

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

【リスクマネージメント、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。必要などところと
必要など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 設備リスクマネージメント（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）

【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で実現するか)】

1991 ヤマハ四ツ池センター空調改造にともな
うスタディ