落したのを見て、八百屋を創業した母が女房を探してくれた。家庭が落ち着いたと思ったら次は仕事の女房役探し。当時は給料も安く厚生費などはゼロだったが、田舎の高校教師をしている義兄に母が相談すると「教え子に字がうまい小山嘉徳というのがある。山奥育ちで素直だ」とのこと。それから約50年、小山さんは会社を支え続けてくれた（2018年9月逝去、193頁参照）。

その後、もう一人欲しいと相談すると、義兄の上司だった大物校長を訪ねてみると言われた。毎年、年始に訪問するたびに「君とこの年賀状は面白い」とだけ言われた。5年ぐらい経ったころだろうか。「そろそろ、あなたのところも……」と言い、受け持ちの先生を呼んで田村敏保という生徒を紹介してもらった。田村さんは今も現役で会社を支えてくれている。



回転装置を使った回転看板

看板業からミラーメーカーへ

看板屋を開いてからは、実際には注文がポツポツ来るくらいで、給料は少ないが「食べていけるからまあいいや」という感じだった。そんなとき、友人のアドバイスもあり、回転看板を作ってみた。当時、回転看板はあったが、回転しているのを押さえると壊れてしまうというものだった。じゃあうちは、押さえても壊れないものを作ってみよう、と。しかし、いろいろ試したがなかなかうまくいかない。



法人化した1973年当時のコミー工業

あるとき、日本精工に勤めていたときの同僚と出会い、相談したら、しばらく考えてどうすればよいかをアドバイスしてくれた。それを東レで働いていた大学時代の友人に話すと「特許が取れるかもしれない」というので申請をしたら、1971年に「重力摩擦方式による回転装置」として特許を取

得できた。こうして特許商品第1号「回転看板の重力摩擦方式」が生まれた。

「回転看板」の次に、回るだけでなく動いたり止まったりするディスプレイ、多目的卓上看板『コミックス』を製作。自信をもって展示会に出してみたが、これは見事に大失敗。友人から「もうやめろよ！」と引導を渡されて1972年に撤



気ばかりミラー開発のきっかけになった『回転ミラックス』

退した(40周年記念誌『コミーは物語をつくる会社です。』巻頭頁参照)。
ところが、隣のブースに出展していた同業者が、回転させる装置だけを買
てくれることになり、看板業界へ回転装置を売ることを考えた。

それは看板の請負受注業から、看板の部品を作る製造業への転換だっ
た。その後、2つの凸面ミラーを貼り合わせ、中にモーターと電池を組
み込んだ『回転ミラックス』を開発。1977年3月に「JAPAN SHOP '77」
に出品したところ、これが思わぬきっかけとなり、気くばりミラーのメー
カーへ転身した。

そのときの経緯やその後のコミーの事業展開については、コミー40周
年記念誌『コミーは物語をつくる会社です。』および本書50周年記念誌(同
・Vol.2)の物語りで記すことができた。

45年近く続く駒込看板

JR山手線・駒込駅のホームからよく見える場所にコミーの看板がある。
コミーでは「駒込看板」と称しているが、そのスタートは、コミー工芸
を法人化して数年後の1970年代の終わりごろのことだった^(※1)。

当時コミー工芸でやろうと思っていた「レタリング教室 生徒募集中」
の看板を掲げたのが最初だった。本来は広告主を探して収入を得ようと
思っていたが、広告主がなかなか見つからず、私が日ごろ見聞きして感
じたことを文章にして看板に掲げてみた。するといろいろな反響があり、
これが面白い!

看板業だから看板を取り替えるのはお手のもの。何度も書き換えては
一喜一憂。いつの間にか40年以上書き続けている。

駒込看板は私にとって、今では多くの人との「出会いの場」となっ
ている。

※1 駒込看板

1979年からの看板記事はブログ「Komyは面白そうならすぐやってみる会社」で公開している。

<https://www.komy-story.jp>

小宮山栄『箸の話聞いてくれ』コミー物語選書02、2020年3月、022頁

「2021年駒込看板変更物語」『Komy Story vol.4』2022年3月、20頁



2 同志・小山嘉徳さんとの半世紀

コミーを長年支えてくれた小山嘉徳さんが2018年9月25日に永眠した（享年67）。

小山さんは会社のことを誰よりも思い、考えてくれた素晴らしい人だった。小山さんは長い間透析を続けながら、会社で課題があるときに病院に行く時間になると「病院で考えるから……」と言って出かけて行った。小山さんは患者としても優等生だった。

先に記したように、小山さんとの出会いは私の母が私の仕事の女房役を探してほしいと高校教師をしていた義兄に頼んだところ、義兄が「教え子に字のうまい生徒がいるよ」と小海町（長野県南佐久郡）の山に囲まれたところに住んでいた小山さんを紹介してくれたことに始まる。山で「蜂の子取り」をすることも好きだとも言っていた。

小山さんの面接をしたときに、シャッターに文字を書いた見本を見せたところ、素直に「やりたい」と言ってくれ、起業したばかりの私は小山さんを不安にさせてはいけないと思ったことを記憶してる。当時の「文字書き業」は筆文字やペン字がうまくてもダメで、筆を使って活字のように「丸ゴシック」「角ゴシック」「明朝体」などを書ける特殊な練習が必要で、小山さんはすぐに上達して私よりうまく文字が書けるようになった。

小山さんが入社して初めての仕事

小山さんの初めての仕事は、俳優の芦田伸介が所属する「芦田プロダクションズ」のガラス戸への文字書きだった。小山さんに頼んだら無事書いてお金をもらってきた。帰ってきて、ものすごく緊張したと言っていた。小山さんは相手と信頼関係をつくるのに抜群の能力があった。社員でも、顧問でも、人事でも、協力会社でも、お客様でも……。

初めてFFミラーの可能性を考えたとき

FFミラーの可能性を考えたときに、Mさんに出会った。Mさんは一流

企業の金型の仕事をしていましたが、ズブの素人が鏡のアイデアを出してFFミラーを頼みに行ったらいろいろな物を見せてくれた。Mさんはこっそり私に「小山さんを気に入ったから……」と話した。

その後FFミラーは売れない時代が続いた。Mさんから「まだやっているのかい」と冷やかされたが、航空機に採用されるようになって、今ではコミーの主力商品に成長した。

小山さんは「私の欠点を補う存在」

小山さんはまさに、私の仕事の女房役だった。

目立たず、私のことを「小宮山さんはぶれない人だ」と言ってくれて、どんなときも私を立ててくれた。人事能力、交渉力などは、私より有能だった。看板業時代、小山さんや親しい友達と飲んだとき、小山さんと私の関係を「小宮山さんの欠点を補ってくれる存在」と友達が言っていた。

小山さんを「私の欠点を補う存在」と表現することはまさに的確だと思う。私は話すのが苦手で「何をしゃべっているのか分からない」と言われ続けている。それに加えて記憶力が悪く、欠点だらけだ。人間には「人の弱点に鉤を引っかける」のが好きな人と、「人の弱点を補う」人がいる。素晴らしいリーダーは、一人一人の良いところを強く認識して伸ばしてくれる人だと思う。小山さんはまさにそんな人だった。

小山さんは私だけでなく社員たちの欠点をも補う存在だった。コミーの50年は私と小山さんのチームワークだった。

小山さんの「整理整頓(SS)力」

小山さんにはSS力があつた。

松下幸之助は「採用するには素直さ、経営者は決断力」と言っていた。小山さんは「素直な人」で「決断力」もあつた。私は小山さんはそれに加えSS力があつたと思っている。「モノのSS・書類のSS・頭のSS」が仕事や人生では極めて大切なことだと思っても私はなかなかできない。私が会議で同じことをしつこく言っているときに小山さんは席をはずし、すぐに私が数年前に書いた書類を持ってくることがよくあつた。

小山さんはあらゆる関係書類をいつでも取り出せるようにだまって整理していた。書類を見れば誰でもすぐに判断できる。SS力は、履物を揃えろとか掃除することが基本であり、未来の他者のためにきちんとしておくことだと思う。

小山さん、ありがとう!!

小山さんは役員として長年、病と闘いながら「私の給料を減らしてもいいから誰々さんにもっと……」と言って、いよいよ体調が悪くなってからは役員を辞めさせてくれと何度も言ってきた。そして亡くなる1年前に役員から顧問になってもらった。私と小山さんが作ったFFミラーなどの商品開発と、受注システムの基本の仕組みは存続しており、小山さんには病院生活でも頭の働く限りは辞めてもらいたくなかったからだ。

小山さんが亡くなり、葬儀に来てくれた駒込時代の人が当時の話をしてくれた。創業時（駒込時代）、狭い社内にはトイレもなく、目の前の公園の公衆トイレで用を足したことがとても懐かしい思い出だ。

小山さん、長い間、私と会社を支えてくれてありがとうございました。安らかにお眠りください。



創業の同志、小山さんと



左から、小宮山栄、田村敏保、小山嘉徳

3 50年を通して築き上げた「コミーの7つの特長」

1 「出会いの喜び」「創造の喜び」「信頼の喜び」

コミーが世界に伝えたい言葉

私たちは売上げの拡大よりも

“出会いの喜び” “創造の喜び” “信頼の喜び”

を味わえる仕事を大切にしています。

Encounter, Creativity, Trust:

These are our joy and priority targets before achieving sales expansion.

コミーは商品開発で成長してきた会社だ。競争は苦手だが、世界のどこにもない商品を作る農耕民族的＝草食経営的な会社が、なぜじっくりと商品開発ができたのか。私はある年の正月休みに、過去から現在までをじっくり考えた。誰かに伝えたい、遺したいことを書き連ねたが、どうにも文章がまとまらない。

休み明けに菅谷良夫さん(当時、雑誌『商店建築』の制作部長)にその文章を見せたところ、菅谷さんはしばらく考えていたが、「出会いの喜び」「創る喜び」「信頼される喜び」(後に「創造の喜び」「信頼の喜び」に変更)と3つの言葉にまとめてくれた。

その後、「売上げの拡大よりも」を追記し、友人の小山堯志さんの奥様で英語の堪能な一恵さんに英訳してもらった。

これはまさに私の人生観であり、これからも大切にしたいコミーの仕事観である。

2 農耕民族的な競争しない小型企業

多くの企業は狩猟民族的、勝つか負けるかの競争をしていると思う。それに対しコミーはエネルギーを競争に使うのではなく創造に使っている^(※2)。農耕民族的企業として、ニッチな土地を探し、種を蒔いて、芽が出て、花が咲き、実がなり収穫する。この実なら買ってみたいと思うような世界初のオリジナル商品を作っている。

※2 「コミー社長 小宮山栄 競争しない中小企業経営術」『NHKテレビテキスト 仕事学のすすめ』2011年12月

3 US（ユーザーの満足度）を最優先

コミーのお客様には「売ってくれるお客様」「購入を決定してくれたお客様」などもいるが、「現場で使ってくれるお客様」を最も重視し、「US」というオリジナルの用語をつくった（12、217頁参照）。ユーザーから直接意見を聞き、販売・改善・開発に生かしている。

なぜ一般的に会社でよく使われているCS（Customer Satisfaction）ではなく、USを重視したのか？ それはコミー50年の物語りから生まれたものである。

次に、主なエピソードを紹介する。

ショップミラーの先駆けとなった『回転ミラックス』を1977年の「JAPAN SHOP」に出展したときに総合スーパー「白菊」がその場で30個買ってくれた。しかし私には何に使うのか分からなかった。気になって半年後に聞きに行ったところ、万引防止に役立っていると喜ばれ、同業者に紹介してくれた。

この経験からUSの大切さを知り、それからはユーザーの意見を取り入れながらショップミラーを開発、万引防止の専門家「保安員」の方からは「ミラーがなければ仕事ができない」と言われた。

また、航空機のBIN（手荷物入れ）にミラーの設置を提案したとき、私たちは「忘れ物防止のため」と思っていた。しかしその後設置してくれ

たエアラインを訪問して担当者から話を聞くと、そのミラーをボン（爆弾）チェック用と考えていたことが分かり、本当に驚いた（※3）。CAさんから「ミラーがなければ仕事ができない」と言われた。

さらに、ユーザーの困りごと（ニーズ）を新商品開発につなげた『CAミラー』や『TanaOS』などの「ユーザーニーズ商品」も多数誕生した。

現在コミーでは定期的にユーザー訪問をしてユーザーの声に耳を傾け、商品の改善や新商品開発に努めている。先に述べた『回転ミラックス』は2013年に販売中止となったが、現在も使用しているお客様には修理などの対応を続けている。

US活動を続けることでお客様との信頼関係が深まり、「信頼の喜び」が生まれているのもうれしいことだ。

※3 ポンチェック：『コミーは物語をつくる会社です。』2013年6月、91頁

4 「面白そうならすぐつくる」という面白い会社

今まで私は「面白そう」なら、すぐポンチ絵が描けて、器用な社員に手を動かして試作してもらってきた。これは治具づくりや商品づくりに必要なことである。

私はもともと日本文化として畳や下駄、箸に興味があった。今では箸に夢中になっているが、下駄に興味をもっていたころはアスファルトの道路でも楽に歩ける下駄があったら面白いと思い、研究に没頭したことがあった。クッション性がある下駄はでき上がったが誰にも相手にされず、そのままになったが……。

創業当初に開発した回転装置も「回ったら面白いだろうな」と思ったのがきっかけだった。Qiセンターの「はてな回転看板」もしかり。目立つように作って屋上に設置したら近所の子どもたちが「はてなが回っている」と騒いでいたそうで、「はてな回転看板」と名付けた。新商品というわけではないが、コミーのブランド力UPに貢献していると、私は確信している。

直近ではコロナ禍での「コロナ止めスタンド」の開発や日米特許を取

得した新しい箸ゲーム「箸リン」の開発など、面白いと思ったら、すぐに試作してUS活動をするのが私流であり、コミーの商品開発の第一歩である。

常に面白そうなものはないか、人や本との出会いを通じて探している。特に「京セラの創業者、稲盛さん」や「ドラッカー」や「KAIZENの今井さん」など偉人の本をたくさん読むだけでなく、さらに著者に会いたいと思ったら、本人に会いに行く。いろいろな人との出会いを大切にすることも商品開発において欠かせない。

5 「なぜ？」と「感動」から新商品が生まれる

自分は「なぜ生まれたか？」「なぜ生きている？」を「なぜ？ なぜ？ なぜ？」と考えて、先祖から子孫につながる生命の連鎖に思い至り、大きな感動が生まれる。感動とは感じたらすぐ動いてみることである。私はこの「なぜ？」を考え続けることが商品開発に必要なだと考えている。特に新しい商品が生まれるときは「なぜ失敗したか？」「もし～だったら？」「どうすれば？」など、「なぜ？」を繰り返すことで感動が生まれる。

あるときトヨタのOBが「うちはなぜを5回繰り返す」と。するとすぐにホンダのOBが「うちはなぜを10回繰り返す」と。コミーでは新人がちょっとしたミスをして、ベテラン社員が「なぜ？」と問いかけたことがあった。このときはなぜを6回繰り返して真因が分かった。

モノづくり業は「なぜ？」が絶対必要だと思っている。これからも常に「なぜ？」を問い続けてほしい。

6 特別な信頼関係をもつコミーブランド

コミーは全ての商品にロゴマークを入れている。これは商品に責任をもち、使う人との信頼関係を深めるためだ。コミーでは、半永久無料保証制度（106頁参照）やお客様の困りごとを解決する新商品開発（68頁参照）を進めている。

またコミーでは「ブランド力＝信用力×知名度」と定義しているが、少しずつ信用力が上がってきた。その結果、外部に向けてコミーブランドを伝えられるようになった。

7 物語りをつくる会社

物語りとはどんな出会いと、どんな創造があったのか、信頼関係があったのか、なぜできたかを書いたもの。物語りには時間が流れていて、過去・現在・未来がある。物語りをつくることは、過去の仕事体験を整理することだが、現在の「強み」「弱み」が確認でき、未来に向けての課題が見えてくる。また物語りを読むことで、ほかの人の仕事体験を共有し、会社全体の知恵にしていくことができる。

物語りづくりは、PDS (PLAN→DO→SEE)を体験することでもある。物語りをつくること、読むことで、仕事の“PLAN→DO→SEE”を繰り返して学ぶことができる。そこから仕事の本質を考えることもできるようになる。コミーは物語りをつくり未来への財産としている。



これら **コミーの7つの特長** を未来につなげ、
世界に向けて **もっともっと面白い会社** にしてほしい。



世界初を

山ほど創る

アトリー

出念いは

毎瞬間

創造は

毎瞬間から

信頼は

感謝から

小倉山茶

コフィーは

モノづくり

遊びを

創る

面白い会社
です。

おわりに

人は経験したことをどんどん忘れていき、自分の都合の良いように書き換えてしまう。したがって、何かイベントやプロジェクトなどが終わったときには、「記録として活字にし、残さなければならない」と感じた創業者である小宮山榮はことあるごとに従業員たちに「この物語をつくってくれ」と物語づくりに取り組んできました。

そして「コミーは何をつくっている会社ですか？」とお客様に聞かれたら「物語をつくる会社です」と答えられるよう、現在、多くの社員の名刺には下記の内容を刷り込んでいます。

Komy Story コミーは物語をつくる会社です

昔、「松下電器は何をつくっている会社ですか？」と聞かれ、松下幸之助は答えたそうです。

「うちは人をつくっている会社です」と。

また、総理大臣の吉田茂は「総理、あなたはいつも何を食べていますか？」と聞かれ、

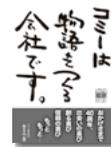
「人を喰っている」と答えたそうです。

ある大学のインターンシップの発表懇談会で学長から「コミーさんは何をつくっている会社ですか？」と聞かれ、

偉大な二人を真似て答えました。

「物語をつくっている会社です」

「??? ▶!」



コミーの社史 (物語集)

40周年記念誌『コミーは物語をつくる会社です。』

2013年、設立40周年記念誌として、それまでにつくった物語をまとめて『コミーは物語をつくる会社です。』を発行、24の物語を収録し、330頁以上となりました。

物語としてしっかりと記録していることは新入社員などへの過去の失敗や成功の共有にもなります。新入社員は当たり前飛行機の装備品を作っている会社と思っている人が多いようです。しかし『航空業界参入物語』を読むと、航空業界への参

入時の苦勞が手に取るように伝わってきます。最近は過去の物語を朝礼で少しずつ輪読し、過去の出来事を伝えるために、新入社員たちにも聞いてもらうようにしています。

発行後「コミーの物語をまとめました」といろいろな方にお渡ししていたところ、約20,000冊の社史を所蔵する神奈川県立川崎図書館が特色ある社史を紹介する『すごい社史』に取り上げていただきました。巻頭カラー頁に成功したことなく、あえて失敗したことを取り上げたことや「おもしろ話」として電話番号が決まるまでを詳細に記した『語呂合わせ物語』や、給湯室の効率化を模索した『給湯室長物語』などを掲載したことが、特色ある『すごい社史』と評価されたのです。

そうか、これは他の人から見たら社史になるのか。今まで当たり前のように節目節目で実際にかかわった従業員が物語をつくってきましたが、その物語がコミーの歴史だったことに感動を覚えました。

50周年記念誌『コミーは物語りをつくる会社です。Vol. 2』

本書ではご覧いただいたように、設立40周年以降の2013～2023年の約10年間のイベントやプロジェクトなどを掲載しました。さらに50周年記念企画として、巻頭カラー頁にこれまでコミーが開発・販売した主な商品を年代順に取り上げ、また現場で活躍する社員による「社員座談会」や創業者の思いを次の時代に伝える頁もつくりました。

今回の50周年記念誌の制作は40周年記念誌に引き続き、編集者の齋藤眞澄様（齋藤編集オフィス）には大変お世話になりました。おかげさまで50周年にふさわしい記念誌が完成しました。また、顧問の安威誠様、河端伸裕様、細川彩様には、構成・文章のアドバイスなどにお時間をとっていただきました。皆様方のお力添えに心から感謝いたします。

また制作部の野田美幸さんは数ある『Komy Short Story』の中から掲載する物語の検討や創業以来の商品の情報整理、各種撮影や関係者との調整など、通常業務を行いながら頑張ってくれました。



左から、渡邊剛、小宮山哲、岩田宜之

最後に、役員および従業員一同より、コミーを支えてくださいました皆様に心から御礼申し上げます。今まで以上に充実した物語ができるよう頑張っておりまので、これからもよろしくお願ひ申し上げます。

代表取締役社長

小宮山 哲

資料

会社概要・コミーCMソング

年表(1967~2023年)

用語集

年賀状(1978~2023年)

索引(Vol. 1、Vol. 2 共通)

会社概要

商号 コミー株式会社
創業 1968年8月2日
設立 1973年4月12日
役員 代表取締役社長 小宮山 哲
取締役副社長 渡邊 剛
取締役 岩田 宜之
取締役相談役 小宮山 栄
監査役 富永 昭雄



本社ショールーム

資本金 2,000万円
認証取得 AS9100 (航空宇宙産業向け品質マネジメントシステム規格)
ホームページ <https://www.komy.jp/>



関連団体 一般社団法人 国際箸学会
会長 小宮山 栄
ホームページ <https://www.kokusai-hashi.org>
〒332-0033 埼玉県川口市並木元町7-25
TEL&FAX : 048-250-4185



(メロディーは、鉄道唱歌で歌ってください。著作権消滅になっています)



駐車場の出入口に『FFミラー車出口』

●FFミラーのうた
(FFミラーバージョン)
あなたの街や仕事場で
衝突防止の鏡です
出会いがしらの安全に
役立つFFミラーだよ

アクセス

■本社

〒332-0034 埼玉県川口市並木1-5-13
TEL：048-250-5311
FAX：048-250-5318(全部署共通)
(JR西川口駅東口より徒歩10～15分)



■Qiセンター

〒332-0021 埼玉県川口市西川口6-6-15
TEL：048-446-9662
(JR西川口駅西口より徒歩10～15分)



コミーCMソング

●FFミラー気配のうた
(FFミラー気配ハーモニオン)

トイレの出口でおつからない
プライバシーを守りつつ
気配が分かる鏡です
FFミラー気配だぞ



プライバシーに配慮した『FFミラー気配』

年表 (1967~2023年)

	西暦 (和暦)	沿革	社会の動き
駒込時代 (創業時代)	1967 (昭42)	4月 小宮山栄、東京駒込にて看板業「小諸文字宣伝社」を始める	3月 日本航空、世界一周線の運航開始
	1968 (昭43)	8月 2日 コミエ創業記念日 — 「コミエ工芸」に名称変更	4月 日本初の超高層ビル・霞が関ビル完成 10月 川端康成、ノーベル文学賞受賞
	1969 (昭44)		7月 アポロ11号人類初月面着陸
	1970 (昭45)		3月 大阪万博開催
	1971 (昭46)	9月 重力摩擦方式による「回転装置」を発明。以来改良を重ねながら「ディスプレイ業」「看板業」等に販売する	5月 第48代横綱・大鵬が引退表明。一代年寄「大鵬」に 6月 沖縄返還協定調印
	1972 (昭47)	3月 「JAPAN SHOP」初出展。人が近づくと声が出て、静止と回転を繰り返す多目的卓上看板『コミックス』を製造・販売するが、ニーズに合わず失敗。商品開発はまず、ユーザーの役に立つことが必要と学ぶ	2月 札幌冬季オリンピック開催 2月 連合赤軍あさま山荘事件 9月 日中国交正常化
	1973 (昭48)	4月 「コミエ工芸株式会社」設立、小宮山栄、代表取締役就任。キャッチ「時代のニーズをとらえアイデアを生かす」をロゴに追加	10月 第1次石油ショック
	1974 (昭49)		10月 巨人・長島茂雄引退
	1975 (昭50)	4月 『回転ミラックス』の試作を始める	4月 ベトナム戦争終結
	1976 (昭51)	— 『回転ミラックス』の改良を重ねる	7月 ロッキード事件
	1977 (昭52)	3月 『回転ミラックス』を晴海の店舗ショー「JAPAN SHOP '77」に出品する。『回転ミラックス』30個を購入した「スーパー白菊」では万引防止に使用していた。以来、量産体制に入る	7月 日本初の静止気象衛星「ひまわり」打上げ
巣鴨時代	1978 (昭53)	春 巣鴨1丁目へ移転	5月 新東京国際空港(成田空港)開港
	1979 (昭54)	1月 お客様のご要望に応じて各種防犯ミラー『固定ミラー(現『丸ミラー』)』『回転ミラデリア』を発売 秋 TOC(五反田)で開催された「ストアショー」で『回転ミラックス』を展示、エーワンの新井義明社長と出会う — 巣鴨4丁目「内田ビル」に移転	3月 米国・スリーマイル島・原子力発電所で放射能漏れ事故
	1980 (昭55)		9月 イラン・イラク戦争勃発
	1981 (昭56)	3月 『回転ミラックス』が、“東京都輸出優良商品”に選ばれる 4月 「EURO SHOP '81(於西ドイツ・デュッセルドルフ)」に単独出展	3月 ポートピア'81(神戸市)開催 7月 英国チャールズ皇太子がダイアナ妃と結婚
	1982 (昭57)	1月 看板業より撤退。以来、新製品の開発および現商品の改良に全力を注ぐ 5月 『回転ミラックス』がギリシャの「テサロニキ国際展示会」で“出展名誉賞”を受賞 6月 『結婚式ケーキカット用ターンステージ』発売	2月 ホテルニュージャパン火災、日本航空350便墜落 5月 富士通「マイ・オアシス」発売 6月 東北新幹線大宮ー盛岡間開業
	1983 (昭58)		5月 日本海中部地震
	1984 (昭59)		3月 グリコ・森永事件
	1985 (昭60)	— 『角ミラー』『スタンドミラー』発売	4月 NTT、JT発足
	1986 (昭61)	4月 『FFミラー』開発に着手 夏 リコー・小田島氏よりエレベータミラー開発のアドバイスを受ける 8月 『オーバルミラー』『FFミラー』開発を開始 — 家庭用ミラーボール『パルレテ』発売。マスコミにも取り上げられ、好評を博す	1月 スペースシャトル・チャレンジャー号爆発事故 4月 男女雇用機会均等法施行 4月 ソ連のチェルノブイリ原子力発電所事故

	西暦 (和暦)	沿革	社会の動き
巢鴨時代	1987 (昭62)	4月 『FFミラー』をはじめてデパートのエレベータに設置。その後、お客様の感想をまとめたユーザーズレポートを作成し、デパート各社へDMを出す	4月 国鉄が地域別のJRグループに分割される 10月 ニューヨーク株式市場大暴落(ブラックマンデー) 11月 日本航空が民営化
	1988 (昭63)	2月 『おむすび』発売 4月 『オーバルミラー』『FFミラー』(エレベータ用ほか)発売	4月 NTT、総合デジタル通信(ISDN)サービスを開始 6月 リクルート事件
	1989 (平元)	11月 『FFミラー』が“東京都輸出優良商品”に選ばれる	1月 昭和天皇崩御、平成と改元 4月 消費税(3%)実施 6月 中国で天安門事件
川口・青木時代	1990 (平2)	5月 川口工場完成・移転 10月 『ナルシィ』発売 - 『EGミラー』発売	3月 ソ連初代大統領にゴルバチョフ就任 8月 イラク、クウェート侵攻、第一次湾岸戦争(～1991年2月) 10月 東西ドイツ国家統一
	1991 (平3)	2月 『FFミラー』が「'91東京発明展」で“奨励賞”受賞 3月 フォークリフト等の背面壁衝突防止用『クォーターミラー』(エレベータミラー)開発・発売 - 屋外用『FFミラー車出口』発売	6月 南アフリカ、アパルトヘイト体制終結を宣言 12月 ソビエト連邦消滅を宣言、独立国家共同体(CIS)となる
	1992 (平4)	1月 営団地下鉄ほぼ全線に『オーバルミラー』を設置(交通機関に初めて本格的に導入)	7月 バルセロナオリンピック開催 9月 自衛隊初の海外派遣(カンボジアPKO) 9月 公立学校で週5日制(月1回土曜日)スタート
	1993 (平5)	5月 『ドームミラー』発売 11月 『ハーフドームミラー』『クォータードームミラー』発売 - 家庭用ミラーボール『バルテ』販売中止。得意な個人向けマーケットでの販売は難しかった	5月 日本プロサッカーリーグ(Jリーグ)開催 6月 皇太子徳仁親王、小和田雅子様とご成婚 12月 新多角的貿易交渉(ウルグアイ・ラウンド)妥結
	1994 (平6)	6月 『大型FFミラー』(F60)発売 9月 『家庭用ガレージミラー「X15」』発売 11月 『家庭用ガレージミラー「X15」』が“グッドデザイン商品”および、“東京都中小企業優良商品”に選ばれる	6月 松本サリン事件 9月 関西国際空港開港
	1995 (平7)	4月 『ピラ』発売 5月 ランプチェックミラー『ツリッピー』発売 9月 東京の大型書店からミラーの注文あり。保安員・安藤利子さん(真のユーザー)と出会う 11月 家具メーカーとの打ち合わせのために乗った飛行機の手荷物入れに目が留まる	1月 阪神・淡路大震災 3月 地下鉄サリン事件 11月 米国マイクロソフト社製「Windows95」日本語版発売
	1996 (平8)	3月 「エア-記念日」を3月13日とする。 初めて整備中の旅客機(エアバスA300)に『FFミラー』を仮付けし、新しいニーズを発見、ユーザーとともに感動した日(CAがお客様を確認する際にも役立つことが分かった) 4月 (財)日本化学繊維検査協会の航空機燃焼試験証明書を取得 6月 ボーイングにサンプル送付 7月 ボーイングに初サンプルを提供した際、トレーサビリティを重視する同社からISO取得を勧められる 8月 ボーイングから英文FAXが届く 11月 米ボーイングのMr.ゴーリン(部品仕入れ責任者)が川口工場に来社 11月 工場・倉庫のフォークマンのための『フォーク出口ミラー』発売 11月 『ソーラーミラックス』発売	4月 東京ビッグサイト(東京国際展示場)が開場 10月 第41回総選挙で初の小選挙区比例代表並立制による選挙実施 12月 原爆ドームと巖島神社が世界文化遺産登録 12月 ペルーの日本大使公邸がゲリラグループに襲撃される

	西暦 (和暦)	沿革	社会の動き
川口・青木時代	1997 (平9)	1月 『FFミラー AIR』 連邦航空局の燃焼性テスト合格、米ボーイング社の耐火テスト合格 2月 『FFミラー AIR』 (客室視認用) がボーイング777に8台採用 (初の受注) 3月 ギャレールに取り付ける 『FFミラー AIR』 20台の注文を受ける (ボーイング社特定納入業者より) 4月 『FFミラー AIR』 運輸省航空局仕様承認589号取得、日本・アメリカ・ヨーロッパで特許申請 9月 『ミラク』 発売。“東京都中小企業優良商品” に選ばれる	4月 消費税、税率を3%から5%に引き上げ 6月 神戸連続児童殺傷事件で14歳の少年が逮捕される 11月 山一證券が自主廃業
	1998 (平10)	4月 『FFミラー AIR』 第10回 中小企業優秀新技術・新製品賞 “奨励賞” 受賞 5月 新感覚の売り場に対応 『リムレスオーバル』 発売 9月 万引防止のプロ、保安員・安藤利子さん、保安部長・森正雄さんが来社 11月 人が集まる魔法の小函 MABOROSHI 『幻』 発売 12月 『FFミラー AIR』 アメリカ特許取得	2月 郵便番号7桁化 2月 長野冬季オリンピック開催 5月 EU、単一通貨ユーロ統合を決定 12月 古都奈良が世界文化遺産登録
	1999 (平11)	1月 『FFミラー AIR』 (BIN用) をJAL (100機目ジャンボ機) が採用 1月 ISO9001取得目標宣言 8月 商談会「ACPC」(AIR CARRIERS PURCHASING CONFERENCE: テキサス州) に出展 8月 『FFミラー AIR』 の英語版ホームページを開設 9月 商空間 (ショップ) 用 『ラミ』 発売 10月 スカンジナビア航空を初めて訪問 10月 社名を世界の人に分かりやすい「コミー株式会社」に変更。新社名と新ロゴで新たな出発 10月 『ラミ』 が“グッドデザイン商品” に選ばれる。凸面鏡では初の受賞 10月 ISO9001認証取得 11月 展示会「AERO SPACE EXPO '99」(カリフォルニア) へ初出展	2月 NTTドコモ「iモード」開始 (※インターネット利用人口、前年比6割増の2700万人に (郵政省集計)) 6月 男女共同参画社会基本法成立 9月 東海村JCO臨界事故 12月 日光の社寺が世界文化遺産登録
	2000 (平12)	1月 スカンジナビア航空機のBIN用ミラーの装着位置を写真で確認。2カ所に付いていた 2月 『FFミラー AIR』 第25回発明大賞・石井考案功労賞受賞 3月 『ソーラーミラックス』 販売中止。設計があいまいだったため、ソーラーエネルギーの能力不足によるクレームが多かった 6月 『FFミラー-MARINE』『FFミラー-ATM』 発売 6月 『万引問題解決法』 が出版 (葉山慶著、日本実務出版刊) 11月 超薄型 『FFミラー-EV (現『FFミラーかご用』)』 発売 12月 「ダンボール箱合理化への道」プロジェクト発足	3月 携帯電話台数が5000万台を超え固定電話を抜く 7月 2000円札発行 12月 BSデジタル放送開局 12月 琉球王国のグスクおよび関連遺跡群が世界文化遺産登録
	2001 (平13)	1月 「US」(ユーザー満足) という言葉をつくる 3月 航空業界参入物語 (小冊子) 完成 4月 「ダンボール箱合理化への道」施行。7月定着、9月完成 8月 ISO9001:2000年度版取得 11月 視野シミュレーションソフト (FFミラー車出口用) 完成	9月 米国で同時多発テロが発生 10月 米国がアフガニスタンへの空爆開始
	2002 (平14)	3月 東京ルームを西川口駅前に移転 5月 『FFミラー AIR』 がエアバス社の標準装備品に 6月 「万引問題」物語 (小冊子) が完成 10月 小さな会社の物語 (小冊子) が完成	5月 FIFAワールドカップ日韓共催 10月 北朝鮮による拉致被害者5名が帰国
	2003 (平15)	4月 『FFミラーバリアフリー』 発売 5月 『FFミラー AIR』 JALのベビーベッドに初採用 7月 エレベーターエントランス用ミラー 『FFミラー-EVE (三方枠用) (現『FFミラー三方枠用』)』 発売 8月 『FFミラー AIR』 ヨーロッパ特許取得 — 『FFミラー AIR』 が発売から6年余りで累計出荷台数2万台突破	3月 イラク戦争開始 4月 郵政事業庁が日本郵政公社へ 12月 地上デジタル放送開始

	西暦 (和暦)	沿革	社会の動き
川口・青木時代	2004 (平16)	1月 NHKでコミーの『気くばりミラー』が紹介される 3月 日本テレビ『ウェークアップ』で『気くばりミラー』が紹介される 5月 社屋移転の方針が決定 9月 『FFミラー AIR』がエアバスA380(世界最大の最新鋭機)の標準装備品に決定 10月 『ふわり』発売 - 『家庭用ガレージミラー「X15」』を業務用に変更(JAF経由で約5000台販売したものの一般消費者には売れなかった)、『FFミラー車出口』へ	1月 鳥インフルエンザが山口県で確認される 7月 紀伊山地の霊場と参詣道が世界文化遺産登録 8月 アテネオリンピック開催 12月 スマトラ島沖で地震、巨大津波発生
	2005 (平17)	1月 新社屋へ向けて本格的な活動がスタート 7月 新社屋建設地を「並木1丁目」に決定	2月 中部国際空港開港 3月 愛知万博開催 4月 エアバスA380が初飛行
川口・並木時代	2006 (平18)	5月 日本テレビ『笑ってコラえて』で『気くばりミラー』が紹介される 5月 大和ハウス工業による新社屋建設工事スタート 9月 川口市並木に新社屋完成 11月 『FFミラー AIR』がボーイングB787のBINミラー標準装備品に決定	2月 トリノ冬季オリンピック開催 8月 冥王星が惑星から準惑星に分類
	2007 (平19)	2月 『FFミラートレイン』発売 3月 「ドラッグストアショー」出展(4回目) 5月 TBSテレビ『がっちりマンデー!!』で『気くばりミラー』が紹介される 6月 日経新聞全面広告掲載(20日) 9月 『ラミドーム』発売 10月 『FFミラー AIR』を装備したエアバスA380(世界最大の最新鋭ジェット旅客機)が初就航 11月 『FFミラーL字路』発売	1月 東海北陸自動車道の飛騨トンネルが貫通 1月 国立新美術館が開館 6月 石見銀山遺跡とその文化的景観が世界文化遺産登録 7月 新潟県中越沖地震
	2008 (平20)	5月 『FFミラー AIR』を装備したエアバスA380が日本初就航 8月 トルコ航空へ『FFミラー AIR』初出荷 10月 『ラミドーム』グッドデザイン賞受賞 12月 AS9100(航空宇宙産業の航空品質規格)認証取得	5月 四川大地震 8月 北京オリンピック開催 10月 松下電器産業から社名を「パナソニック株式会社」に変更
	2009 (平21)	1月 コミーの商品総称ブランド「KomyMirror」の統一(社員全員数十名で「死角に気くばり」というキャッチコピーをつくる) 2月 航空機手荷物入れ用ミラーに「Point of Use 忘れ物をご確認下さい」の初表示(スカイマーク) 8月 『スーパーオーバー』発売 10月 食品工場入場チェック用ミラー『ワーレン』発売 12月 『FFミラー ATM』の累計出荷台数13万台突破	1月 株券電子化 7月 21世紀で最も長い皆既日食 8月 裁判員制度による初の裁判 9月 消費者庁発足
	2010 (平22)	2月 TBSテレビ『夢の扉』で取り上げられる 5月 『ラミコーナー』発売 10月 『ラミコーナー』グッドデザイン賞を受賞	5月 上海万博開催 6月 FIFAワールドカップ 南アフリカ大会開催
	2011 (平23)	4月 『なぜ、社員10人でもわかり合えないのか 鏡で世界一! コミーに学ぶ少人数マネジメント』が出版(日経BP社刊) 6月 『FFミラー通路』発売 10月 『FFミラー通路』グッドデザイン賞を受賞 11月 ボーイング787(『FFミラー AIR』を標準装備した最新鋭機)が初就航 12月 NHKテレビ『仕事学のすすめ』で4回にわたり取り上げられる	3月 東日本大震災、福島第一原子力発電所事故 6月 岩手・平泉が世界文化遺産登録 7月 地上アナログテレビ放送から地上デジタル放送へ移行
2012 (平24)	1月 『FFミラー AIR』の累計出荷台数が14万台突破 2月 サウスウエスト航空(世界最大のLCC)から『FFミラー AIR』初受注 3月 「JAPAN SHOP 2012」出展(29回目)	2月 東京スカイツリー竣工 7月 ロンドンオリンピック開催 10月 ノーベル生理学・医学賞を京都大学教授・山中伸弥が受賞	

	西暦 (和暦)	沿革	社会の動き
川口・並木時代	2013 (平25)	3月 「JAPAN SHOP 2013」 出展 (30回目) 6月 設立40周年記念誌『コミーは物語をつくる会社です。』発行	1月 アルジェリア石油関連施設をイスラム武装勢力が襲撃。日本人多数死傷 4月 歌舞伎座新開場、こけら落とし興業開催
	2014 (平26)	4月 AIX展示会「Air Interiors Expo (AIX)」(ドイツ・ハンブルク) 初出展 4月 『FFミラー通路 円柱用』が「第26回中小企業優秀新技術・新製品賞」受賞 7月 『FFミラー AIR』がエアバスA350XWB(次世代型ワイドボディ旅客機)の標準装備品に決定 12月 やわらかミラーシリーズ『丸ミラー』発売	4月 消費税、税率を5%から8%に引き上げ 8月 広島市北部で土砂災害 9月 御嶽山噴火 12月 ノーベル物理学賞を名城大学終身教授、名古屋大学特別教授・赤崎勇、名古屋大学教授・天野浩、米カリフォルニア大学サンタバーバラ校教授・中村修二、各受賞
	2015 (平27)	3月 『CCミラー (CAミラー)』特許取得 3月 南海電気鉄道がコミーのハットラック用ミラーを導入 3月 コミーホール (国際着会館) 完成 6月 東京都立葛飾ろう学校に衝突防止ミラー20台寄贈 8月 米国のAmazonから『FFミラー通路』初受注	9月 安全保障関連法成立 12月 ノーベル生理学・医学賞を北里大学特別荣誉教授・大村智が、同・物理学賞を東京大学宇宙線研究所長・梶田隆章が受賞
	2016 (平28)	2月 コミー物語選書01 吉村克己著『主張できる日本人になる』発行 3月 『FFスタンドミラー』発売 3月 『コミテック』、エアバスA320のBINミラーに決定 11月 大型サイズの『FFミラー通路 (FT65)』発売	1月 日銀、マイナス金利を初導入 4月 熊本地震 (M7.3) 5月 オバマ米大統領、現職大統領として初めて被爆地広島訪問
	2017 (平29)	2月 大型サイズの『丸ミラー (MF80)』発売 5月 ミラーと取付金具をつなげる「支持方式」、特許取得 6月 「Qiセンター」開設 (川口市西川口) 6月 『Komy Short Story』発行	1月 トランプ米政権発足、混乱続く 6月 藤井聡太四段 (14) がプロデビューから公式戦29連勝 7月 九州北部豪雨 9月 陸上の男子100メートルで、桐生祥秀 (東洋大学) が9秒98を記録
	2018 (平30)	1月 超大型サイズの『FFミラー通路 (FT70)』発売 2月 『駅構内用安全ミラー』発売 2月 黒岩比佐子著『音のない記憶』、吉村克己著『おっちゃん二代記』発行 4月 航空機手荷物入れ確認用ミラー『コミテック』第37回西海記念賞受賞 4月 航空機用手荷物入れチェック棒『TanaOS (タナオス)』をJALと共同開発 8月 理想のBINミラー『コミテック』特許取得 9月 大型サイズの『ラミ (L10)』発売 11月 『Komy Short Story Vol.2』発行	2月 韓国・平昌での冬季オリンピックで、冬季のメダル13個の最多記録更新 6月 財務省、森友文書改ざんで20人処分 7月 西日本豪雨 10月 豊洲市場開場 11月 米・エンゼルスの大谷翔平、年間最優秀新人選手 (新人王) に選ばれる 11月 日産自動車のカルロス・ゴーン会長逮捕 12月 ノーベル生理学・医学賞を京都大学特別教授・本庶佑が受賞
	2019 (平31・ 令和)	2月 円柱に取付けできる『柱ミラー』開発 3月 エレベータの背後不安解消!! 『FFミラーBC』発売 12月 『FFミラー通路 (FT34)』発売	4月 平成天皇、生前退位 5月 令和に改元 9月 ラグビーW杯日本開催、日本8強 10月 消費税、税率を8%から10%に引き上げ 10月 沖縄の世界文化遺産「首里城」焼失 12月 ノーベル化学賞を旭化成名誉フェロー・吉野彰が受賞

西暦 (和暦)	沿革	社会の動き
2020 (令2)	3月 箸のゲーム『箸タイム』発売 3月 コミ一物語選書02 小宮山栄著『箸のはなしを聞いてくれ』発行	1月 イギリス、EU離脱 3月 新型コロナウイルス感染拡大で世界保健機関(WHO)、パンデミック(世界的流行)を宣言 4月 7都道府県に新型コロナウイルス感染症緊急事態宣言発令(4/16全国に拡大、5/25解除) 11月 日本、中国、韓国、東南アジア諸国連合(ASEAN)加盟国など15カ国が地域的な包括的経済連携(RCEP)協定に署名、巨大自由貿易圏誕生
2021 (令3)	3月 JALロゴ『CAミラー』を一般向け発売 4月 『Komy Short Story Vol.3』発行 4月 高所にあるカメラレンズ部を迅速に拭く『CameFuku』をJR東日本と共同開発 5月 プライバシーに配慮し、人の気配だけが分かる『FFミラー気配』発売 5月 壁がない場所にも設置可能!!『FFミラー自立埋込タイプ』発売 10月 首里城復興応援ミラー『CAミラー』発売 11月 JAL客室乗務員スカーフ柄『CAミラー』発売	1月 東京・埼玉・千葉・神奈川に緊急事態宣言発令(1/8~2/7) 2月 コロナワクチン、医療従事者から接種開始 7月 東京2020オリンピック開催 8月 東京2020パラリンピック開催 12月 ノーベル物理学賞を米プリンストン大学上席研究員・真鍋淑郎が受賞
2022 (令4)	1月 JTA×沖縄美ら海水族館とのコラボ機「ジンベエジェット」、「さくらジンベエ」の『CAミラー』発売 3月 『Komy Story Vol.4』発行 7月 J-AIR客室乗務員の「スカーフ柄」と「J-AIR ロゴ」を入れた『CAミラー』発売 10月 小宮山哲、代表取締役社長就任。小宮山栄、取締役相談役就任	2月 冬季オリンピック北京大会 2月 ロシアがウクライナ侵攻 7月 安倍元首相、参院選応援演説中に銃撃され死亡、9月に国葬 9月 イギリス、エリザベス女王死去 10月 資源価格の高騰と円安の急速な進行で、生活必需品などが値上げラッシュ
2023 (令5)	4月 設立50周年(12日) 7月 コミ一初アイケア商品『BinoStretch』発売 8月 『FFミラー AIR』の累計出荷台数66万台突破	2月 トルコ・シリアで地震発生(M7.8) 3月 第5回WBC、侍ジャパン世界一

川口・並木時代

用語集

言葉の解釈がバラバラでは、どんなに議論を重ねても互いにわかり合えない。解釈を1つにすれば意識も1つになる。(略) 用語集はコミー社員の問題意識の結晶であり、コミュニケーションのルールブックと言える。(日経トップリーダー編『なぜ、社員10人でもわかり合えないのか』(日経BP、2011年3月)より)

用語	意味・定義
ブランド力	信用力×知名度
気くばり	周りへの配慮や確認をすること
PDS	PLAN (計画)、DO (行動)、SEE (SEEはチャンスのおかげでもある。他人の評価と自分の反省をし、PLAN、DOをとことん考え続け、決断し、未来の時間取りをする。優先順位を決める)の一連のサイクルを回して目標を達成するやり方で、物事を達成する基本。一般にはPDCA (Plan Do Check Action)という
問題発見・結果出し (マネジメント)	現場で問題点を発見したら、問題を明確化し(課題・プロジェクトになる)、解決方法を考えて目標設定し、行動を起こして結論を出し評価すること
プロジェクト	新商品、新企画、新課題などの目標を、人材やお金をかけて達成するまでの計画のこと
プロジェクト化	問題発見結果出し(=目標達成のための現状把握・課題・計画・スケジュールを管理すること)をさす
基礎力	全員が身に付ける力。SSKA、健康、防災、植物、安全、読み書き(ドラッカー、渋沢栄一、稲盛和夫等)
ライン	受注から出荷、および入金までのこと。また電話処理・FAX・メールなど、外部へ返答すること(見積書・貸出品・納期など)も含む Gライン(航空機用ミラー以外) ・モノラインとジムライン Aライン(航空機用ミラー) ・モノラインとジムライン モノライン：入荷から出荷まで、組立・検査・出荷など直接モノを動かすこと ジムライン：問合わせ・受注から入金処理までの事務作業。また支払処理や資産表作成も含む(ダンドリ・J2・J3・J4 マーク補)
非ライン	ライン以外の業務。新商品開発・課題やプロジェクトなど、ライン品の試作・試験等も含む。営業・広報・技術：日常的に行う定型的な業務ではない仕事
ライン時間	受注から出荷までに発生する時間。組立(直接時間と間接時間)・ピッキング・加工・検査・入荷・返却処理・補充・トラブル・片付けの時間、見積・貸出時間など
スタッフ時間	ライン以外(=非ライン)の時間のこと。新商品開発、課題やプロジェクトなどがある
仕組み	例えば「作業キズを出さないための仕組み」「怪我をしないための仕組み」など、「誰が担当してもそれを守れば問題が起きることはありません」という手順
手順書	誰がやっても同じ質の作業ができるよう、手順・方法を定めた書類。必ずこの通りにやらなければならないという決まりごと
トレーナー・トレーニー	コミーの教育システムの基本。トレーナー(教える人)はトレーニー(作業員・新人)へのトレーニングが主な役割。仕事(作業)を理解し、お手本となる仕事を示し、トレーニー(作業員・新人)が力を発揮できるようサポートする役割。トレーニーは教わる人(作業員・新人)。以前は教学といった
トレトレ会議(システム)	教育時の問題や教育の仕方などをトレーナー、トレーニー、リーダー(第三者・管理者)が定期的に時間を取り、問題発見から結果出しまで行うこと。行動がすぐに変えられる
会議	関係者が集まり、特定の目的(議題)に関して意見交換・審議し、合意・施策などの意思決定をすること。またその集まり
FFミラー	ファンタスティック・フラットミラーの略。フラットなのに凸面鏡と同じように広い視野を持つ鏡
営業	お客様に直接会って、売れる仕組み(設計に入れるか、カタログにのるかなど)を作っていくこと

グレーに網掛けした用語は、コミー独自の用語です。

用語	意味・定義
マーケ補	営業・US・広報の補助業務。お客様にコミーの公開情報や「客約束」をすぐに取り出せ、送れること
広報	制作・情報発信をすること。カタログ、DM、HP、パブリシティ、販促のための資料を作成し、お客様、マスコミ(社会)、社内に向けて、コミーの考え方や新商品の案内、事業計画や活動などをお知らせすること
ダンドリ	受注から発送までの時間の約束屋。発送後の売上入力までを含む
J2	請求・入金処理
J3	支払処理
お客様	コミーの商品を「売る、使う、推薦したことがある」またはその可能性がある人
キーマン	決定権のある人
来客システム	お客様の迎え入れから見送りまでの流れ
パブ(パブリシティ)	マスコミ(テレビ、出版社、新聞社など)に新商品、会社情報などを「報道」として無料で取り上げてもらうための活動のこと。広報活動の一つ
パブ日	マスコミに情報発信する日。 新商品の場合は商品が生まれた日(誕生日)のこと(発表日)
発売日	商品の販売開始日
物語	コミーでの「問題発見」または「可能性の追求」から「結果出し」までの事例集
US(ユーエス)	User Satisfactionの略。使う人の満足度。それを調査する行為を含む。一般的にはCS(Customer Satisfactionの略)と呼ばれている。詳しくは『コミーは物語をつくる会社です。』(2013年6月発行)掲載の「US物語〈創成期編〉」29頁と「新社屋建築物語」240頁を見よ
商品	売ってお金になるもの
部品	商品を構成しているもの。シール・箱は梱包材で部品とは言わない
注文	お金を払う側が納品する側に対して使う言葉。コミーで使う時(SS目的や社内用語)は、'受注'が'発注'に分ける
受注	注文を受けること。客と品番・数量・金額・出荷日・納入先・入金日を約束すること
受注発注	受注後に、部品を組立日に合わせて必要数だけ発注すること。原則として、外注(協力会社)と約束した最低発注以上の数で発注する
返品	クレーム・お客様の注文ミス等により、一度出荷した商品を返されること。またその商品
返却	貸し出したサンプル(無料貸出品)が返された物
品質保証	コミー半永久無料保証の考え方。 コミーは売上げの拡大よりも信頼の喜びを大切に考えています。そのため、全てのコミーミラーの経年劣化や破損に対して、半永久の品質保証体制をとっています。
SCM	サプライ・チェーン・マネジメント。素材からユーザーまでの流れを改善・管理すること
1個流し(セル生産)	1つ完成させてから、次の1個に取り掛かること
ダンゴ作り	1個流しの反対語。まとめて作ること。ダンゴは混ぜて間違える可能性がある
バラツキ	あらゆるものがバラつく。バラつく要因はDNA要因、時間要因、環境要因がある 本人バラツキ…同じ作業なのに、一人の場合でもバラつくこと 他人バラツキ…同じ作業なのにAさんとBさんとでバラつくこと

用語		意味・定義
さらしもの		時間が経っても忘れないため、二度と繰り返さないため、不良品の現物見本を展示してイヤでも目に入るようにしたもの
トラブル		お客様からのクレームだけでなく、コンプレインも含め異常なことが起きたこと。原因をすぐ調査し、再発防止のこと。(社内問題はトラブルから外す)
標準品ルール		「標準品 1機種につき5台までの注文を、受注日(～17:30)を含めて3営業日以内に出荷」という、お客様とコミーの出荷日の約束。午後1時で受注集計を行うが(顧客への明言はしていない)、受注状況でダンドリが出荷日を柔軟に対応できるルール
一点突破全面展開		課題が山積になっている中で、あれこれ中途半端に手を出すよりも、一つのものに集中し課題解決に向かう方が効果的であること。その解決できた一点(突破口)をきっかけに他にも展開していく
横展開		部署内で得た良い知識・ノウハウ・仕組み・成功例等を、隣の部署等にも水平方向(横方向)に伝えていき、知識やノウハウ、仕組みなどの共有をはかっていくことで、社内の知識・ノウハウとしていく考え方。トヨタ用語
貸出	貸出USシステム	貸出からUSするまでの仕組み
	無料貸出制度	使用現場の最適なミラーを選定し、役立ち、販売促進や開発につなげることを目的にした制度
	現場で試す人	貸出制度を利用して、ミラーの使用目的や環境をコミーと打合せできる人(ユーザーもしくはユーザー取引先のこと)
一個作り (一個作り会議・一個流し研究会)		1.完全に仕事を覚えたか 2.部品・完成品の置き場所は正しいか 3.間接時間+直接時間 4.改善提案 5.作業方法は統一されているか…等を皆で討議し、1個作りをしながら進める会議
工程札		通い箱に付けられた数量・次工程を示す札
シロ数(シロ札)		部品の残りがこの数まで来たら発注が必要なことを示す数(その数においておく札)
セットヤ		組立て数分の主要部品を集め作業者に供給する人(広くは作業の準備をする人)
ピッキング		部品準備のこと
生データ		作業者が商品を組み立てたり、部品を加工するのに要する時間。個人別直接時間+個人別間接時間
標準時間(目標時間)		新人がベテランに近づくための時間。工場では1個流し、教育システムなどの方法を用い、各作業者が目標時間以下で作ることができるよう努める
外観検査		製品や部品の表面に付着した異物や汚れ、キズ、欠け、変形などの外観上の欠陥を確認し、合否判定を行うこと
サッと検		ミラーの外観検査を受け入れでは省略するかわりに、最終組立て工程で行うこと
品質		商品または部品の質。品質=設計力+現場力
品質管理		不良品を出さないために実施する活動
過剰品質		本来の機能としては問題がないのに、わずかなキズや汚れのために不合格品(不良品)になったり、ユーザーの要求以上の品質水準になること
再検査品		検査を行ったが、合格、不合格の判断に迷い、改めて検査することにしたもの
手直し品(リペア)		そのままでは不合格であるが手をかければ合格になるもの 例)直せるキズ、はがし液ではがせるもの など
限度見本		「これ以上は合格」「これ以上は不合格」というものを現物で見せること。作業者と会社との約束事、コミーと協力会社(外注)との約束事。数値化できないもの ・入荷限度見本…協力会社(外注)からコミーに納入する際の外観限度見本。出荷限度見本よりも厳しい ・出荷限度見本…コミーからお客様に出荷する際の外観限度見本。入荷限度見本よりも緩い
治具・工具		治具…作業が行えるように特別に作った道具。工具…購入できる道具

用語	意味・定義
商品ゴミ	商品に付いてしまったゴミ。お客様（ユーザーまたは検査員）が気に入り、ブランド力を落とすゴミ。この解決には発生問題と処理法問題がある
問題解決の8ステップ (トヨタ8ステップ)	トヨタで使われている問題解決のプロセス。①問題の明確化 ②現状把握 ③目標設定 ④要因分析(真因を考え抜く) ⑤対策立案(対策計画を立てる) ⑥対策実施 ⑦効果確認 ⑧標準化(成果を定着させる) というステップを踏むことによって、勤や経験に頼ることなく、論理的な思考や分析で効率的に問題を解決できる。問題とは、目指す姿(目標・基準・標準)と現状にギャップがある状態のこと。トヨタ用語
まさかのビス	ミラー部の落下を防ぐために取り付けしたビス。SFやMFは円板とミラーが剥がれてしまっても、円板とミラー間をビスで貫通させてミラー部の落下を防いでいる
再現実験	不良原因を特定し、再発防止するため、ある環境でこんな時こんな方法で作業や加工をすると不良が再現することを現場で実験すること
ポンチ絵(イメージ図)	製品仕様、クレーム現象などをイメージしやすい図のこと。すぐ手書きで書けること
STEM教育	Science(科学)、Technology(技術)、Engineering(工学) and Mathematics(数学)の教育分野を総称する語。2000年代に米国で始まった教育モデル
ソシオビジネス	北矢行男著『日本を救うソシオ・ビジネス』の中で、社会と共生を図り、社会の発展に寄与する「本業を通じて社会貢献する企業」を「ソシオ・カンパニー」と規定した上で、ソシオ・ビジネスを「社会問題解決ビジネス」と「社会価値創出ビジネス」に分けている。万引防止は、まさに社会問題解決ビジネスにつながる
SS	整理・整頓しながら、わかりやすい分類をすること。分類用語をつくること。SSにはモノのSS・書類のSS・頭のSSがあり、頭のSS(過去・現在・未来)をして未来の時間取りをすることが重要。整理・整頓・清掃・清潔・躰の頭文字を取って5Sなどと一般的には呼ばれている。『コミーは物語をつくる会社です。』(2013年6月発行)掲載の「掃除と分類の物語」178頁と「部品番地の物語」214頁を見よ
全員SS	コミーの社員全員が参加して進めていくSSの仕組みのこと。小グループ・リーダー制をとり、ベテラン社員から新人までがリーダーとなり、3カ月交代で改善を進めていく
現場SSリーダー養成講座	SSの指導者となるための講座
要品	必要品のこと。検査に合格した製品・部品、使っている書類、ファイルなど
不要品	捨てるもの。検査に合格せず手直しもできない製品・部品、使わなくなったファイルや書類
保留品	今は必要ないが、期限を決めて保管しておく製品・部品、ファイル、書類
くずれ	決めたことやルールが、だんだんとルール通りに行われなくなり、劣化していくこと。くずれを発見したら、なぜくずれたのか質問すること
やりとり	約束のプロセス・ISO原本の要求事項では「interfaces」
環境	企業活動や生活に関わる、身の回りにあるもの全て
環境問題	人間の活動によって、地球環境の破壊や人体への健康被害などをおこす問題。コミーでは、環境問題をライフスタイル・会社・各国地球問題の3つに分けている
箸技	和の伝統から生まれた箸の"技"を楽しむあそび
箸ピー	スポーツに例えると陸上の「走る」競技。ピーナッツをいかに早く移動させるかのスピードを競う
箸リン	スポーツに例えると水泳。水泳は4種類の泳ぎ方と4種目を組み合わせさせたメドレー種目があるが、箸リンも5種類の技(はさみ技・つまみ技・ひらき技・てんぶら技・でんぐり技)と5種目を組み合わせさせたメドレーがある
箸タイム	箸ピー・箸リンをセットにした介護業界向け箸技商品
箸タイマー	箸技のやり方を教え、運営できる人

このほかにも用語はあります。これはその一部を掲載しています。

年賀状 (1978~2023年)

巢鴨時代 1978~1989年

謹賀新年

平素は格別のお引立に類り厚く御礼申し上げます。
本年も変わらぬ御愛顧の程お願い申し上げます。

昭和53年元旦

- 尚、お察様に業務拡張のため、今春6日より、下記に移転致します。
国産・地下鉄、奥鴨駅のすぐ近くです。
各種新製品も有りまして、お気遣いにお立ち寄り下さい。お待ちしております。

コミー工業株式会社

一営業品目一

- 回転ミラックス PAT.P.製造元
盗難予防とアクセサリを兼ねた回転する鏡
- 回転装置 PAT.及びPAT.P.(9件)製造元
ディスプレイ・看板・産業用・各種豊富
- 看板製作



〒170 東京都豊島区巢鴨 1-26-8
☎ 03 (947) 7 3 1 1 (代表)
0484 (44) 4838 (蔵工場)

1978年 切り取ると名刺にも…

謹賀新年

平素ノコ厚情ヲ感謝シ、皆様ノゴ多幸ヲお祈り申シアゲマス。
本年モ無償アル製品ヲ創ッテイキタイ思イマスガ、少シテモゴ意気ヤオ知意ヲ拜儀出来レバ大丈有雅イト思イマス。

昭和五五年元旦

営業品目一

- 防犯ミラー各種製造元 PAT.P.(2件)
窓近くカー・バイク・トラック・両輪ミラックス(2両ミラー)・宝輪ミラー(3両)・その他
- 回転装置 PAT.及びPAT.P.(9件)製造元
ディスプレイ・看板・産業用・各種豊富
- 看板製作



〒170 東京都豊島区巢鴨 4-28-15
☎ 03 (940) 3 2 1 1 代

1980年 カタカナ文章を筆文字で書いてみました

謹賀新年 1984年 元旦

平素のご厚情を感謝し、皆様のご多幸をお祈り申し上げます。

展示会のご案内

- Japan Shop'84に9度目の出展
* 於東京蒲田 3月22日~27日
- Gift Show'84 2月7日~9日
* 於東京サンシャインシティ

事務所移転のお知らせ

下記の新任所に移転いたしましたので、お気軽にご来社下さい。

営業品目

- 防犯ミラー各種 (PAT.P. 3件)
用途に合わせて機種も充実しています。
- 回転装置製造元 (PAT. 及 PAT.P. 9件)
基本特許 (PAT. 1174071) が確立!!
- ミニミラボール/ミレド (PAT.P. 3件)
好みで選べる4タイプ。好評発売中!!



世界に伸びるぞ
コミーのマーク

時代のニーズをとらえアイデアを生かす



新事務所 (営業部・ショールーム)
〒170 東京都豊島区巢鴨 4-27-10
TEL (03) 9 4 0 - 3 2 1 1 (代表)
FAX (03) 9 4 0 - 3 2 1 4
工場 東京都豊島区巢鴨 4-28-15
TEL (03) 9 4 9 - 2 0 0 1

1984年 わんころマークは防犯犬のつもりでつくってみました



謹賀新年

新春を迎え、平素のご厚情を深謝し皆様のご多幸をお祈り致します。
昨年のコミーは会社永続のためのコンセプト及びCI作りを入れた年でした。
本年のコミーは新製品開発や現製品の改良を積極的に行います。
本年も相変わらずよろしくお引き立ての程お願い申し上げます。

昭和62年 元旦

- ★ JAPAN SHOP (日本最大の店舗ショー) にお客様で12回目の出展で87/3/20~24
- 営業品目/凸面ミラー (防犯用・安全用・合理化用)、回転装置



東京都豊島区巢鴨4-27-10
TEL/事務所 940-3211・工場 949-2001 FAX/940-3214

1987年 3機の飛行機が高く飛ぶ姿をロゴに

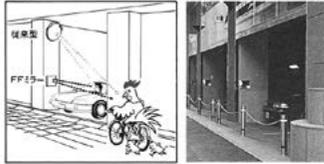
川口・青木時代 1990-2005年

迎春

新春を迎え、平素のご厚情を深謝し、
皆様のご多幸をお祈り致します。

1993年 元旦

新登場 死角が自然と目に入る!!
FFミラー PAT.P



展示会出展 ● パーキング・ジャパン '93 (兵庫県メッセ) '93-1/28~30 ● '93 JAPAN SHOP (兵庫県) '93-3/18~22

コミーの **ショクミラー** コミーの **KYミラー** コミーの **EVミラー** コミーの **回転システム** **KOMY**
 コミー工業株式会社
 本社・工場 〒333 埼玉県川口市上青木西4-1-9 Tel.048-268-5311(代) Fax.048-268-5314
 東京ルーム 〒170 東京都豊島区巣鴨3-25-8 Tel.03-3940-3211(代) Fax.03-3940-3214

1993年 『FFミラー』が少しずつ売れ始めました

迎春

新春を迎え、平素のご厚情を深謝し、皆様のご多幸をお祈り致します

本年は

1. 「死角を生かす気くばりミラー」を一層深めませう。
2. KPS(コミープロダクションシステム)で多品種小ロットでも短期間で納品出来るようになります。
3. KIS(コミーインフォメーションシステム)で情報化時代に備え、サービス向上に努めます。

本年もよろしくお願い致します

1996年 元旦

Philosophy 死角を生かす気くばりミラー
 創業1978年 創業1980年 創業1985年
KOMY
 コミー工業株式会社

本社・工場 〒333 埼玉県川口市上青木西4-1-9 Tel.048-268-5311(代) Fax.048-268-5314
 東京ルーム 〒170 東京都豊島区巣鴨3-25-8 Tel.03-3940-3211(代) Fax.03-3940-3214

1996年 『NPSの奇跡』を読んで多品種・少量・短納期のシステムを学び始めました

迎春

新年を迎え、平素のご厚情に深謝し、皆様のご多幸をお祈り致します
本年もよろしくお願い致します

1998年 元旦

●おかげ様で本年は本格的に航空業界に進出するめどがつかまりました。
これも「死角を生かす気くばりミラー」如ユーザー、販社及びいろいろアドバイスいただいた皆様のおかげと感謝しております。新しい体験で培った技術力やデザイン力、品質保証などで、更にお役に立つ商品づくりにも努めますのでご期待ください。

運輸省航空局仕認承認589号取得!!
国内・アメリカ・EPC(ヨーロッパ) 特許出願済

●JAPAN SHOP'98に出展します
於・東京ビッグサイト '98年3月3日(火)~6日(金)
おかげ様で22回目の出展!

新着の喜び
出会いの喜び
信頼の喜び

●世界初——
FF MIRROR AIR
 新ボーイング採用決定!!
 旅客機のBIN(手荷物入れ)内の忘れ物防止などに...

死角を生かす気くばりミラー
KOMY
 コミー工業株式会社

本社・工場 〒333-0845 埼玉県川口市上青木西4-1-9 Tel.048-268-5311(代) Fax.048-268-5314
 東京ルーム 〒170-0002 東京都豊島区巣鴨3-25-8 Tel.03-3940-3211(代) Fax.03-3940-3214
 ホームページ <http://www.komy.co.jp>

1998年 航空業界に参入!
ボーイングから初受注(1997年)

迎春

新年を迎え、平素のご厚情に深謝し、皆様のご多幸をお祈り致します

“人生に夢があるのでなく、夢が人生を創るのだ”
の言葉をくりかえしながら、一步一步進もうと思えます
本年もよろしくお願ひ申し上げます

1999年 元旦

ホームページ
<http://www.komy.co.jp>

お役立ち情報満載!!

●本年よりGEMBA KAIZENシリーズを加えていく予定です。

展示会のご案内

●スーパードラッグストア・ショウ
於東京ビッグサイト
'99年2月25日(木)・26日(金)



GEMBA KAIZEN

●バラツキをなくし、多品種、少量、短納期に挑戦しています。
●整理しやすい台車を作りました。ペニヤで簡単に作れます。

死角を生かす気くばりミラー
KOMY
 コミー工業株式会社

本社・工場 〒333-0845 埼玉県川口市上青木西4-1-9 Tel.048-268-5311(代) Fax.048-268-5314
 東京ルーム 〒170-0002 東京都豊島区巣鴨3-25-8 Tel.03-3940-3211(代) Fax.03-3940-3214

1999年 GEMBA KAIZENの年

川口・青木時代 1990-2005年

あけましておめでとうございます。

新年を迎え、平素のご厚情に深謝し、皆さまのご多幸をお祈りいたします。

迎春2001

昨年のコミーはおかげさまで

- ・ばらつきのない生産システムづくり
- ・ホームページの充実
- ・FFミラー技術のレベルアップ
- ・航空業界等への実績づくり

に時間を費やすことができました。

特にうれしかったことは、「万引問題解決法」(葉山廣著・日本実務出版刊)の発刊です。

以前、一部の書籍で、ミラーの使用は万引防止に対して逆効果であるとの主張がなされ、その効果を確信している我々は内心、屈辱たる思いがあったのです。しかし本書では、明確にそれを否定し、ミラーの使用は最善の方策であるとの論述がなされていました。私はそれが大変にうれしく、早速これを買って多くの方々にお配りした次第です。(まだ多少の残部がありますので、ご希望の方はご連絡ください)



今年は21世紀の幕開けの年。本年もまた「出合いの喜び」「創る喜び」「信頼の喜び」が味わえるよう皆さまの声をよく聞き、現場重視の「マーケティング・CS」「生産システム」「商品開発」等々の充実をはかってまいります。

2001年元旦

コミー株式会社
代表取締役

小金山 栄

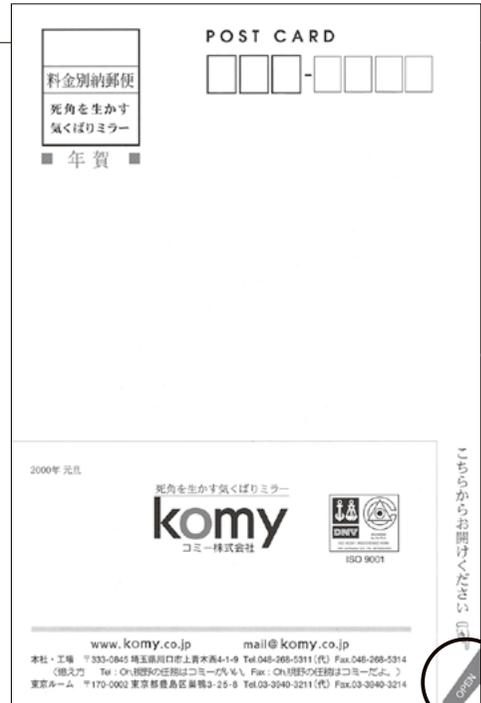


死角を生かす気くばりミラー



身近なコンビニから航空機まで
コミーのミラーは、安全・監視・サービス・効率アップに役立っています。
コミー株式会社 | 所在地: 埼玉県川口市青木4-1-9 | TEL: 048-260-5311 | FAX: 048-260-5314
東京A-ーム | 〒170-0002 東京都葛飾区新小岩3-25-8 | TEL: 03-3640-3211 (代) | FAX: 03-3640-3214
* お客様サービスセンター | TEL: 1599999 | 24時間受付しています。

2001年 普通ハガキの約2倍の大きさの年賀状。宛名の方にもハガキ大の大きさでメッセージを入れました



2000年 ここを開いて中面を見てもらうはずでしたが…

川口・並木時代 2006-2023年

迎春 2007

新年を迎え、平素のご厚情に深謝し、皆さまのご多幸をお祈りいたします。本年も「出合いの喜び」「創る喜び」「信頼の喜び」を味わえたらと思います。また、現場重視の「マーケティング・CS」「生産システム」「商品開発」等々の充実をはかってまいります。本年もよろしくお祈り申し上げます。

2007年元旦

代表取締役 小金山 栄

komy コミー株式会社

〒332-0034 埼玉県川口市並木1-5-13 www.komy.co.jp mail@komy.co.jp
□代表 (営業本部など) TEL: 048-260-5311 FAX: 048-260-5318 (共通です)
□発注センター TEL: 048-250-5317

死角を生かす気くばりミラー

身近なコンビニ・ATMから航空機まで、コミーのミラーは、安全・監視・サービス・効率アップに役立っています。

Q 航空機では…
客室乗務員がミラーを使ってする重要な仕事とは?

A セキュリティチェックです。
客室乗務員は飛行機が離陸してから再び離陸するまでの間に手荷物入れ内に爆弾などの危険物が仕掛けられていないかを調べなければなりません。スキャンジニア航空にミラーの使用目的をたずねたところ、Bomb Check (爆弾チェック) と教えてくれました。
ミラーを使うことで座席のステップにある必要がなくなりTurn Around Time (航空機の離発着間の点検整備時間) の減少に役立ち、喜ばれています。



2007年 2006年9月、川口・並木に移転

2000年 明けましておめでとうございます

新年を迎え 平素のご厚情に深謝し 皆様のご多幸をお祈りいたします

遂に2000年が始まりました。
皆様は、どんなお正月をお迎えでしょうか。
昨年のコミーは、おかげ様で

- 社名、ロゴの変更
- 新製品「ラム」の発売と「Gマーク受賞」
- FFミラー-AIRの「海外展示会出展」及び「ISO 9001認証取得」

の種蒔きが出来ました。
コミーの最大関心事は
「現場でどう役立っているだろうか？」
「役立つにはどうすればいいだろうか？」です。



皆様の声を基本とし、高いレベルの

- 使用現場からのマーケティング
- 生産現場からの安心商品作り
- ブレークスルーが味わえる技術開発

の三本柱の充実をはかっていると思います。
本年もよろしくお祈りいたします。



平成12年 元旦

代表取締役
コミー株式会社 **小金山 幸**



死角を生かす気くばりミラー 身近なコンビニから航空機まで コミーのミラーは安全・防犯・サービス・発車アップに役立っています。
PAT.28365876 PAT.2913302 PAT.2118631

グッドデザイン賞 受賞商品

新登場 ラム
ライト感度の
壁掛けミラー

あらゆるスペースに掛け込み
「全空間」が浮ぶ

グッドデザイン賞 受賞商品

フラットなのに
視野が広い **FFミラー X15**

車庫に貼るだけ!! 快速発進!!

マルチビジョン **ドームミラー**

大きく見る **スズメミラー**

視野スッキリ **オーバルミラー**

目立たずカンタン **ミラク**

奥くばりや運転地帯アップに
エレベーター **FFミラー**

お正月飾りや切り取りに
お気を付けてください

→ 見開き型年賀状の失敗!! 半分以上の人に開いてもらえませんでした

迎 2009 春

新年を迎え、平素のご厚情に深謝し、皆さまのご多幸をお祈りいたします。

新社屋に移ってから、2年3ヶ月。
おかげ様で、いろいろなお客様が来てくれたり、社員達も明るく元気です。
最近「コミーのミラーを〇〇で見たよ」という嬉しい言葉を聞くようになりましたが「役立っているだろうか?」「どんな使い方をしているだろうか?」などが気になるようです。
少しでもコミーについてアドバイスや意見をいただけたらと思います。

本年も「出会いの喜び」「創る喜び」「信賴の喜び」を味わえたらと思います。
また、現場重視の「マーケティング・CS」「生産システム」「商品開発」等々の充実をはかっています。本年もよろしくお祈り申し上げます。

2009年元旦

代表取締役 **小金山 幸**

死角に気くばり

コミー株式会社 **KomyMirror.**

〒332-0034 埼玉県川口市草木1-5-13 お客様相談室 ☎0120-031-073 FAX: 048-250-5318 (直通)
□代表 (営業本部など) TEL: 048-250-5311 □受付センター TEL: 048-250-5317

KomyMirror AIR INC.

- おかげ様で航空・宇宙の国際品質規格AS9100を取得できました
- KomyMirrorが装備された
 - ・エアバスの最新鋭機 A380が9機が就航しています
 - ・ボーイングの最新鋭機 B787が今年中に初就航の予定です

AWJUS S.A.S 2008
Photo by AFP/SHOOTING HOUSE

身近なコンビニ・ATMから航空機まで、コミーのミラーは、安全・防犯・サービス・発車アップに役立っています。

2009年 KomyMirrorが装備された最新鋭機が世界の空へ

迎 2010 春

新年を迎え、平素のご厚情に深謝し、皆さまのご多幸をお祈りいたします。

昨年は、リーマンショック以来、顧客者としてどうしたらよいか考え続けた一年でした。
まずは「敵中戦役、私たちの戦いはあらゆる手段で食を求めさせてくれた。90歳以上の老人に当時の生命力を予ばう」「今、白いごはんを食べられるのは大変ありがたい」と感謝すること。
そして、私も含め全員でミラーの使用現場やお客様を訪ねコミーが役に立っているかを聞くことに力を入れました。おかげで、全員元気で新商品やそのヒントが生まれました。
今年も「どうすればもっと使用現場の役に立っているか」を社員全員で聞いてまわろうと思います。
コミーについてアドバイスや意見など少しでもいただければ幸いです。
本年も心豊かな年でありますように。

2010年 元旦

代表取締役 **小金山 幸**

今年はこんな物語や商品を作ります

- 環境問題物語.....コミーはA4サイズCycle Resistant心の考えに学ぶ。電気自動車も少なくても走る。つまり少くもCO2削減。汚染の削減も必要です。新しい、価値観が交わされている物語。
- 突っ張り棒物語.....「穴を掘らないで取付け可能な方法」にはコミーの長年の経験があった。突っ張り棒の方向が違ったのだ。こんなこと、30年間で何度かあったか?
- スーパーオーバル物語.....2年前、スズメとスーパーオーバル。そして、オーバルの中。新登場「スーパーオーバル」へ。イベントにかかわるシンプルで信頼性の高いデザイン。特別に「スーパーオーバル」が完成したか?「イザ」の言葉。コミーの「Yes More」をどうやって実現するか?などとの言葉が交わされたらいい?
- 新商品「フーレン」.....食品工場での衛生管理が難しい。ハンマードの新しい商品。
- 作り手と使い手の誤解物語.....「注意書きを読まないで、使わずに、気が付いたら購入してくださるお客様(笑)です」。「現場」で実際に使用する商品たち。一般のお客様の目に、誤解や思いがあることにならないか?「現場」で実際に使用する商品たち。

スーパーオーバルが食品工場での衛生管理が難しい。ハンマードの新しい商品。

スーパーオーバル

スーパーオーバルは、2年前にスズメとスーパーオーバル。そして、オーバルの中。新登場「スーパーオーバル」へ。イベントにかかわるシンプルで信頼性の高いデザイン。特別に「スーパーオーバル」が完成したか?「イザ」の言葉。コミーの「Yes More」をどうやって実現するか?などとの言葉が交わされたらいい?

「信頼性の高い」は、2008年「信頼性の高い」は、特別に「スーパーオーバル」が完成したか?「イザ」の言葉。コミーの「Yes More」をどうやって実現するか?などとの言葉が交わされたらいい?

KomyMirrorが装備された最新鋭機。エアバス、ボーイングに!!

- エアバスの最新鋭機A380が9機が就航しています。
- ボーイングの最新鋭機B787が今年中に初就航の予定です。

2010年 A4サイズの特大ハガキ。
『丸ミラー』、『オーバルミラー』から『スーパーオーバル』へ

川口・並木時代 2006-2023年

迎 2012 春

今年も?? を考えつづけ! の物語を創ります。

新年を迎え、平素のご厚情に感謝し、皆さまのご多幸をお祈りいたします。

昨年は日経BP社やNHKがコミーを取材してくれたので、おかげ様で、ブランド力(信用力×知名度)が上がったと思います。

今年は「FFミラー通路」に続く、建築業界や鉄道業界など世界に役立つ「気づきミラー」の開発をしていきます。社員全員がそれぞれ「マーケティング力」「生産力」「技術力」の向上を目指します。少しでもアドバイスやご意見などいただければ幸いです。今後ともよろしくお祈りいたします。

本年も心豊かな年でありますように。

2012年元旦

日経 BP 社発行

小高山 栄

代表取締役




NHK出版発行

おかげ様で昨年は

- 新商品「FFミラー通路」が単調です(グッドデザイン賞受賞)。サンフランシスコに飛び込み営業に行きました。すぐに60台の注文をいただきました。
- 最新鋭機ボーイング787にコミーミラーが標準装備となりました。このニュースは世界の約140社のwebサイトに掲載されました。
- 新幹線「はやぶさ」グランクラスにFFミラーが採用されました。

2012年 2011年にNHK出版と日経BPに取り上げられ、ブランド力が少し上がりました

迎 2018 春

新年を迎え、平素のご厚情に感謝し、皆様のご多幸をお祈りいたします。

おかげ様でKomy Qiセンターが本稼働しました。鏡の「使い方」と「創り方」を極めていきます。

本年もよろしくお祈りいたします。

Komy Qi



かいたテーマで仮説構築の議論をし、無我夢中になれる環境を自覚しています

1. 商品開発の拠点
2. 異業種の情報交換の場
3. モノづくりの楽しさを体験できる場



Qiセンター最上の「はてな壁紙」。近所の子供たちに人気!!

コミー株式会社
代表取締役 小高山 栄

2018年 Qiセンター、本格稼働

迎 2022 春

新年を迎え、平素のご厚情に感謝し、皆様のご多幸をお祈りいたします。

昨年はコロナもありましたが、多方面でチャレンジしました。

- ① 国内のお客様には、新商品「FFミラー^{けい}気配」(PAT.&PAT.)を発売し、トイレの通路用に好評です。
- ② 航空機関係では、航空業界に極めて詳しい方からのアドバイスをいただきながら、新マーケット開拓や新商品の開発にチャレンジしています。
- ③ 「著技」は従業員全員が毎日15分継続し、障害者の人も楽しめるゲームも開発しました。

今年はさらに大きく展開していきたいと思えます。未来に向けて地元川口市をベースに大きな夢に向かって歩み始めます。引き続きアドバイスやご意見をいただけたらと思います。今年もよろしくお祈りいたします。

コミー株式会社
代表取締役 小高山 栄

2022年 『FFミラー気配』が好評!

迎 2023 春

新年を迎え、平素のご厚情に感謝し、皆様のご多幸をお祈りいたします。

おかげ様でコミーは、本年4月12日をもって設立50周年を迎えます。これもひとえに皆様のご指導の賜物と感謝しております。

これからも、チームワークを高めながら「世界初の商品」と「感動の物語」をつくり続けていきます。

今年も何卒ご指導 ご鞭撻の程よろしくお祈りいたします。



コミー株式会社
代表取締役社長
小高山 哲

2023年 設立50周年

航空機用ミラー 38, 106 [94, 119, 265, 278]
 『広辞苑』 [155]
 工場経営 82
 後方確認用ミラー [295]
 効率アップ 96 [121, 189, 235, 270, 281]
 5S [178, 181, 218]
 『5Sの原点 定置管理 科学的整理・整頓』 [180, 218]
 顧客満足 [29, 66, 243]
 国際ディスプレイ工業 [31, 32]
 国際審学会 144, 145, 146, 147, 152, 154, 160
 [260, 324]
 国際標準化機構 [92, 225]
 コスモ総合会計事務所 [241]
 固定ミラー [138, 270]
 固定ロケーション [218, 219]
 小原歯車工業 [242, 250, 279]
 駒込看板 161, 192
 駒込時代 195 [232]
 コミー オリジナル ミラー [298, 299, 307]
 コミー工芸 187, 190, 192 [15, 30, 148, 232, 264]
 コミーシコ踏み語 83
 コミー託児所 130, 131, 132
 コミーは物語をつくる会社です。 3, 153, 176, 187
 192, 203 [1]
 コミー・プログラミング教室 122, 123, 124
 『コミックス』 191 [33, 233]
 『コミテク』 36, 37, 38, 183, 184
 小諸文字宣伝社 187, 190 [232, 264]
 語呂合わせ 31, 204 [298, 303, 304, 307, 308]
 コロナ止めスタンド 130, 132, 135, 136,
 137, 140, 198
 コンチネンタル航空 37, 42 [199]
 コンディションチェック 107 [84]

さ行

埼玉高速鉄道 73, 74
 さいたま市立慈恩寺小学校 20
 さいたま市立芝原小学校 144, 145, 158
 再発防止 50, 52, 57 [8, 178]
 サウスウエスト航空 40, 41 [199]
 さくらジンベエ 65
 サツと検 104, 105
 サプライ・チェーン・マネジメント [168, 170]
 『[サムライ]・米国大企業を立て直す!!』 42
 さらしもの 56
 サンドラッグ [124]
 『[3] の思考法』 [192]
 三位一体 [192]
 シアトル 146, 149, 150, 152, 154, 157, 158
 [51, 56, 83]
 シアトル桜祭・日本文化祭 152, 153, 156, 157
 シアトル日本商工会 152, 155
 死角に気づき [159, 270, 272, 273, 274]
 死角を生かす気づきばりミラー [38, 102, 119, 159,
 164, 190, 263, 267, 271, 272, 303, 304]

治具 27, 29, 58, 63, 198 [34, 171, 176, 209]
 仕事心得 83 [180]
 下穴寸法間違い事件 50
 失敗の物語 153 [322]
 質問力 94, 98
 児童養護施設円福寺愛育園 109, 132
 島国 [24, 27, 94]
 社員心得 83
 社会価値創造型商品 133
 社長視察日 [185]
 集客用ディスプレイ用品 [100]
 集塵機 25, 26, 28, 29, 30
 自由ロケーション [218, 219]
 首里城復興応援ミラー 65
 『商業界』 [124]
 『商店建築』 196 [95, 126]
 衝突防止 12, 14, 18, 20, 21, 72, 73
 [18, 68, 270, 292]
 商品ロス [107, 115, 117, 118]
 社会問題解決型商品 133
 『主張できる日本人になる』 42
 ショップミラー 66, 197
 [30, 37, 38, 42, 48, 49, 121]
 書類のSS 84 [205, 209]
 白菊 197 [30, 34, 36, 101, 105, 124, 233, 234]
 新型コロナウイルス 38, 47, 71, 128, 130, 135, 136
 シンガポール航空 33 [65, 133]
 新社屋 144 [214, 232, 235, 236, 239, 240, 242,
 244, 246, 248, 250, 252, 254, 260, 290, 309]
 信州大学 187 [30]
 ジンベエジェット 65
 信頼の喜び 106, 107, 157, 198
 『スーパーオーバー』 15, 18, 48, 64, 66
 スカイマーク [60, 65]
 巣鴨時代 [234]
 スカンジナビア航空 [50, 90, 91]
 杉田エース [290]
 杉並区立永福小学校 144
 『すごい社史』 204
 鈴木商店 [269]
 ストアショー(見本市) [14, 15]
 スワニー [292]
 星槎国際高等学校 164, 165
 生産ライン 34 [251]
 政治 [8, 10, 12, 187, 297]
 整理整頓 51, 84, 133, 194
 [178, 180, 185, 189, 194, 202, 205, 224, 311]
 セカンドオピニオン [240, 253]
 セキュリティチェック 37 [64]
 セコム [263]
 接客サービス [29, 121]
 絶対負けないモノづくり 83 [323]
 セットヤ [176, 215, 216]
 セル生産方式(セル方式) 24, 25, 83 [171]
 全員SS 84, 85, 87, 93, 96, 98
 全品回収事件 [178]

戦略室	121 [247, 248, 251, 311]
『総合報道』	[148]
『創造性』	[196]
想像力	125, 132
総マネ(総マネージャー)	84, 87, 88, 90, 92, 96, 98, 100
ソシオ・ビジネス	[21, 130]

た行

ターキッシュエアライン	41
大和ハウス	115, 118 [241, 243, 253, 256]
高有紙業(高有)	[170, 172, 174, 176]
タグセンサー方式(防犯ゲート・タグ)	[97, 108]
畳の部屋	133 [248, 249, 254, 255]
獺祭	162
多品種・少量・短納期	[168, 170, 171, 174, 177, 181, 189, 215, 234, 235]
ダンドリ	177, 178, 183, 184
地域貢献活動	122, 123
千曲塗装	188, 190
駐車場用ミラー	[119]
中断札	52, 53
『柱(ちゅう)ミラー』	183
直角平行	85 [183]
ツインドリル・ジェットモグラ	123
使ってくれるお客様	197 [21, 29, 66, 233]
創る喜び	[233]
突っ張り棒	[66, 67, 68, 69]
積みピー	167, 168, 169, 170, 173
積みリン	169, 170, 173
詰めホーダイ	168, 169
出合いの喜び	119, 152, 155, 157 [95, 233]
出合いの喜び 創造の喜び 信頼の喜び	3, 4, 106, 138 196
出合いの喜び 創る喜び 信頼の喜び	147, 190, 196 [95, 161, 193, 249]
適合品	[202]
デザインエラー	50, 54
『デザイン「こと」始め—ホンダに学ぶ』	[8]
手作り道具	58
手長箸	147, 158
デル	[168, 170, 177, 180, 191, 235, 250]
『デルの革命』	[168, 169, 170, 172]
テレワーク	128, 129, 130
ドイツ商工会議所	[132]
トイレ用拡大鏡	39, 61
東京大学	174
東京都立葛飾ろう学校	12, 14, 18
登場人物	[17, 18, 20, 220]
東都工業	[278]
『ドームミラー』	[106]
凸面ミラー	5, 16, 17, 57, 124, 192 [30, 32, 34, 100, 150, 160, 190, 269, 270]
トヨタ(トヨタ自動車)	82, 104, 199 [96, 168, 171, 172, 174, 177, 196, 235, 258, 262]

『トヨタ生産方式』	82
ドラッカー学会	[10, 47]
『努力と信仰の人 小宮山錬三の生涯』	[322]
トルコ航空	41 [65]
トレーナー	102, 103
トレーニー	102, 103
トトレレ会議	102, 103

な行

長津田地域ケアプラザ	170
なぜ? なぜ? なぜ?	4, 94, 116, 199 [258]
なぜ力	94, 98
『ナルシィ』	[41, 42]
西海記念賞	38
西成研究室	174
日刊工業新聞	[12, 16, 85]
日経産業新聞	[85]
日経新聞	[292, 293, 295]
日経新聞全面広告	[292, 293]
『日経ビジネス』	104 [297]
日産自動車(日産)	82 [168]
日本経済新聞	[33, 128, 169, 187, 233]
日本工業新聞	[85]
日本航空	61, 68 [83]
日本実務出版	[125]
日本精工	187, 191 [32]
日本トランスオーシャン航空	65
人間とは考える輩である	[11]
ヌーヴ・エイ	[45]
農耕民族	138, 196, 197 [38]
乗り残し防止ミラー	[296]

は行

箸考会	144
箸タイマー	166, 170
『箸タイム』	132, 145, 163, 164, 166, 167, 169, 170, 171, 172, 173, 174
箸TEN	145, 164, 165, 168
箸の唄	124, 125, 148, 151
箸ピー	124, 131, 145, 148, 154, 158, 159, 160, 162, 163, 164, 171
箸リン	145, 148, 151, 155, 156, 158, 159, 160, 162, 164, 165, 167, 169, 199
箸りんぴっく	145, 161 [284]
箸技	145, 153, 154, 158, 161, 162, 163, 164, 168, 174
箸技の唄	152
はったり写真	[290]
はてな回転看板	112, 117, 125, 198
半永久無料保証制度	106, 107, 199
日立物流首都圏	75
ピッキングリスト	[215, 216, 217, 223]
『左手に告げるなかれ』	[42, 110]
ヒヤリ・ハット	15

標準装備品 33, 35
 非ライン品 [182, 183]
 『ひるまほっと』165
 ビンリソ184
 吹き飛ばす 24
 富士重工(スバル) 82
 フチゴム接着抜け事件 52
 不適合品[202]
 部品番地 84 [17, 214, 217, 218, 220, 221, 222, 224]
 不要品 89, 92 [182]
 ブランドカ 3, 4, 34, 74, 198, 200 [198, 241, 255, 256, 258, 259, 260, 263, 293]
 フレキシブルアーム 50 [66]
 プロセスエラー 50, 52, 53
 『ふわり』[48, 236]
 文教堂[128]
 『文藝春秋』[187]
 保安員 197 [37, 39, 40, 42, 47, 48, 109, 110, 112, 114, 116, 118, 120, 127]
 防犯ゲート[108]
 防犯ミラー 2 [15, 45, 48, 97, 98, 100, 102, 104, 110, 114, 118, 122, 124, 132, 264]
 ボーイング 32, 35, 38, 40, 146, 150, 153 [50, 55, 61, 72, 74, 77, 80, 85, 92, 94, 225, 255, 260]
 ぼかし加工 73
 星取表102
 ボム[293]
 ボランティア110
 ポリカーボネート 107 [270]
 保留品 89, 92 [202]
 『凡事徹底』 [185, 317]
 ホンダ145, 161, 199 [8, 257, 262, 283]
 ボンチェック 198 [63, 91]

ま行

まさかのビス 67
 松下政経塾 [12, 187]
 『丸ミラー』50, 51, 66 [43]
 丸和不動産[290]
 万引対策 55 [39, 105, 117]
 万引防止 197 [15, 22, 29, 35, 36, 38, 48, 66, 97, 98, 100, 104, 107, 108, 110, 115, 117, 119, 120, 123, 130, 233, 270]
 万引問題[20, 43, 66, 97, 105, 109, 110, 118, 123, 124, 127, 128, 130, 296]
 『万引問題解決』 [123, 126, 127]
 万引ロス [46, 47, 48, 107, 117]
 見え過ぎないミラー 72
 『見えないムダをなくす現場改善入門』 82 [168]
 身近なコンビニから航空機まで[189]
 妙笑寺 109, 110
 ミラーボール [15]
 ミラー落下事件 50, 55

『ミラク』 [67]
 武蔵野美術大学 16
 『無反転ミラー よめ～る』 76
 無料貸出 12, 13
 メディアセブン123
 もえぎ野地域ケアプラザ167
 モーター 54, 117, 192 [22, 31, 32, 34, 36, 100]
 目的表示シール [158, 159]
 モックアップ32, 33, 35 [94]
 ものづくり(モノづくり) 5, 83, 102, 116, 120, 122, 140, 144, 161, 177, 180, 185, 199 [8, 10, 12, 102, 170, 174, 196, 248, 252, 258, 261, 262, 273, 308, 322]
 モノのSS [205, 208]
 モノのSS 書類のSS 頭のSS ... 82, 84, 94, 194 [205]
 問題発見 85, 94 [17, 215, 310]
 問題発見 結果出し 85, 87, 88, 102 [17, 223]

や行

やりとり 45 [86, 147, 173, 184, 191, 192, 198, 236, 318]
 ユーザー満足 [29, 66]
 ユーロショップ ...43 [15, 36, 132, 134, 146, 149, 265]
 ユニバーサルデザイン [24, 27]
 用語集 95, 178 [198]
 要品[202]
 要品 不要品 保留品 ... 92, 93, 94, 95 [180, 182, 201]
 横河電機 [168, 174]
 ヨドバシカメラ [48, 124]
 『よめ～る』 76
 喜べば 喜びごとが 喜んで 喜び集めて 喜びにくる[249]

ら行

ライン品 [182, 183]
 落サラ 2, 188 [148]
 『ラミ』 58, 66, 67, 180, 184 [162, 165]
 『ラミドーム』 17
 リコー [96, 150, 278]
 リサイクル [165, 279, 284, 285]
 りふれ浦和165
 ルフトハンザ航空 [94]
 ルンバ86 [208]
 ローズマリー [45, 46]

わ行

忘れ物 37, 93, 197 [50, 63, 64, 65, 73, 74, 77, 85, 91, 280, 293, 296]
 蕨市立塚越小学校144

事項 A～Z

ACPC	[88]	Less is More	[280]
AERO SPACE EXPO	[89]	LUFTHANSA	[54, 57]
Aircraft Interiors Expo (AIX)	43, 44, 45, 47	L室	85, 112, 118, 119, 121
『AIR TRANSPORT WORLD』	[88]	micro:bit	122, 123
AmericanAirlines	[268]	MOTTAINAI	[20, 273]
ANA	[55, 57]	NHK	145, 165, 166, 197 [257, 261, 271]
『AVIATION WEEK』	[52, 88, 89]	NPS	[168, 170]
		『NPSの奇跡』	82 [168, 169, 171, 175]
		『NPS不滅の経営』	82
BIN	2, 4, 32, 35, 36, 40, 44, 61, 68, 104, 107, 184, 197 [50, 52, 56, 58, 60, 63, 64, 72, 74, 83, 85, 92]	PDS	57, 84, 85, 88, 94, 96, 200
BIN理想ミラープロジェクト	36, 37	PLAN DO SEE	85, 200 [193, 195]
『BinoStretch』	78, 80	QDC	[250]
		Qi	78, 95, 98, 100, 112, 116, 118, 119, 120, 121, 122, 124, 125, 157, 159, 176, 177, 198
『CAミラー』	61, 62, 64, 68, 71, 78, 79, 80, 148, 152, 156	RoHS指令	[281]
『CameFuku』	68, 69, 70, 71	SAS	[50, 52, 54, 56, 58, 63, 90, 91, 92]
COP	[277]	SCM	[169, 170, 176]
CS (Customer Satisfaction)	197 [29, 66, 96, 249, 299]	SONY	[264, 265, 266]
		SS	82, 84, 87, 89, 90, 91, 94, 96, 98, 100, 104, 121, 194, 195 [178, 181, 183, 184, 205, 207, 208, 213, 278, 311]
DNV	[226, 227]	SS時間最優先	84, 85, 94, 95 [178, 205]
		『SSノート』	82
『FFミラー気配』	72, 73, 74, 75	STEM教育	120, 122
『FFミラー通路』	2, 13, 17, 19, 72, 183 [68]		
『FFミラーAIR』	2, 4, 32 [50, 52, 58, 63, 72, 74, 83, 85, 87, 89, 91, 94, 161, 226, 265, 278, 281, 293]	『TanaOS』	68, 69, 70, 198
		The First In The World	[87, 273]
『FFミラーBC』	181	TUI	[61]
『FFミラーEVE』	[156]	TVカメラ	[108, 118]
FQC	82, 83	US	4, 12, 167, 197 [29, 66, 236, 241]
		V-Australia	[65]
HONDA	[257, 261, 262, 263, 269]		
ISO	107 [92, 184, 192, 194, 202, 225, 228, 278]		
ISO9001	[92, 226, 227, 229, 265, 278]		
ISO14001	[239, 278, 279, 281, 282]		
JAL	61, 62, 63, 64, 68, 71, 156, 157 [50, 55, 59, 63]		
JAL100機目	2, 32, [51, 83, 85, 86]		
JAPAN SHOP	192, 197 [33, 36, 100, 233]		
JR東日本	69, 70, 71		
JTA	65		
『KAIZEN』	83, 199 [203, 273]		
『KomyMirror』	32, 34, 35, 40, 41, 162 [268, 269, 271, 273]		
『Komy Short Story』	182, 205		
Komy way	180		
Komyは面白そうならすぐやってみる会社	134		
LCA	[279, 281]		
LCC	38, 40, 41		

人名 あ～わ

あ行

青木亀男 [180, 218]
 安倍(晋三) 131 [10, 297]
 天野由賀里 156, 157
 新井義明 [1, 14, 15, 16]
 安藤利子 [41, 42, 111, 114]
 伊藤文明 [250]
 市原千明 120
 稲盛(和夫) 199
 今井繁之 [250]
 今井正明 83 [203, 273]
 今井雄仁 76
 岩倉信弥 145, 159, 161, 162 [8, 257, 261]
 岩田直之 70, 177
 上田惇生 [47]
 上田茂 [278]
 内村鑑三 [321, 322]
 大泉雅晴 82
 大浦一志 16
 太場家寿男 [45, 46, 47, 48]
 大野耐一 82 [168, 258]
 岡田(克也) [297]
 岡田高行 [171, 175, 177]
 岡村幸四郎 [249, 261]
 奥田和子 108
 奥ノ木信夫 172
 小沢(一郎) [263, 297]
 小田島弘 [150, 160]
 小美濃芳喜 42, 120, 122

か行

柿内幸夫 82 [168, 171, 292]
 鍵山秀三郎 [185, 186, 191, 317]
 加藤紀彦 13, 14
 茅野健 [196]
 河端伸裕 78, 140, 204
 北矢行男 [21, 130]
 邱永漢 [8]
 國貞克則 133
 小池百合子 [20, 200, 277]
 小泉(純一郎) [10, 199, 263, 277, 297, 319]
 小原敏治 [250]
 小宮山栄 14, 42, 89, 90, 102, 144, 145, 146, 147,
 150, 152, 154, 155, 158, 159, 164, 187, 194
 [30, 175, 249, 264, 290]
 小宮山哲(野村) 181, 187
 (小山)一恵 196
 小山堯志 196
 小山嘉徳(小山専務) 190, 193, 194, 195
 [1, 31, 34, 50, 52, 56, 58, 250, 290, 323]

さ行

斎下和彦 160
 斎藤武夫 145
 在田(勝到) [257]
 坂根巖夫 66
 佐々木タツエ 152, 153
 佐々木夫妻 153, 155
 (佐々木)豊 152, 153
 佐藤修 112
 佐藤優子 169
 沢尾(明夫) [254]
 篠崎次郎 [32, 34, 239, 250]
 篠原勲 [168]
 清水馨八郎 144 [12, 260]
 白戸鴻三 [278, 281]
 菅谷良夫 196 [95, 126, 250]
 鈴木大拙 [204]
 鈴木宗男 [318]
 鈴木喜久男 82

た行

高倉純子 166
 竹井博幸 26, 29, 117 [250]
 武仲常晴 [278]
 但木惇郎 165 [250]
 玉川(良一) [241]
 田中角栄 [318]
 田中光利 113
 田村敏保 28, 158, 179, 191, 195
 堤(福島茂成) 42 [53, 56, 57, 63]
 鶴田国昭 4, 37, 42, 183
 ディブイ、マイク 46
 戸石泉 14, 15
 徳永武史 [38, 40, 42, 44, 46, 48, 249]
 飛岡健 [192]
 ドラッカー 133, 199 [12]

な行

ナオコ女史 [134, 135, 138, 139, 143]
 中島哲 82
 成瀬(義一) [204]
 西成(活裕) 174
 西岡常一 [10]
 Nair昌子 146, 147, 152, 153, 154, 155

は行

葉山慶 [126]
 半田知也 78, 79, 80
 ハイン、ピート 66, 67
 福島茂成 42
 藤沢昭和 [48]
 藤本光世 109, 132

星野嘉助	[321, 322]
細川彩	204
堀章男	[126]
本田宗一郎	[8, 79, 258, 261]

ま行

牧野敬	14, 15, 16
マサ	[21, 22, 24, 156]
マータイ,ワンガリ	[20]
町田勝美	35, 42, 46 [50, 51, 52, 54, 56, 58, 61, 62]
松金久雄	42, 146, 152, 154, 155
松下幸之助	194 [1, 12, 187]
まどみちお	[257]
三浦伸也	125
村上和雄	[319]
森正雄	[41, 42]

や行

安威誠	42, 204
安田章代	163, 172
柳館輝臣	[175]
吉田茂	[1]
吉村克己	42

わ行

渡邊剛	42, 46 [61, 290]
渡辺容子	[42, 110]

コミーは物語りをつくる会社です。 Vol. 2

発行日 2023年11月1日 初版第1刷発行 非売品

発行人 小宮山 哲

発行所 コミー株式会社
〒332-0034 埼玉県川口市並木1-5-13
TEL : 048-250-5311
FAX : 048-250-5318

編集制作 齋藤編集オフィス

デザイン・DTP 有限会社エディブレーション

印刷・製本 藤原印刷株式会社

©Komy Co., Ltd. 2023 Printed in Japan

万一、落丁乱丁のある場合は、送料小社負担でお取替えいたします。小社へお送りください。

本書の無断複製（コピー、スキャン、デジタル化等）並びに無断複製物の譲渡、配信は、著作権法上での例外を除き禁じられています。引用等される場合は、小社までお問合わせいただきますようお願い申し上げます。

出会い

- 1 学校での衝突防止物語

創る

- 2 切り粉問題物語
- 3 航空業界参入物語Ⅱ(1999～2023年)
- 4 エアラインへのDM物語
- 5 AIX展示会物語
- 6 寒冷地でのミラー裏面剥がれ対策物語
- 7 ミラー落下事件
- 8 コミーの手作り道具物語
- 9 『CAミラー』物語
- 10 『スーパーオーバル』物語
- 11 『TanaOS』、『ComeFuku』開発物語
- 12 『FFミラー気配』開発物語
- 13 『無反転ミラー よめ〜』開発物語
- 14 コミー初アイケア商品『BinoStretch』開発物語

仕組み

コミーの工場経営

- 15 SS物語① 全員参加の徹底物語(2013～2017年)
- 16 SS物語② 現場SSリーダー養成講座(2016～2017年)
- 17 SS物語③ SSレベルの向上・継続へ(2018～2023年)
- 18 トレトレ会議物語
- 19 FFミラー外観検査物語
- 20 「信頼の喜び」原点物語 ― 半永久無料保証制度
- 21 コミーの防災物語

ブランド

- 22 Qiセンター設立物語
- 23 子どもたちへの啓蒙活動物語

コロナ対策

- 24 コミーのコロナ対策物語
- 25 『快食板』開発物語

著技

コミーと箸との出会い

- 26 北米シアトルでの初めての箸授業物語(2017年1月)
- 27 シアトル桜祭・日本文化祭に箸ゲーム初出展物語(2019年4月)
- 28 箸技(箸ピー・箸リン)誕生物語
- 29 箸ゲームセット『箸タイム』誕生物語

