

芸術性の高い ステンレス製 3D デザインの 受付カウンター

—エイベックス株式会社新本社

中村 圭佑 DAIKEI MILLS

1. プロジェクトの概要

エイベックス新本社プロジェクトでは、複数の設計事務所がそれぞれ異なるエリアを設計・デザインするという、少々特殊なプロジェクト構成だった。

その中でDAIKEI MILLSが担当したのは、1階から2階にかけてのエントランス周りから受付周りのいわばレセプションエリア全般、そして2階のコーワーキングスペース。元より、レセプションエリアもすでにビル自体の建築と共にデザインが一度は完結されていた。ただ、その現状のデザインに対し限られた予算内で効果的に変化をつけたい、ということが一番の要望だった。

こういった場合、下手に現状のデザインをいじることが、場の強度を損なう行為だと感じ、可能な限り現状のデザインを活かし、融合できる何か決定的な一打を打てないかと考えた。

2. ロゴのコンセプトを生かす

その解答として、側(がわ)をいじる

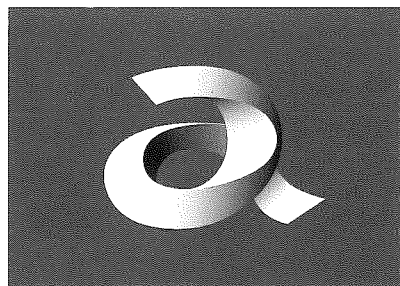


写真1 ロゴ



写真2 レセプションカウンター

ことは一切せず、限られた予算を1カ所に集約し、それがこの空間におけるシンボリックな存在となるような提案をした。それが、エイベックスのロゴである「a」という文字の巨大スカルプチャー(彫刻)に「レセプションカウンター」としての機能性を持たせたものだった。

このビル自体(外装)に会社のサインが設置される計画がなかったため、青山通りを歩く人々からもこの「a」スカルプチャーが印象的に見えさえすれば、どこ会社かをはっきりと認識できるというサイン計画の一端をも担った。

「a」ロゴ自体のデザインは、英国のグラフィックデザイン集団「TOMATO」によって生み出されたもので、通常の平面的なロゴではなく、初めから3Dで構築された「a」の物体を作り、それを平面的に2Dのロゴ仕様で落とし込んだようなデザインプロセスだった。

そのデザインプロセスに着眼し、今後は平面的な扱われ方しかないであろう、この2Dの「a」を、弊社の解釈とデザインフィルターを通し、もう一度3Dに蘇らせてしまったら面白いのではないか、そしてその巨大な立体物が常に人の目にさらされる場にあり、このビル自体のアイコンになったらより有意義なものになるのではないだろうか、といった、少しコンセプトチュアルなコンセプト

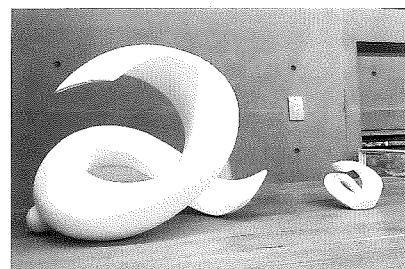


写真3 ロゴの模型

が、このスカルプチャー(彫刻)を制作するベースとなった。

そして最終的には、受付の役割を担うレセプションカウンターとして、人々の目にさらされるだけでなく、日々人々に使われるものとなった。

実際この「a」カウンターを、どのようなデザイン、何の素材、そしてどこまでの機能性を保たせるのか、ということが、デザインプロセスにおける重要なポイントだった。

まずはロゴデザインを手がけた、英国のグラフィックデザイン集団「TOMATO」にこの経緯を話し(承諾を得て)、もしロゴ制作のプロセスにおいて3Dのロゴ「a」があれば拝見したいと伝えたところ、案の定ロゴの模型が存在していた。

その模型は曲面を多く持った構成であり、TOMATO側のオリジナルな解釈と、われわれの解釈との相違はやはり存在したが、コンセプトを理解しても

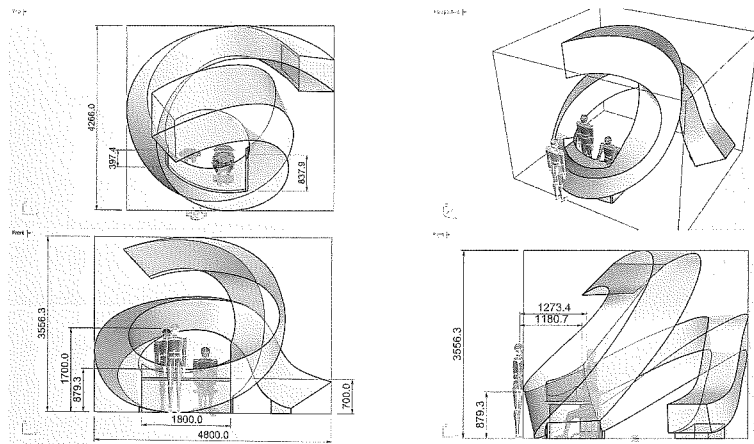


図1 CG

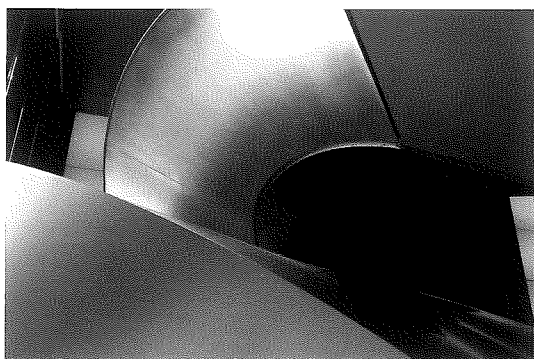


写真4 素材のステンレス鋼 (SUS304 3mm)

らい、われわれのデザインで進むこととなった。

3. スカルプチャーとしての強度からステンレス鋼を採用

今回の新社屋には、ステンレス鋼の仕様がいくつも計画されており、なおかつこのロゴ自体がシルバー色(SUSのような反射も伴う色)で構築されていたこともあり、まずはそのロゴのアイデンティティを直接的に引き継ぐステンレス鋼での仕様(SUS304 3mm)が考えられた。その他にも、樹脂系素材でのアイデアも幾つか挙げられた。

ただ、樹脂系で制作し、造形としての完成度を上げたとしても、空間との親和性や、このスカルプチャー(彫刻)自体の強度に物足りなさを感じるであろうという点において、やはり技術的なハードルは高いにせよ、ステンレス鋼で構築していくことにした。

そこで多大なる協力の元、実施設計かつ制作を担ってくれたのが、菊川工業株式会社であった。海外の通信機器メーカーとの仕事でもそのクオリティーには驚かされていたため、個人的にも何かの案件で、ぜひ一緒にさせていただけたらと思っていた。

実際、彼らはステンレス鋼を扱うプロフェSSIONナルであり、実施設計・制作において、彼らの提案に全幅の信頼

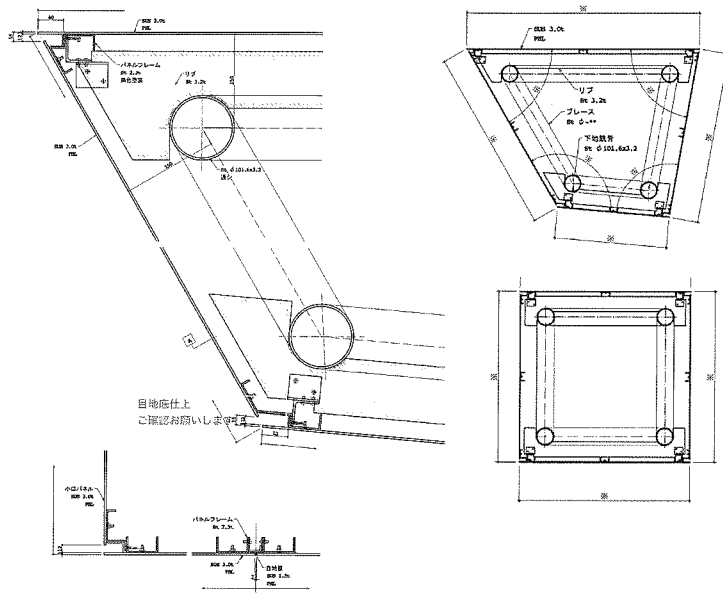


図2 出隅の収まり

を置いて進めていくだけだった。

その中で、収め方に慎重さが求められた点は次の2点である。

- ① 出隅の収まり(三次元曲面で構成されたデザインのため、突き付けでの収まりが難しい)
- ② ステンレス鋼のジョイント箇所(全長約3500mmのため、分割が必要)

出隅の収まりに関して言えば、板と板との間隔を数ミリ開け、敢えて板の小口を全ての出隅において見せていくことで、ステンレス鋼の素材感がより強調され、樹脂系素材では生み出せない鋼材ならではの強度を引き上げた。

機能性の面では、「a」の中心にシンプルな直方体のくり抜き部を設け、そこにレセプションカウンターの機能を集約させ、可能な限り、正面からの「a」の表情にノイズが出ないように作りに徹した。

芸術性と機能性の共存により、エイ

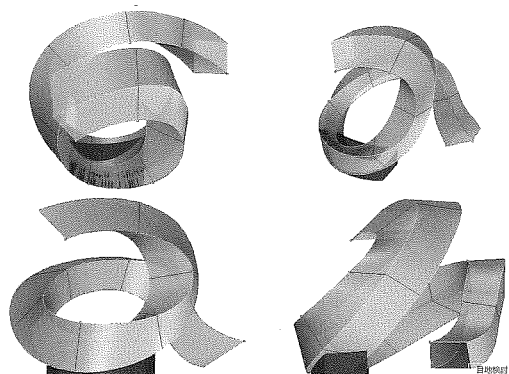
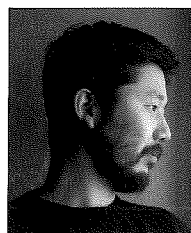


図3 ステンレス鋼のジョイント部

ボックスならではの、独自性に長けたカウンターが出来上がった。多くの人に愛されるアイコンになってくれることを願って。



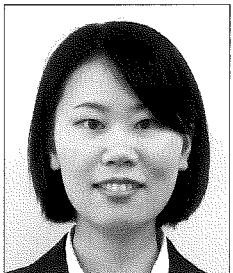
DAIKEI MILLS 代表
中村 圭佑
(なかむら けいすけ)

(略歴)
1983年 静岡生まれ。
創作の源泉にはアートの抽象性や緻密性からの影響が色濃く表われ、卓越した素材使いを以てして緊張感を伴う静謐な美しさを湛えた空間を生み出す。

私が見た鋼構造の現場

当協会の主催する現場見学会／勉強会には鋼構造に関わる学生、若手の技術者が参加されています。
その方々からいただいた「自分の目で見て感じた鋼構造の現場」の報告を紹介します。

ステンレス鋼板加工工場／菊川工業（株）



旭化成ホームズ株式会社
技術本部第一技術部
福田 美羽

■メタル造形の裏側で

私は普段、ALC建材に携わる仕事をしており、構造体としての鉄以外に金属類に関わるものがなく、今回の見学は非常に興味深いものとなった。

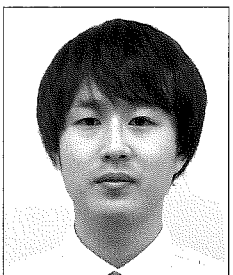
菊川工業(株)はステンレスだけでなく、真ちゅうやブロンズ、アルミなどの板材加工を中心に、内装材と外装材の製造を行っている工場である。材の切断、折り曲げ、溶接と一連の製造の流れを見ることができ、金属の塊が意匠を飾る造形材となっていくさまは見応えがあった。また工場内がきれいに整理されており、機械・設備を効率よく使っている印象を受けた。

溶接を間近で見ることが初めてであり、複数の溶接方法を見ることができた。特に興味深かったのは摩擦攪拌接合である。摩擦で材を軟化させ、軟化した部分を攪拌させてつなぐ、というもので材を完全に溶かして接合する溶接と同様、接合部の強度も確保でき製造・造形の幅も広がる素晴らしい技術だと感じた。また、曲面を作ったり、曲面同士を溶接したりと1枚の材で三次元の製品を製造する技術も開発しており、技術力の拡大と向上に努めていることも感じられた。

今回得られた知識と、製造・技術に対する姿勢を見習い、今後の業務に活かしていきたい。



多彩な外装材のモックアップ展示



日鉄建材株式会社
建築商品開発部
牛米 歩

■ステンレス薄鋼板の加工技術に触れて

私は現在、鉄鋼製品を中心とした建材の新品種・利用技術開発を行う業務に携わっている。今後の業務を行うにあたり、基盤となる幅広い知識の習得や、自身の見識を深めることを目的に今回の見学会に参加した。

今回の見学会で薄板の加工技術に触れる中で、特に印象に残っているのが溶接技術である。金属製内外装材等の意匠性に富んだ製品を製造する会社では、熔融溶接のみでなくファイバーレーザー溶接や摩擦攪拌溶接といった技術を用い、私の知ってる一般の鉄骨部材の溶接接合とは全く異なり、溶接による小さな熱変形や溶接焼けといった意匠上の欠陥となる要素を最小限に抑えるための創意工夫がなされていることを実感し、技術的な視点の違いを感じた。また、最新のロボット技術や三次元技術を適所に導入し、製品の品質を向上させるためのあらゆる先端技術を駆使している点に技術力の高さを感じ、感銘を受けた。

普段の業務ではあまり触れる機会のない分野の技術に直接触れることで、新たな発見や知識を深めることができ、大変有意義な機会であった。最後に、関係者の皆さまに心よりお礼申し上げます。