

風土性を活かしたグローバルな色彩計画 —タイ・マレーシアでの工場の環境デザイン—

The Climatic GLOCAL Coloring Project

—The Environmental Design for Factories in Tailand and Malaysia—

林 英光 愛知県立芸術大学 Hideaki Hayashi

風土と色彩

地上にこの場所はここ一箇所しかない。これは環境デザインの出発点の基本である。色彩計画も同様の考えからスタートすることになる。それはその場所を育み形成してきた気候風土を大切にすることから始まる。

大地、天候、四季、日射し、植生、歴史、慣習、などから場の特性を抽出し、イメージを高め計画に取りかかるのはデザインの楽しみでもある。一般に工場等の労働環境は特殊な例を除いて経済性が優先し色彩計画は重要視されない。この20年、ニューオフィス運動の中で多少なりともオフィス空間については家具・什器を中心に機能性や色彩的な試みが進み、戦後のグレーのインテリア環境から抜け出すことが出来たといえる。

ここでは風土と色彩の扱いを、国内でも先進的な労働環境に取り組んできた企業の海外でのインジェクションモルディングと組み立てラインの工場の例を通して紹介してみたい。

国外国内にかかわらず生産工場のデザインはその国の法規、工法、素材・機材の調達、風習、習慣のちがいはあるが、機能的には国際的な形態となる。

そして色彩計画は、グローバル+ローカル⇒グローバルなものとなる。

タイの色彩イメージ

実に濃厚で奥深いイメージが、タイの色彩である。味覚も香りも同様であるが、大地は砂色であり空も靄がかかった青である。植物の緑も水の色も幾分けだるさを感じる。それだけに果物やオーキッドローズなどの花の色、タイシルクやオレンジ色の僧衣などの衣類、チークやカリンなどの木材にも、落ち着いた中にも鮮やかさが感じられるストロング・トーンである。さらに仏塔やみ仏、どの家にもあるスピリット(氏神様)には24金の派手な山吹色がはいってる。

計画 例(1)

Nippo Mechatronics Parts CO.,Ltd.

例(2)

NK Mechatronics CO.,Ltd.の色彩計画

(1)は10年前にタイ、バンコック郊外の田園地帯に竣工したが、今やフランス系大型店舗等に囲まれた都市的環境に変化し、設備を含み、内外装を一昨年改修をした。

(2)の例はバンコックから飛行機で1時間ほど東の、幾分涼しい高原地帯コラートに一昨年完成した工場である。

計画の概要

二つの間には場所、気候、時間、空間的差異はあるが、基本的にはタイの色彩であり(1)の考え方を(2)に踏襲している。どちらの空間も外構と成型工場、組み立て工場、それを繋ぐバックアップスペースで構成される。外構にはフェンス、ゲート、ガードマン室、駐車場、キャンティーン、スピリットなどがあり、シルバーメタリック又はブルーグレーで、周囲に馴染む色彩である。

(2)のコラート工場は、スケールがひとまわり大きくゆったりとし、田園地帯であり、深いブルーグレーの外観で土地の砂岩をエントランスに敷き四阿も土地風である。

内部はどちらも全体にオーキッドカラーの持つ雰囲気を活かすことを主眼にした色彩である。

工場の作業性とダイナミックな、めりはりのある空間とするため、N8.5からN2までの明度差のある色彩構成とした。

天井のダクトの色はビビッド・トーンの異なる色で、製造ラインとそれぞれの工場の特徴付けの役割を持たせている。

工場の床は逆に明るく目立ち易くすることで常にクリーンな状態を保ち、機械やラインの部分は油污れなどを配慮しN6ぐらい、通路部分はN8程度の塗り床である。

二階通路は工場全体をガラス越しに見降ろせる客動線でもあるため、ワーカーからは見えにくく作業の妨げにならない配慮をし、クールで深い色調である。暗くなりがちの一階通路のテーマカラーをうこん色とし対比感による活気を演出した。

内部階段は異なる領域の結節点でもあり、空間の機能変化を予感させる色づかいとした。

インジェクションマシンのデザインはバーミリオン、白、ダークグレーで統一した。

ユニフォームはスタッフ、ワーカーとも白色で妊婦や特殊な場合は、判別し易く色や形を変えている。

マレーシアの色彩イメージ

空から観ると、椰子とゴムの広大なプランテーションの間に赤茶色の大地と所々に錫を含んだ白い大地がかいま見える。青味の植物の緑は鮮やかで川の水は赤い。イスラムの寺院には白と青。同時にイギリス、ポルトガルの影響で、レンガ色薄蘇枋、ベージュの建物のイメージが残る。

街ではブライト・トーンの服装や店舗、看板が目立ち、宗教の違いからも、タイとは異なる幾分スッキリした色彩、味覚、香りである。

計画 例(3)

Nippo Mechatronics Parts SND.,BHD.

(3)はクアラルンプール郊外の静かで緑豊かな山間にあり、正面に奈良の若草山に似た山があるためと、敷地から出てきた大きな石が沢山あったので、現代若草伽藍とばかりに建物のグリッド延長上に配置してみた。

計画の概要

工場の構成と色彩計画の方針は、大方例(1)例(2)と同様である。

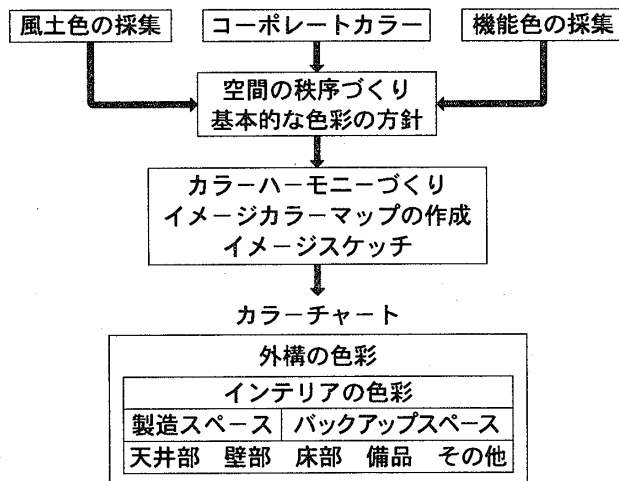
赤茶の広大な敷地に白色の建物、青のサッシ、ガラスはブルーペーン、水景の絡む白大理石のエントランスとホール。中央にモダンモスク風なキャンティーンが内包され、ここからガラス越しに製造ラインも見える、どこか幾分イスラム風の外観と色彩になった。

屋外の機械室とエネルギー、給排水などの配管の色彩が決定していた。英国との繋がりが未だ強くあるためか、サッシの色は、ブリティッシュスタンダードの鮮やかなコーティングの色彩から選ぶことになった。

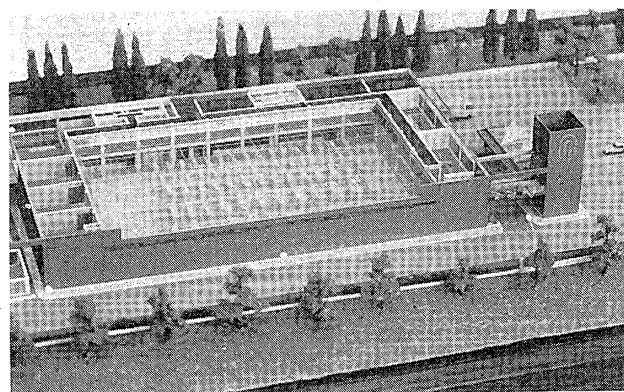
インジェクションマシーンもブルー、白、ダークグレーで統一した。

内部はブルーのドミナンスがかかるため、無彩色系、ブルー系が活きるストイックな色使いである。またマレーシアの場合タイと異なり、白は何か問題があるようだったので、ユニホームは淡いブルーグリーンとなった。

カラスキームの組み立て方



組み立て工場内部



外構・内観模型