

日本楽器製造

〈設計〉

- 1980 豊岡工場第3研究棟
- 1982 本社工場空調設備更新改造
- 1983 本社工場設備更新改造：蒸気配管、井水配管、変台改造、空調設備（#9, #4, 厚生会館、#14, #16）
- 1984 本社工場空調設備更新改造（一般/特殊）#6, #7, #8, #9, #10
豊岡工場#10 クリーンルーム
ヤマハ店舗改造（名古屋店）
- 1985 豊岡工場#11 半導体及び一般設備
- 1986 豊岡工場#11 クリーンルーム
- 1987 本社工場4号館、8号館EMC検討
- 1988 YMP NEW ASSEMBLY PLANT基本設計（ヤマハアメリカ）
- 1989 店舗改造（北海道支店、東山センター、宮竹アカデミー）
- 1990 空調設備更新改造（浜松支店、ヤマハ研修会館、流通センター、八幡事務所、清韻寮）
- 1991～94 設備改修（空調、給水、蒸気）掛川工場、西山工場、本社工場、和田工場、磐田工場

〈コンサルティング〉

- 1981 本社工場：蒸気配管設備整備設計、
空調設備更新改造計画

【リスクマネジメント、非常時対策のため蒸気配管を整理】
【トラブルを見つけやすく、また対応処理が迅速にできるよう
隠蔽から、露出配管として見えるようにした。熱効率向上ト
ラップが多くあったものを整理し、熱搬送効率UP】

- 1982 ヤマハ研修会館：
防災機能、雰囲気検討

【人間はどういう時に避難できるのか。心理的に。隣接する小
学校に逃げるためにはどういう照明をしたらよいのか。研修
のために人が宿泊している施設。夜間避難体験一光と影が昼
間の認識と如何に異なるか3秒毎の写真撮影による人の行動
特性から避難路の決定】

- 1983 本社工場：長期ピークカット、
ランニングコスト試算

【建物に対し優劣をつけた。一律ではなく。必要なところと不
必要なところを分けることにより、生産効率を落とさず、設
備更新せずに、最大消費電力量を下げ、電力基本料金を下げ
た。外気利用による省エネルギー（年間機械による人工恒温恒
湿の見直し）季節、自然条件を生かすことによるシンプルな
省エネルギー】

- 1983 ヤマハ音楽振興会目黒本部設備更新

【録音スタジオのグレード分けとその設備音のグレードプロ対
応の音、一般レベルの音】

- 1984 つま恋爆発事故に対する検証

【プロパンガス爆発事故後の調査（災害後調査）ノートに書かれ
た保守ルートは実行不可能なことが判明。偽りの保守記録】

- 1984 本社工場現況図作成：建築、工水、電気
- 1984 独身寮：14寮 省エネルギー検討と合理
化

【建築設備インフラ最新図 作成】

- 1985 設備リスクマネジメント（新津、豊橋、
天竜、西山、豊岡、宮竹、和田、掛川）

【防災対策。消火設備は本当に機能しているか。現地確認して
災害時、改修計画。災害時、被害を最小にいくとめライフ
ラインの確保、生産ラインを早期回復】

- 1985 耐震診断（設備標準化、避難）

【すべて一律に耐震しなくてよい。
毎日カートをどのように動かしているかを観察し、デイリー
ライフの中で無理なく自然に避難できる場所を設ける】
＜日常行動の観察による現況肯定＞

- 1987 工場再配置、全工場設備配置5ヶ年計画

【製品別による生産性合理化向上。スペースの利用効率UP一
次二次物流 +将来売上高とコスト、給与、工場総スペースが売
上高にマッチするかどうか。のフィジビリティスタディ、
自動化工場は可能か？外国での生産工場は？】

- 1987 空調システム評価比較検討（西山、掛川、

天竜、宮竹、豊橋 各工場）

- 1991 ヤマハ四ツ池センター空調改造にともな
うスタディ

【空調システムと室内環境（IAQ）スタディ。特に幼児のための
垂直レベルでの炭酸ガス量チェック。吹出口位置検討。（幼児
の居住域に短い時間に滞留する、空気より重いCO2を、どの
ように空気入れ替えて実現するか）】