



YKK

滝山博徳さん

工機技術本部 製造技術開発部
 ファスニンググループ シニアエンジニア
 1996年、YKK入社。工機部門に配属され、
 ファスナー製造向け設備の組立に従事。
 その後、一貫して仕上工程に関する設備
 の開発・設計・現場への導入に携ってきた。
 社内の人材育成プログラムにより、いった
 ん、ファスニング事業本部生産技術部門
 を経験。製品や各製造工程についてさら
 に深く知った。自身の技術者としてのスキ
 ル向上に加え、後進の育成に精力的に取
 組む。

Hironori Takiyama

若手の指導と 要素技術の蓄積が 自分自身を強くする

入社してから、一貫して自分の専門性を高めることに熱心な技術者は多いが、思考が凝り固まったり閉鎖的になったりしてしまいがちになることは社歴が長いことによって生じる弊害の1つだ。一方で現場の技能職種や他部門など、さまざまな人との関わりを意識することで、業務スキルを高めつつ、周囲との信頼関係を構築し、キャリアの幅を広げる技術者がいる。ファスナーなどのファスニング製品を製造・販売するYKKで社内向けの生産設備の開発を担う、工機技術本部で仕上工程用設備の開発・設計を担当する滝山博徳さんは、中国向けのライン設備開発のプロジェクトリーダーや従来の生産技術の深耕に携り、人と関わるさまざまな経験を通して、成長を実感してきた。現在、所属する製造技術開発部ファスニンググループでは、若手の指導に加え、基盤となる要素技術の強化と進化に取り組む。後進の育成を意識して現場をけん引、知識の蓄積に励むことで、自身もまた、心と技を磨いている。

一貫生産の思想に共感し、 機械設計者を志す

ファスナーは、ポリエステルや合繊・綿などを材料とするテープに植えつけたエレメント(務歯)をスライダー(開閉部品)が上下し、歯車の原理で噛み合わせることで開閉する。種類や製造方法は

さまざまで、材質や形状、表面処理・塗装の有無など、多品種のモノづくりである(写真1, 2, 3)。

ファスナーの製造工程の多くは機械化が進んでおり、生産設備の能力や操作性、メンテナンスのしやすさが製品の品質と生産性に直結する。YKKは、材料や金型・生産設備まで自社で作る「一貫生産」の思想を掲げており、その源泉を工機技術本部(写真4, 5)が担っている。

滝山さんは工機技術本部 製造技術開発部ファスニンググループのシニアエンジニア。ファスナーを製造するファスニング事業本部の要望に基づき、製造コスト低減や自動化・省人化を目的とした仕上設備や製造ラインの開発プロジェクトに携り、仕様の検討から機械設計・試作検証・製造現場での立上げ・導入検証を実施する。現在は、ファスニング事業とのさらなる連携や必要な要素技術の深耕・新技術の開発・スケジュール管理・人材育成を行っている。仕上工程はファスナーの開閉部品と、これが抜けないようにする「上止(うわどめ)」「下止(したどめ)」と呼ぶ部品をテープに取り付ける重要な工程。そのための設備の開発を担当するチームのリーダーとしてファスナー製造を支える。

1996年に入社した滝山さんは、富山県出身で地元企業のYKKのことはよく知っていた。機械工学科で学んでおり、製造業とモノづくりに関する技術・技能についても深い理解があった。



写真1 金属ファスナー



写真2 ビスロンファスナー



写真3 コイルファスナー



写真4 工機技術本部ファスナー専用機械部品工場



写真5 ファスナー製造で使用する機械を自社で開発・製造する

「高品質な製品を効率的に作るために必要な設備の重要性を知っていました。製品と生産・製造技術の両方に関わることができると思い、YKKを志しました」と滝山さんは入社の際の動機を語る。YKKが掲げる「一貫生産」を、自身が学んできた

ことに結びつけてしっかりと理解していた。

入社後は希望通りに工機部門へ配属。機械の組立担当者から、技術者のキャリアが始まった。

「設備の組立に関わることで、構成部品の動作や材料・形状・加工技術について、理解が深まるきっかけになりました。本格的な設計業務の前に、自分の手で物を作ることを改めて経験できたことが、その後の自分の業務に良い影響を与えました」（滝山さん）。

疑問に思うことを設計担当者に聞き、寸法や形状に関する精度の調整が必要なときは加工担当者に相談して追加工を依頼。工機部門の中のさまざまな業務と、携わる仲間たちのことも知った。

「技術者として仕事をしていくうえで、人との関わり方やコミュニケーションの仕方など基礎が鍛えられました」と滝山さんは入社間もないころの経験を話す。