

ヤマハ(日本楽器製造)との出会い

— 認めたくない劣化、老化、物理的事実、古くなると捨てる、死ぬ —
自然とは、生まれ出ることは滅びるためということとも言える

1976年のある日の日本楽器製造の酒本員利部長との最初の会見時のメモ書きが残っている。その時、酒本さんから、もしPESが、浜松に事務所を設ければ、何らかの業務委託の可能性があると期待して良いとの話があった。その期待に添うべく1980年8月に日本楽器本社工場の裏門の隣、浜松市野口町288-2の場所に、パス建築環境設計の浜松事務所を開設した。

酒本氏との会話記録によると、日本楽器製造(ヤマハ楽器)工作課は30年の歴史を経て施設管理部へ移行し、物を作るところからLife cycle costing 重視で業務を執行するため、設備管理課を新設する。主幹設備、Utilityの積極性のある管理を通してのRisk Managementの実現につなげることを意図した。(つま恋の爆発事故1983年11月の教訓から)

施設管理部の将来はどうあるべきかとの対話の中で、酒本さんからの問題提起が以下のように示された。

1. どのような書式にしろ、記録されていることの重大性を認めて、施設設備の図面化と、問題点の記録を残すこと。
2. その場あたりの処理でシステム信頼性が下がり、機能が悪くなっている現状の認識又、ピアノ事業部とオーディオ事業部との制度のすり合わせの悪さの改善などを、「個別最適」「自己完結」の観点で意見交換を図った。

結果として、それらを改善して合理化するためのヤマハ、PESの合議が整い、本社全工場(16号館)建築図、各種インフラ設備図の整備作成、インフラ設備の合理化、個別の空調設備の改修更計画がPESに順次委託されて、担当の木下恵裕さんの協力を得て実現化に至った。その後、次第に建物のハードから、既存設備の使い方、機能診断からの改善、改修、更新計画に向けての業務を受託し、同時に問題点の発見、解決のコンサルティング業務も受注した。

その後は、ピアノ製造での重要な木材乾燥過程でのEMC 制御や、空気質管理のクリーンルームなど、空調設備の精度を要求される設計を委託されることになった。又、アメリカミシガン州のGrand Rapidsの管楽器工場の基本設計を委託されたが、特に環境規制、OSHAの労働規制、建設でのUNIONの問題など、アメリカ独特の基準、規制をクリアしながらの業務であった。

PESが建築設計の協力を依頼している市野鬼頭太さんが、これを担当した。

市野さんはカナダ、アメリカで設計事務所に勤めた経験もあり、ヤマハアメリカの工場設計では、良きパートナーとして、仕事を完成できた。

幼児の音楽教室での空調設備の問題点を、CO₂を実測して指摘し、最適システムを提案したのが四ツ池センター音楽教室である。

空調システムの室内環境(IAQ)スタディで、特に幼児のための垂直レベルでの炭酸ガス量をチェックし、吹出口の位置を検討した。結果幼児の居住域に短い時間に滞留する空気より重いCO₂を空気入れ替えによる空調で快適な空間を作った。