

(仮称)油津歴史資料館展示物制作等業務

積算図面資料

令和 8 年

株式会社オンデザインパートナーズ

ondesign

(仮称)油津歴史資料館展示物制作等業務					
No.	図面名称	縮尺	No.	図面名称	縮尺
A-00	図面リスト	-			
A-01	特記仕様書-01	-			
A-02	特記仕様書-02	-			
A-03	特記仕様書-03	-			
A-04	特記仕様書-04	-			
A-05	特記仕様書-05	-			
A-06	特記仕様書-06	-			
A-07	展示構成図	-			
A-08	施工範囲図・工事区分表	1/200			
A-09	展示物リスト	-			
A-10	配置図兼1F平面図	1/150			
A-11	1F平面図	1/100			
A-12	2F平面図	1/100			
A-13	1F展開図-1(A イントロダクション)	1/50			
A-14	1F展開図-2(B 油津の風景)	1/50			
A-15	1F展開図-3(C 海の恵みと油津港)	1/50			
A-16	1F展開図-4(D 豊かな山林資源と飢肥杉)	1/50			
A-17	1F展開図-5(E 堀川運河の建設と役割, F 油津の近代化の変遷)	1/50			
A-18	1F展開図-6(油津ウォール)	1/50			
A-19	2F展開図-1(G 2階)	1/50			
A-20	グラフィック-01	1/20			
A-21	グラフィック-02	1/20			
A-22	グラフィック-03	1/20	別添資料		
A-23	グラフィック-04	1/20	資料1	展示制作・施工費積算資料	
A-24	グラフィック-05	1/20	資料2	展示維持管理費資料	
A-25	ジオラマ-01(全体模型)	1/20	資料3	工程計画書	
A-26	ジオラマ-02(部分模型)	1/20	資料4	透視図	
A-27	映像コンテンツ図	-	資料5	打ち合わせ議事録	
A-28	映像コンテンツシステム図	-			

③環境への配慮

化学物質を放散させる建築材料等

(1)本工事に使用する材料等については、設計図書に規定する所要の品質及び性能を有するとともに、次の1)～4)までを満たすものとする。

1)合板、木質系フローリング、構造用パネル、集成材、単板積層材、MDF、パーティクルボードその他の木質建材、ユリア樹脂板、壁紙、接着剤、保温材、緩衝材、断熱材、塗料及び仕上塗材は、ホルムアルデヒド放散量については規制対象外とし、アセトアルデヒド及びスチレンについては、発散しないか、発散が極めて少ない材料を使用する。

2)接着剤及び塗料は、トルエン、キシレン、及びエチルベンゼンの含有量が少ない材料を使用する。

3)接着剤に含まれる可塑剤はフタル酸ジ-n-ブチル及びフタル酸ジ-2-エチルヘキシルを含まない難揮発性のものとする。

4)什器等のホルムアルデヒド放散量については規制対象外とし、アセトアルデヒド及びスチレンについては、発散しないか発散が極めて少ない材料を使用する。

(2)使用する材料のホルムアルデヒド放散量は次のとおりとする。

ホルムアルデヒド放散量規制対象外の場合の該当する建築材料

1)J I S及びJ A SのF☆☆☆☆品

2)建築基準法施行令第20条の7第4項による国土交通大臣認定品

3)次の表示のあるJ A S適合品

a.非ホルムアルデヒド系接着剤使用

b.接着剤等不使用

c.非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散させない材料使用

d.ホルムアルデヒドを放散させない塗料等使用

e.非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散させない塗料使用

f.非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散させない塗料等使用

4.化学物質の濃度測定

・測定方法及び箇所数等は監督員との協議による。

・ホルムアルデヒド及び揮発性有機化合物の測定

試料採取及び測定は、厚生労働省の「室内空气中化学物質の採取方法と測定方法」の新築住宅の例に準拠するほか、拡散方式ではサンプラー製造所の定める仕様により行う。

測定対象物質

・ホルムアルデヒド（濃度指針値100μg/m3・0.08ppm）

・スチレン（濃度指針値220μg/m3・0.05ppm）

・トルエン（濃度指針値260μg/m3・0.07ppm）

・エチルベンゼン（濃度指針値3,800μg/m3・0.88ppm）

・キシレン（濃度指針値870μg/m3・0.20ppm）

着工前の測定・行なう・行なわない

測定する室等・（）（）測定箇所数・（）箇所

採取方法：吸引方式又は拡散方式とし、拡散方式では8時間採取する。

測定結果等報告書の提出：次の事項を記載した報告書を着手前、実施後にそれぞれ2部提出する。

a.測定結果

b.試料採取時の状況（気温・湿度（室外・室内）、天候、風の状況、日射進入状況、測定年月日・時間、窓の開閉状況、機械換気量、工事完成時から測定日までの日数）

c.試料採取方法、測定方法、使用した測定機器

測定対象物質が指針値を超える濃度で検出された場合は、引渡は受けない。

仕上材から放散されるホルムアルデヒド等VOCの放散期間を下記の期間でとる。

・1ヶ月・2ヶ月・（）

・展示作業前にホルムアルデヒド等VOCの濃度が規定値以下になっている。

⑥特別な材料の工法

1-4.施工

項目

特記事項

①実施工程表

(1)製作の着手に先立ち実施工程表を作成し、監督員の承諾を受ける。

(2)実施工程表を変更する必要がある場合は、施工等に支障がないよう実施工程表を遅滞なく変更し、当該部分の施工に先立ち監督員の承諾を受ける。

(3)監督員の指示を受けた場合は実施工程表の補足として下記工程表を作成し、監督員提出する。

・月間工程表

・週間工程表

②施工計画書

(1)特殊な展示製作については、材料・工法等を具体的に定めた施工計画書を作成し監督員の承諾を受ける。但し施工計画書の必要性の少ないものは、監督員の承諾を受けて省略する事ができる。

(2)施工計画書の内容を変更する必要がある場合は、監督員に報告するとともに、施工等に支障がないよう適切な処置を講ずる。

③他工事との取合い

・週定例に出席し、工程、施工等の調整を行うものとする。

・施工図・施工計画書などの作成に際し、関連工事との取合い・収まりなどについて十分調整する。

・設備工事との取合いは工事区分表による。

④施工

⑤有資格者等

⑥施工の検査

⑦施工の立会い

1-5.提出書類

項目

特記事項

①記録

(1)監督員が指示した事項又は協議した事項について記録し、監督員に提出する。但し、軽微な事項については、監督員の承諾を受けて省略する事ができる。

(2)施工資料は、製作写真、見本品、試験成績書など必要な資料を整備して、監督員に提出する。

(3)完成後、外表面より視認できなくなる製作物の構造強度にかかわる部分は、製作・施工状況を写真撮影し監督員に提出する。

(4)在来部分、製作済み部分、未使用部分などへの加工、取付、施工の際は下記の各施工段階を撮影する。

・施工前

・施工中

・完了後

②完成書類

(1)完成図、施工計画書、施工図（承認図）、保全に関する資料、完成写真、製作工程写真を監督員に提出する。

(2)書式については監督員の指示による。

・デジタルデータ（CD-R）1部

・完成図書：監督員の指示する部数を提出する。

種類	製本	サイズ	備考
完成図	1部	A3製本	
施工図	1部	A3製本	
展示造作取扱説明書	1部	A4	

注記：1）完成図は設計図を完成時の状態に修正したものとする。

2）書式については監督員の指示による。

3）監督員、承諾を受けた場合は合本可とする。

・完成写真：監督員の指示する部数を提出する。

種類	提出部数	備考
デジタルデータ	1部	
紙	1部	

注記：1）撮影者は完成写真の撮影実績があるもので監督員が承諾する撮影者とする。

2）書式については監督員の指示による。

3）デジタルデータの提出は監督員との協議による。

・製作工程写真：監督員の指示する部数を提出する。

種類	提出部数	備考
デジタルデータ	1部	
紙	1部	

注記：1）書式については監督員の指示による。

2）工場検査写真も含む。

3）デジタルデータの提出は監督員との協議による。

(2)請負者は完成検査終了後、鍵の照合を行い、鍵・錠適用箇所配置図・錠引き渡し書一式及び予備品一式を予備品引き渡し内訳書を添付して監督員に提出する。その他必要書類を提出する。

種類	提出部数	備考
鍵引渡し書一式	1部	
予備品引渡し書一式	1部	
主要機器一覧及び取扱い説明書	1部	
各種保証書	1部	
その他監督員が指定したもの	1部	

注記：1）書式については監督員の指示による。

2）デジタルデータの提出は監督員との協議による。

1-7.著作権

項目

特記事項

①著作権

本展示製作業務において完成されたイラスト・デザイン制作による原画・映像・コンピューターグラフィックス、新規撮影による写真原版、映像・音響プログラム等についての著作権は、監督員側が所有する。

②著作権の処理

①本展示製作業務において使用しようとする写真原版、原画・コンピューターグラフィックス、映像・音響プログラム等で著作権の存在するものの使用許可を得る交渉は、以下とする。

①請負者側で許可、入手が困難と思われるもの、または監督員側での交渉が有利と思われるものの著作物の交渉は監督員側でおこない、請負者へ支給する。

2）一般的な著作物の交渉は、請負者側でおこなう。

②協力機関所有の著作物における著作権の処理については、使用方法・用途を協力機関と協議し、許可を取ったうえで製作を進める。これらにかかわる交渉・事務処理は監督員側でおこなう。

3.完成された著作物再利用の制限

(1)監督員側が、本展示製作業務において完成されたイラスト・デザイン制作による原画・映像・コンピューターグラフィックス、新規撮影による写真原版、映像・音響プログラム等を本展示製作業務の使用目的以外に、広く一般的に公開目的で使用する場合は、事前に請負者側に内容を連絡する。（請負者側は著作権法に基づく、譲渡できない著作者人格権を持つ者に対して適切な処理を行う）。

(2)監督員側が、本展示製作業務において、著作権処理したイラスト・デザイン制作による原画・映像・コンピューターグラフィックス、新規撮影による写真原版、映像・音響プログラム等を使用目的以外に使用する場合は、監督員側で新たに使用許可の交渉を行う。

2章.仮設/解体工事

2-1.仮設工事

項目

特記事項

①監督員事務所

・設ける

・設けない

・協議による

②請負者事務所

・設ける

・設けない

・協議による

③仮囲い

・要する（別途工事による）

・不要

④足場

・内部足場

・外部足場

・（）

・本工事で設置する。

・別契約の関係請負者が設置したものは、無償で使用できる。

・枠組み足場については、「手すり先行工法に関するガイドライン（厚生労働省_H24年4月）」による設置を行う。

⑤工事用水

既存の施設

・利用できる（・有償・無償）

・利用できない

・協議による。

⑥工事用電力

既存の施設

・利用できる（・有償・無償）

・利用できない

・協議による。

2-2.解体・撤去工事

項目

特記事項

①解体・撤去範囲

・設計図による

・現場説明書による

②保管品

・設計図による

・現場説明書による

・保管の必要な撤去物は監督員の指示する保管場所へ十分な養生を行い保管する。

③再利用品

・設計図による

・現場説明書による

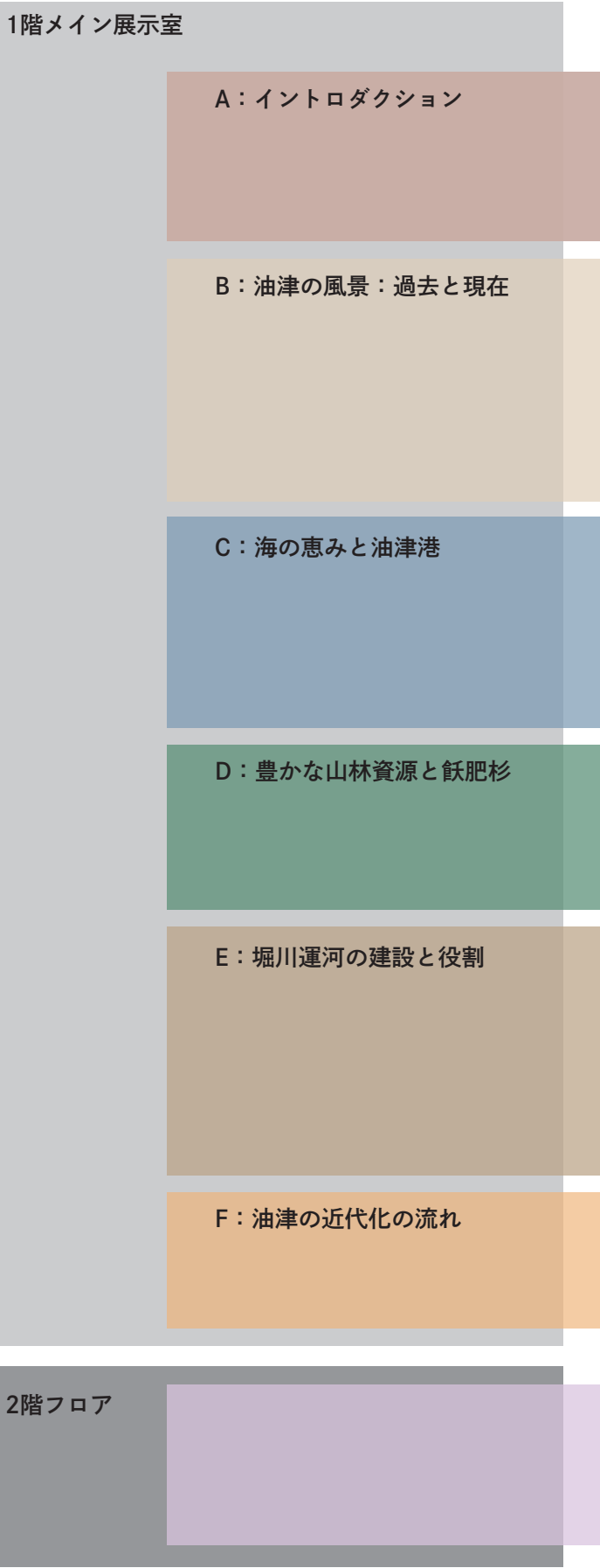
・再利用する撤去物は十分な養生を行い再利用する。

3章. 展示造作工事		3-3. 金属工事		3-5. ガラス・樹脂工事	
3-1. 木工事		項 目	特 記 事 項	項 目	特 記 事 項
項 目	特 記 事 項				
① 表面仕上げ	仕上げの程度 ・ A種 ① B種 ・ C種 標準仕様書（表12. 1. 1）による。	① ステンレスの表面仕上げ	① HL程度 ・ No2B程度 ・ 鏡面仕上げ ・ （ ） 使用箇所：※図示 ・ （ ）	1. ガラス材料	標準仕様書（16. 4. 2（1）） ・ フロート板ガラスはJIS R 3202を使用し以下の内容のものとする。 ・ 厚さ（ ） ・ 設計図または仕上げ表による ・ 型板ガラスはJIS R 3203を使用し以下の内容のものとする。 ・ 厚さ（ ） ・ 品種（ ） ・ 設計図または仕上げ表による ・ 網入板ガラス及び線入板ガラスはJIS R 3204を使用し以下の内容のものとする。 ・ 厚さ（ ） ・ 品種（ ） ・ 設計図または仕上げ表による ・ 合わせガラスはJIS R 3205を使用し以下の内容のものとする。 ・ 材料による種類 （ ） ・ 厚さの組み合わせ （ ） ・ 特性による種類 （ ） ・ 設計図または仕上げ表による ・ 強化ガラスはJIS R 3206を使用し以下の内容のものとする。 ・ 材料による種類 （ ） ・ 特性による種類 （ ） ・ 設計図または仕上げ表による ・ 熱線吸収板ガラスはJIS R 3208を使用し以下の内容のものとする。 ・ 材料による種類 （ ） ・ 厚さ（ ） ・ 特性による種類 （ ） ・ 設計図または仕上げ表による ・ 複層ガラスはJIS R 3209を使用し以下の内容のものとする。 ・ 材料による種類 （ ） ・ 厚さ（ ） ・ 断熱性/日射熱遮へい性能による種類 （ ） ・ 設計図または仕上げ表による ・ 熱線反射ガラスはJIS R 3221を使用し以下の内容のものとする。 ・ 材料による種類 （ ） ・ 厚さ（ ） ・ 日射熱遮へい性/耐久性による種類 （ ） ・ 設計図または仕上げ表による ・ 倍強度ガラスはJIS R 3222を使用し以下の内容のものとする。 ・ 材料による種類 （ ） ・ 厚さ（ ） ・ 設計図または仕上げ表による
② 木材	含水率 ① A種 ・ B種 標準仕様書（表12. 2. 1）による。 (1) 合板、集成材、製材等の規格は「日本農林規格」によるJASマークの表示のある規格品とする。 (2) パーティクルボード、繊維板類の木質系合成材は「日本工業規格」によるJISマークの表示のある規格品とする。 (3) ホルムアルデヒド放散量等は、F☆☆☆☆及び非ホルムアルデヒド系接着剤使用とする。	2. アルミニウム及びアルミニウム合金の表面処理	種別：（ ） 皮膜：（ ） 標準仕様書（表14. 2. 1）による 使用箇所：※図示 ・ （ ）		
3. 造作用集成材	標準仕様書（12. 2. 1（3））による。 ・ 造作用集成材 ・ 化粧ばり造作用集成材 ・ 化粧ばり構造用集成柱 見付け材面等級：⊗1等 ・ 2等 単材の樹種： 厚み：25mm	3. 鉄鋼の亜鉛めっき	溶融亜鉛めっき ・ A種 ・ B種 ・ C種 使用箇所：※図示 ・ （ ） 標準仕様書（表14. 2. 2）による 電気亜鉛めっき ・ D種 ・ E種 ・ F種 使用箇所：※図示 ・ （ ）		
④ 造作用単板積層材	標準仕様書（12. 2. 1（4））による。 ① 造作用単板積層材 表面の化粧加工：①有 ②天然木化粧加工 ・ 塗装加工） ・ 無 単材の樹種 設計図による 厚み：設計図による	4. 軽量鉄骨天井下地	野縁等の種類 標準仕様書（表14. 4. 1）（表14. 4. 2）による 屋内：※19型 ・ 25型 屋外： ・ 19型 ※25型		
⑤ 合板類	標準仕様書（12. 2. 1（6））による。 ① 普通合板 ・ （ ） 接着の程度：⊗1類 ・ 2類 板面の品質：広葉樹（ ・ 1等 ⊗2等 ）針葉樹 ⊗C-D ・ （ ） 厚み：設計図による ① 構造用合板 ・ 構造用パネル ・ （ ） 接着の程度：⊗1類 ・ （ ） 板面の品質：広葉樹 ⊗2等 ・ （ ） 針葉樹 ⊗C-D ・ （ ） 厚み：⊗12mm ・ （ ）	⑤ 軽量鉄骨壁下地	スタッド、ランナー等の種類 ※（表14. 5. 1） ①（ ・ 50型 ・ 60型 ・ 90型 ・ 100型 ・ ）		
⑥ 接着剤	ホルムアルデヒド放散量等は、F☆☆☆☆とする。	⑥ あと施工アンカー	アンカー種別 ① 金属系アンカーボルト（ 造作固定一般 ） ① 接着系アンカーボルト（ 設計図による ） 引抜耐力確認試験 ・ 行う ① 行わない ① 標準仕様書（ 14. 1. 3 ）に準拠し、十分耐力のあるものとする。 ① RC躯体施工は事前にレントゲン検査を行い、鉄筋に当たらないようにする。 ① あと施工アンカーの穿孔時に鉄筋に当たった場合は、受材の取付けに有効で、かつ、耐力上支障のない部分に穿孔位置を変更する。 ① 上記で使用しない孔は、モルタル等を充填する。		
7. 金属成型板張り			・ 種別 ・ 鋼板製 ・ ステンレス製 ・ アルミニウム板製 ・ 表面処理 （ ・ ） 標準仕様書（14. 6. 3）		
8. 手摺			・ 種別 ・ 鋼板製 ・ ステンレス製 ・ アルミニウム板製 ・ 樹脂 ・ 表面処理 （ ・ ）		
3-2. 鉄骨工事		3-4. 塗装工事		2. ガラス留め材	標準仕様書（16. 4. 2（2）） 標準仕様書（9章「防水工事」7節 シーリング ）によるものとする。 ・ ガスケット ・ その他（ ）
項 目	特 記 事 項	項 目	特 記 事 項	3. ガラス溝の寸法	アルミ建具、鋼製建具、ステンレス建具のガラス溝の大きさ 標準仕様書（表16. 4. 1）による ・ 内張り ・ 外張り その他（ ）
1. 材 料	使用する材料はJIS規格品とし、ミルシートを監督員に提出する。	① 一般塗料	(1) JIS認定工場の製品を使用する。 (2) 塗装箇所、塗装種別は設計図または仕上表による。	3. ガラス飛散防止フィルム	・ 内張り ・ 外張り その他（ ）
2. 鉄骨製作工場	(1) 鉄骨製作工場認定制度 標準仕様書（7. 1. 3） ・ 適用する： ・ Jグレード・ Rグレード・ Mグレード・ Hグレード・ Sグレード ・ 適用しない (2) 施工管理技術者：※適用する ・ 適用しない 標準仕様書（7. 1. 4）	② 色・つや	(1) 色、つや等は設計図、仕上表または見本リストによる。 (2) つやは、特記なきは半ツヤ仕上とする。 (3) 各表面仕上げについて100ミリ角程度のサンプル板を製作し、監督員の承諾を受ける。	4. アクリル材料	(1) アクリル板の規格等についてはJIS K6718 とする。 (2) 特記のない場合は汎用板を使用する。 ・ 下記の部位には耐衝撃板を使用する。 ・ （ ） ・ 下記の部位には制電・帯電防止板を使用する。 ・ （ ） ・ 下記の部位には耐擦傷板を使用する。 ・ （ ） ・ 下記の部位には透過光コントロール板を使用する。 ・ （ ） ・ 下記の部位には拡散光コントロール板を使用する。 ・ （ ）
3. 各種要領書	(1) 工場製作に先立ち工場製作要領書を作成し、監督員の承諾を受ける。 ・ （ ） (2) 現場作業に先立ち工事現場施工要領書を作成し、監督員の承諾を受ける。 ・ （ ） (3) 現場作業に先立ち現場高力ボルト接合施工要領書を作成し、監督員の承諾を受ける。 ・ （ ）	③ 防火材料	(1) 屋内の壁及び天井の仕上は、建築基準法に基づき指定または認定を受けたものとする。 (2) 下記の部位の仕上は、建築基準法に基づき指定または認定を受けたものとする。 標準仕様書（18章「塗装工事」2節 素地ごしらえ ）によるものとする。	5. アクリル工法	(1) 温度、湿度による伸縮を考慮し、取付位置、寸法決めを行う。 (2) 材料の保管は保護紙をつけたままとし、そりの生じないよう留意する。 (3) 切断面の仕上はバフ磨きとし、特記のない場合は糸面取り整形とする。 (4) 色や品種、板厚、使用場所は設計図及び仕様書による。 (5) 製作完了時にはプラスチック用帯電防止クリーナー等を用い汚れを落とし、ほこり等の付着防止の処置をする。
4. 工作図等	(1) 工作に先立ち工作図を作成し、監督員の承諾を受ける。 ・ （ ） (2) 次に掲げるものについては工作図を省略する。 ・ （ ） (3) 工作図承諾後、原寸図を作成し、現場検査を行う。	④ 素地ごしらえ	標準仕様書（18章「塗装工事」3節～13節 ）によるものとする。	6. アクリル接着	接着剤は、製作物の使用部位（環境）に適したものを選択し使用する。 ・ 溶剤型接着剤(1液型)：（ ） ・ 溶液型接着剤(2液型)：（ ） ・ 重合型接着剤(1液型)：（ ） ・ 重合型接着剤(2液型)：（ ）
5. 鋼 材	使用箇所、材質、形状、寸法 ※設計図による 標準仕様書（表7. 2. 1）	⑤ 各種塗り	標準仕様書（18章「塗装工事」3節～13節 ）によるものとする。		
6. ボルト類	・ 高力ボルト 径（ ） ※設計図による ・ 普通ボルト 径（ ） ※設計図による ・ アンカーボルト 径（ ） ※設計図による ・ ターンバックル 径（ ） ※設計図による				
7. 製品検査	製作加工完了時に、製作工場において社内検査及び受入れ検査を行い、検査報告書を監督員に提出する。 ・ （ ）				
8. 構造計算書	必要に応じ鉄骨造作物の構造計算書を作成し、監督員に提出する。				

7.	ポリカーボネート材料	(1)ポリカーボネート板の規格等についてはJIS K6735 とする。 (2)特記のない場合は汎用板を使用する。 ・下記の部位には耐候性板を使用する。 ・（ ） ・下記の部位には耐擦傷板を使用する。 ・（ ）	2.	工 法	(1)ビニル床シートの工法は以下の方法とし、詳細は標準仕様書（19.2.3 (2) ）によるものとする。 ※熱溶解工法 ・突付け ・その他（ ） (2)ビニル床タイル及びゴム床タイル貼りは標準仕様書（19.2.3 (3) ）によるものとする。 (3)表面仕上げは、接着剤の硬化後、全面水ぶき清掃ののち以下の内容を行う。 ・樹脂ワックス塗布 ・その他（ ）	⑥	せっこうボード その他ボード及び 合板張り 材料	(1)石膏ボード、その他ボード類の規格は標準仕様書（表 19.7.1 ）によるものとする。																																																							
8.	ポリカーボネート工法	(1)材料の保管は保護紙をつけたままとし、そのの生じないよう留意する。 (2)切断面の仕上はバフ磨きとし、特記のない場合は糸面取り整形とする。 (3)温度、湿度による伸縮を考慮し、取付位置、寸法決めを行う。 (4)色や品種、板厚、使用場所は設計図及び仕様書による。 (5)製作完了時にはプラスチック用帯電防止クリーナー等を用い汚れを落とし、ほこり等の付着防止の処置をする。	3.	カーペット類材料 標準仕様書（19.3.2）	(1)織じゅうたんはJIS L 4404を使用し以下の内容のものとする。 ・標準仕様書（表 19.3.1 ）により ・A種 ・B種 ・C種 とする。 ・設計図または仕上げ表による (2)タフテッドカーベツトはJIS L 4405を使用し以下の内容のものとする。 ・パイル形状（ ） ・パイル長（ ） ・設計図または仕上げ表による (3)ニードルパンチカーベツトは以下の内容のものとする。 ・厚さ（ ） ・設計図または仕上げ表による (4)タイルカーベツトはJIS L 4406を使用し以下の内容のものとする。 ・パイル形状（ ） ・厚さ（ ） ・第一種ルーブルパイル 500角 ・厚さ65mm ・設計図または仕上げ表による (5)下敷き材は以下の内容のものとする。 ・JIS L 3204（反毛フェルト）第2種2号 ・呼び厚さ8mm ・設計図または仕上げ表による (6)接着剤 ・カーベツト用の接着剤は、JIS A 5536（床仕上げ用接着剤）を使用するものとする。 種別は標準仕様書（表 19.2.1 ）によるものとする。	⑦	せっこうボード その他ボード及び 合板張り 工法	①軽量鉄骨下地 標準仕様書（14章「金属工事」4節 軽量鉄骨天井下地 及び5節 軽量鉄骨壁下地）によるものとする。																																																							
9.	ポリカーボネート接着	接着剤による接着は、 ・ポリカーボネート専用接着剤を使用し、見本または資料を監督員に提出し承諾を受ける。 ・（ ） ・接着剤による接着はしない。	4.	カーベツト類工法 標準仕様書（19.3.3） （表19.3.2）	・タイルカーベツト用の接着剤は、粘着はく離（ピールアップ）形とする。 ・接着剤のホルムアルデヒドの放出量は特記がない限りF☆☆☆☆とする。	⑧	遮音シール材	(2)合板は、第3章木工事に準じるものとする。 (3)パーティクルボード、木質系セメント板のホルムアルデヒド放散量等は、特記がない限りF☆☆☆☆とする。																																																							
10.	FRP材料	(1)特記のない場合は骨材をガラス繊維とし、母材には難燃性樹脂を使用する。 (2)下記においては次にあげる骨材、母材を使用する。 （適用部位／骨材／母材）						下地は下記によりその適用は、設計図又は仕様書によるものとする。																																																							
11.	FRP工法	(1)特記のない場合は工場にて造形製作し、設置現場では取付後の補修程度の作業とする。 (2)温度等の伸縮による割れの発生しないよう骨材は均一に配合されるようにし、樹脂厚さは下記の内容によるものとする。 ・平板状の成型品樹脂厚さは（ ）ミリ以上とする。 ・不定形な特殊造形上の樹脂厚さは、意匠上及び使用上の強度を損ねないよう配慮した厚さで製作する。 (3)補強用骨組み、取付用金物等は樹脂部分と剥離、脱落しないよう塗り込めしろをつくり、充分に樹脂に塗り込める。				⑨	せっこうボード その他ボード及び 合板張り 工法	①木造下地 標準仕様書（12章「木工事」8節 壁及び天井下地）によるものとする。																																																							
3-6. 内装工事								・その他（ ）																																																							
項 目	特 記 事 項							①軽量鉄骨下地 標準仕様書（14章「金属工事」4節 軽量鉄骨天井下地 及び5節 軽量鉄骨壁下地）によるものとする。																																																							
1.	ビニル床シート、 ビニル床タイル、 ゴム床タイル 材 料	標準仕様書（19.2.2）（19.2.3） (1)ビニル床シートはJIS A 5705（ビニル系床材）を使用し以下の内容のものとする。 ※種類はFS、厚さ2.0mm ・設計図または仕上げ表による (2)ビニル床タイルはJIS A 5705 を使用し以下の内容のものとする。 ※種類はKT、厚さ2.0mm ・設計図または仕上げ表による (3)特殊機能床材 ・帯電防止床シートまたはタイルの種類、性能、厚さ等は、設計図または仕上げ表による。 ・視覚障害者用床タイルの種類、厚さ等は、設計図または仕上げ表による。 ・耐動荷重性床シートの種類は、設計図または仕上げ表による。 ・防滑性床シートまたはタイルの種類、厚さ等は、設計図または仕上げ表による。 (4)ビニル巾木の厚さ、高さ等は以下の内容のものとする。 ※厚さ1.5mm以上、高さ60mm ・設計図または仕上げ表による。 (5)ゴム床タイルは、天然ゴムまたは合成ゴムを主成分としたもので、種類、厚さ等は設計図または仕上げ表による。 (6)接着剤 ・ビニル床シート及びビニル床タイルの接着剤は、JIS A 5536（床仕上げ用接着剤）を使用するものとする。 種別は標準仕様書（表 19.2.1 ）によるものとする。 ・ゴム床タイル用接着剤は、JIS A 5536を使用するものとする。 種別は標準仕様書（表 19.2.2 ）によるものとする。 ・接着剤のホルムアルデヒドの放出量は特記がない限りF☆☆☆☆とする。	5.	フローリング張り 材料・工法	(1)フローリングの規格は特記がなければ「フローリングの日本農林規格」によるJASマークの表示のある規格品とする。 (2)ホルムアルデヒド放散量等は、「F☆☆☆☆」、「接着剤不使用」（単層フローリングに限る。）、「ホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用」（単層フローリングに限る。）、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」並びに「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用」とする。 <table><tr><th colspan="5">・単層フローリング（19.5.2～7）（表19.5.1）（表19.5.3）（表19.5.5）</th></tr><tr><th>種 別</th><th>樹種</th><th>厚さ(mm)</th><th>工 法</th><th>塗装</th></tr><tr><td>・ フローリング ボード</td><td>※ナラ ・</td><td>※1 5 幅 7 5 ・ 長さ500以上</td><td>・釘止め工法 ・接着工法</td><td>※ウレタン樹脂 ワニス塗り</td></tr><tr><td>・ フローリング ブロック</td><td>※ナラ ・</td><td>※1 5 303×303</td><td>・モルタル 埋込み工法 ・接着工法</td><td>・オイルステン 塗りの上 ワックス</td></tr><tr><td>・ モザイク パーケット</td><td>※ナラ ・</td><td>・ 6 ・ 8 ・ 9</td><td>・接着工法</td><td>・生地のまま ワックス ・既塗装品</td></tr></table> <table><tr><th colspan="5">・複合フローリング（19.5.2～7）（表19.5.2）（表19.5.4）（表19.5.6）</th></tr><tr><th>種 別</th><th>樹種</th><th>種別</th><th>防湿処理</th><th>工 法</th></tr><tr><td>※ 複合1種 フローリング</td><td>※ナラ ・サクラ</td><td>・A種 ・B種</td><td>・行う ※行わ ない</td><td>・釘止め工法 ・接着工法</td></tr><tr><td>・ 複合2種 フローリング</td><td>・ヒノキ</td><td>※C種</td><td></td><td>※ウレタン樹脂 ワニス塗り</td></tr><tr><td>・ 複合3種 フローリング</td><td>・</td><td></td><td></td><td>・オイルステン 塗りの上 ワックス</td></tr><tr><td>・ 大型積層 フローリング</td><td>・ナラ ・サクラ ・</td><td>・</td><td>・行う ・行わ ない</td><td>・生地のまま ワックス ・既塗装品</td></tr></table>	・単層フローリング（19.5.2～7）（表19.5.1）（表19.5.3）（表19.5.5）					種 別	樹種	厚さ(mm)	工 法	塗装	・ フローリング ボード	※ナラ ・	※1 5 幅 7 5 ・ 長さ500以上	・釘止め工法 ・接着工法	※ウレタン樹脂 ワニス塗り	・ フローリング ブロック	※ナラ ・	※1 5 303×303	・モルタル 埋込み工法 ・接着工法	・オイルステン 塗りの上 ワックス	・ モザイク パーケット	※ナラ ・	・ 6 ・ 8 ・ 9	・接着工法	・生地のまま ワックス ・既塗装品	・複合フローリング（19.5.2～7）（表19.5.2）（表19.5.4）（表19.5.6）					種 別	樹種	種別	防湿処理	工 法	※ 複合1種 フローリング	※ナラ ・サクラ	・A種 ・B種	・行う ※行わ ない	・釘止め工法 ・接着工法	・ 複合2種 フローリング	・ヒノキ	※C種		※ウレタン樹脂 ワニス塗り	・ 複合3種 フローリング	・			・オイルステン 塗りの上 ワックス	・ 大型積層 フローリング	・ナラ ・サクラ ・	・	・行う ・行わ ない	・生地のまま ワックス ・既塗装品	6.	合成樹脂塗床 材料・工法 標準仕様書（19.4.2） （19.4.3）	・メラミン化粧板 ・一般 ・不燃 ・設計図または仕上げ表による ①ビニル化粧シート ・一般 ・不燃 ②設計図または仕上げ表による ・厚膜型塗床材 ・弾性ウレタン樹脂系塗床材 標準仕様書（表19.4.1）（表19.4.4） ・エポキシ樹脂系塗床材（表19.4.2） ・薄膜流しのペ工法（平滑・防滑仕上げ）（表19.4.5） ・厚膜流しのペ工法（平滑・防滑仕上げ）（表19.4.6） ・樹脂モルタル工法（平滑・防滑仕上げ）（表19.4.7） ・薄膜型塗床材（エポキシ樹脂系塗床材）（表19.4.3）（表19.4.8） ・畳の種別 ・A種 ・B種 標準仕様書（19.6.2）（表19.6.1） ※C種 ・D種（ ）
・単層フローリング（19.5.2～7）（表19.5.1）（表19.5.3）（表19.5.5）																																																															
種 別	樹種	厚さ(mm)	工 法	塗装																																																											
・ フローリング ボード	※ナラ ・	※1 5 幅 7 5 ・ 長さ500以上	・釘止め工法 ・接着工法	※ウレタン樹脂 ワニス塗り																																																											
・ フローリング ブロック	※ナラ ・	※1 5 303×303	・モルタル 埋込み工法 ・接着工法	・オイルステン 塗りの上 ワックス																																																											
・ モザイク パーケット	※ナラ ・	・ 6 ・ 8 ・ 9	・接着工法	・生地のまま ワックス ・既塗装品																																																											
・複合フローリング（19.5.2～7）（表19.5.2）（表19.5.4）（表19.5.6）																																																															
種 別	樹種	種別	防湿処理	工 法																																																											
※ 複合1種 フローリング	※ナラ ・サクラ	・A種 ・B種	・行う ※行わ ない	・釘止め工法 ・接着工法																																																											
・ 複合2種 フローリング	・ヒノキ	※C種		※ウレタン樹脂 ワニス塗り																																																											
・ 複合3種 フローリング	・			・オイルステン 塗りの上 ワックス																																																											
・ 大型積層 フローリング	・ナラ ・サクラ ・	・	・行う ・行わ ない	・生地のまま ワックス ・既塗装品																																																											

3-7. 造作什器製作		③ 材料	○棚陳列用鋼材システム ・市販品（ ） ○設計図または仕上げ表による ○ピクチャーレール ・市販品（ ） ・ピクチャーレールの安全荷重は 30 kg以上とする。 ・ピクチャーレールに使用するワイヤーシステムのワイヤーはステンレス製とする。 ・設計図または仕上げ表による ・フック及び展示物固定用のビス等はステンレス製とする。 ・針金等を使用する場合はビニル被覆付とする。	3-10. 体験展示製作			
項 目	特 記 事 項			項 目	特 記 事 項		
① 適用範囲	本展示工事における各造作什器製作全般における基準を示す。 造作什器の中で「展示ショーケース」とは資料の収納、保存と展示を兼ねたケースで、資料の展示に供するため透過性素材を使用した面と、資料の出し入れのための扉等を有するものをいう。			① 適用範囲	本展示工事における各体験展示製作における基準を示す。 「体験展示」とは利用者が視覚以外の様々な感覚も使って体験できる展示で、人力や動力を用いて体験できる装置をいう。		
② 一般事項	(1) 製作あたり、造作什器毎の製作図を作成して監督員の確認を受ける。 (2) 監督員と協議の上、必要に応じて試作品を製作して監督員の確認を受ける。 (3) 造作什器は使用用途に適した素材・工法とする。収納がある場合は収納物を監督員に確認の上、発熱・湿気等に留意した素材・工法とする。			② 一般事項	(1) 体験展示は展示の演出目的や縮尺により、体験展示に適した精度や素材・工法とする。 (2) 製作は設計図書に従い、体験展示毎の製作図を作成して監督員の確認を受ける。 (3) 監督員と協議の上、必要に応じて試作品を製作して監督員の確認を受ける。 (4) 体験展示の利用者対象年齢の設定については、監督員との協議による。 (5) 監督員側と協議の上、演出内容を考慮した素材・工法を選定する。繰り返し可動する部分は、その連続使用、長期使用に耐え得る素材・工法とする。特に可動部に関しては挟まりや巻き込みを保護する等安全対策をおこなう。 (6) 演出意図を十分に表現できるシステム構成とし、過負荷や誤作動等には保護システムを考慮する。 (7) 音や振動が発生する展示の場合はその防音及び防振対策を考慮する。 (8) 連続使用による消耗品の交換等、メンテナンス対応が容易な構成とする。 (9) 製作においては試作品等での試運転及び調整期間を十分に確保する。		
③ 材 料	(1) 造作什器は特記のない場合は下記の材料を主構成材とする。 ・木製 ・スチール（鉄）製 ・ステンレス製 ・アルミニウム製 ・（ ） ○設計図による (2) 造作什器は下地、仕上げ材料共 F☆☆☆☆、VOC対策品を使用する。 (3) 展示ショーケースに使用するガラスはJISもしくはJIS同等品とする。 (4) 展示ショーケース展示面の透過性素材は、下記のものを使用する。 ○フロート板ガラス 厚さ・（ ） ○設計図による ・高透過ガラス 厚さ・（ ） ・設計図による ・強化ガラス（普通ガラス） 厚さ・（ ） ・設計図による ・強化ガラス（高透過ガラス） 厚さ・（ ） ・設計図による ・合わせガラス（普通ガラス） 厚さ・（ ） ・設計図による ・合わせガラス（高透過ガラス） 厚さ・（ ） ・設計図による ・透明アクリル耐擦傷板 厚さ・（ ） ・設計図による ・透明アクリル汎用板 厚さ・（ ） ・設計図による (5) 展示ショーケース展示面の透過性素材には低反射加工を施す。 ・低反射フィルム貼（・内貼り ・外貼り） ・（ ） (6) 展示ショーケース展示面の透過性素材には飛散防止加工を施す。 ○飛散防止フィルム貼 ○内貼り ・外貼り） ・（ ）	3-9. 模型・レプリカ製作		③ 製作資料	① 製作に必要な基礎資料（図面、図版、サンプル、電子データ等）は ○監督員側より支給する ・請負者側で手配する (2) 支給を受けた資料及び借用した製作資料については、記録をつけ管理する。 (3) 製作にともなう、関連協力機関、協力者等との交渉は原則監督員側で行う。 (4) 体験展示製作に必要な、交渉の不要な補足資料の収集は請負者側でおこなってもよい。但し事前に監督員側の承諾を受け、収集した資料の確認を受ける。 (5) 体験展示完成に向けた監修については原則監督員側で行う。 (6) 専門家の監修 ・受ける（・有償 ・無償） ○受けない		
④ 錠 前	(1) 扉等は設計図に指示が無い場合は、原則として鍵付きとする。 (2) 本工事における展示ショーケースのキーシステムは ・マスターキーを製作する ○同一キーとする ・（ ） ・設計図による	① 適用範囲	本展示工事における各模型・レプリカ製作における基準を示す。 「模型」とは下記の種類の製作物をいう。 (1) 科学的データに基づき想像、考証された事物を任意の縮尺にて入手可能な材料で再現したもの。 (2) 実在する、または科学的データに基づき想像、考証された事物の原理、機構をわかりやすく解説するために新規に設計製作されたものを特に原理模型と呼ぶ。 (3) 既存の書物、映像、絵画等で表現されている空想上の事物を、入手可能な材料で立体的に再現したもの。 「レプリカ」とは下記の種類の製作物をいう。 (1) 実在する、または歴史上実在した事物を任意の縮尺にて入手可能な材料で再現したもの。特に実物大で再現されたもの。				
⑤ 照 明	照明がある場合は下記の仕様とする。 ・LED照明 ・紫外線吸収タイプの蛍光灯 ・（ ） ○設計図による	② 一般事項	(1) 模型表現は展示の演出目的や縮尺により、本模型に適した精度や素材・工法とする。 (2) 製作あたり、模型・レプリカ毎の製作図を作成して監督員の確認を受ける。 (3) 監督員と協議の上、必要に応じて試作品を製作して監督員の確認を受ける。				
⑥ 内部仕上げ	(1) 展示ショーケース内装は下地、仕上げ材料共にF☆☆☆☆、VOC対策品を使用する。 (2) 展示ショーケース内装は特記ない場合は下記の通りとする。 ・クロス張り ・（ ） ○設計図または仕上表による	③ 製作資料	(1) 模型製作に必要な基礎資料（図面、図版、サンプル、電子データ等）は ○監督員側より支給する ・請負者側で手配する (3) 支給を受けた資料及び借用した製作資料については、記録をつけ管理する。 (4) 製作にともなう、関連協力機関、協力者等との交渉は原則監督員側で行う。 (5) 模型製作に必要な、交渉の不要な補足資料の収集は請負者側でおこなってもよい。但し事前に監督員側の承諾を受け、収集した資料の確認を受ける。 (6) 模型完成に向けた監修については原則監督員側で行う。 (7) 専門家の監修 ・受ける（・有償 ・無償） ○受けない				
⑦ 気密性	展示ショーケースの機密性は下記の通りとする。 ・完全密閉ケース ・半密閉ケース（調湿材の調湿効果が及ぶ範囲） ・簡易ケース ○設計図による	④ 製 作	(1) 製作に先立ち、主材料、工法を記載した製作要領書を監督員に提出し承諾を受ける。 (2) 模型表現の主要部となる一部を抽出し、サンプルを製作し仕上がり精度、質感、色柄等監督員の承諾を受ける。 サンプル製作を ○行なう ・行なわない	④ 製 作	(1) 製作に先立ち、主材料、工法を記載した製作要領書を監督員に提出し承諾を受ける。 (2) 体験展示の主要部となる一部を抽出し、サンプルを製作し仕上がり精度、操作感、質感、色柄等監督員の承諾を受ける。 サンプル製作を ○行なう ・行なわない		
⑧ 製作物安全対策	「3-13. 製作物安全対策」による。		③ 製作資料		(1) 模型製作に必要な基礎資料（図面、図版、サンプル、電子データ等）は ○監督員側より支給する ・請負者側で手配する (3) 支給を受けた資料及び借用した製作資料については、記録をつけ管理する。 (4) 製作にともなう、関連協力機関、協力者等との交渉は原則監督員側で行う。 (5) 模型製作に必要な、交渉の不要な補足資料の収集は請負者側でおこなってもよい。但し事前に監督員側の承諾を受け、収集した資料の確認を受ける。 (6) 模型完成に向けた監修については原則監督員側で行う。 (7) 専門家の監修 ・受ける（・有償 ・無償） ○受けない	(1) 製作に先立ち、主材料、工法を記載した製作要領書を監督員に提出し承諾を受ける。 (2) 体験展示の主要部となる一部を抽出し、サンプルを製作し仕上がり精度、操作感、質感、色柄等監督員の承諾を受ける。 サンプル製作を ○行なう ・行なわない	
3-8. 演示具・パーツ製作			⑤ 製作物安全対策		① 製作に必要な基礎資料（図面、図版、サンプル、電子データ等）は ○監督員側より支給する ・請負者側で手配する (2) 支給を受けた資料及び借用した製作資料については、記録をつけ管理する。 (3) 製作にともなう、関連協力機関、協力者等との交渉は原則監督員側で行う。 (4) 体験展示製作に必要な、交渉の不要な補足資料の収集は請負者側でおこなってもよい。但し事前に監督員側の承諾を受け、収集した資料の確認を受ける。 (5) 体験展示完成に向けた監修については原則監督員側で行う。 (6) 専門家の監修 ・受ける（・有償 ・無償） ○受けない	④ 製 作	① 製作に先立ち、主材料、工法を記載した製作要領書を監督員に提出し承諾を受ける。 (2) 体験展示の主要部となる一部を抽出し、サンプルを製作し仕上がり精度、操作感、質感、色柄等監督員の承諾を受ける。 サンプル製作を ○行なう ・行なわない
項 目	特 記 事 項						
① 適用範囲	本展示工事における演示具・パーツ製作における基準を示す。 「演示具」とは展示資料を効果的に展示する為の補助具をいう。 「パーツ」とは既製品のシステム等を活用したものをいう。						
② 一般事項	(1) 演示具は個々の展示資料に応じて的確な材料・形状・寸法で製作する為、展示資料の計測を行い、製作図を作成して監督員の確認を受ける。 (2) 演示具は展示資料の保護に適した素材・工法とする。 (3) 上部に展示資料をのせる台型の演示具は仕上げ材料共展示ショーケース内の空気環境に影響の少ない材料（F☆☆☆☆、VOC対策品等）で製作する。 (4) パーツ等の既製品を使用する場合は、材料製造メーカーの指定する工法とする。						

展示構成



挨拶・館の紹介	来館者に館の概要、設立の経緯などを紹介する	デジタル出力壁面貼り
展示エリアマップ	展示全体のレイアウトや、順路、各テーマの概要を紹介する	デジタル出力壁面貼り
油津の歴史年表	古代から現在までの油津と日南市の出来事を年表形式で紹介する	デジタル出力壁面貼り

ジオラマ	油津の全体像を俯瞰的に把握するためのジオラマ模型とシーン別詳細模型	ジオラマ模型、展示台
油津の地理・名所	油津の地理的特徴と名所を紹介する。周遊を促すためのツール	デジタル出力壁面貼り
油津の語り部	油津の生きた歴史を伝える映像コンテンツ。タッチパネルで映像を選択する	タッチパネル
今昔写真	川床氏が撮影した過去と現在を比較できる今昔写真を場所の説明とともに展示する	デジタル出力パネル
新油津コレクション	油津の歴史を物語る家具や生活用品などを市民から収集し、エピソードとともに展示する	展示台、実物

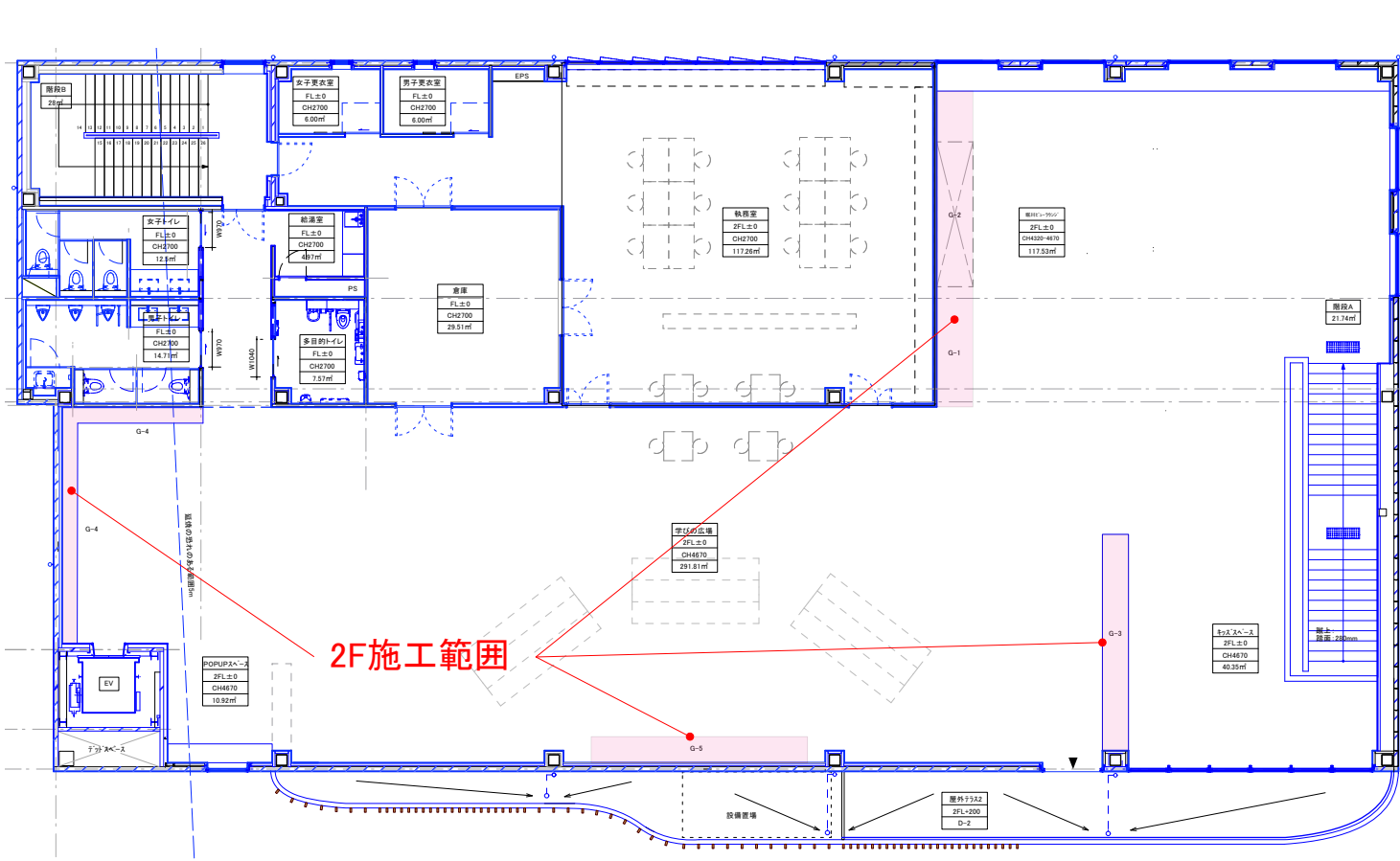
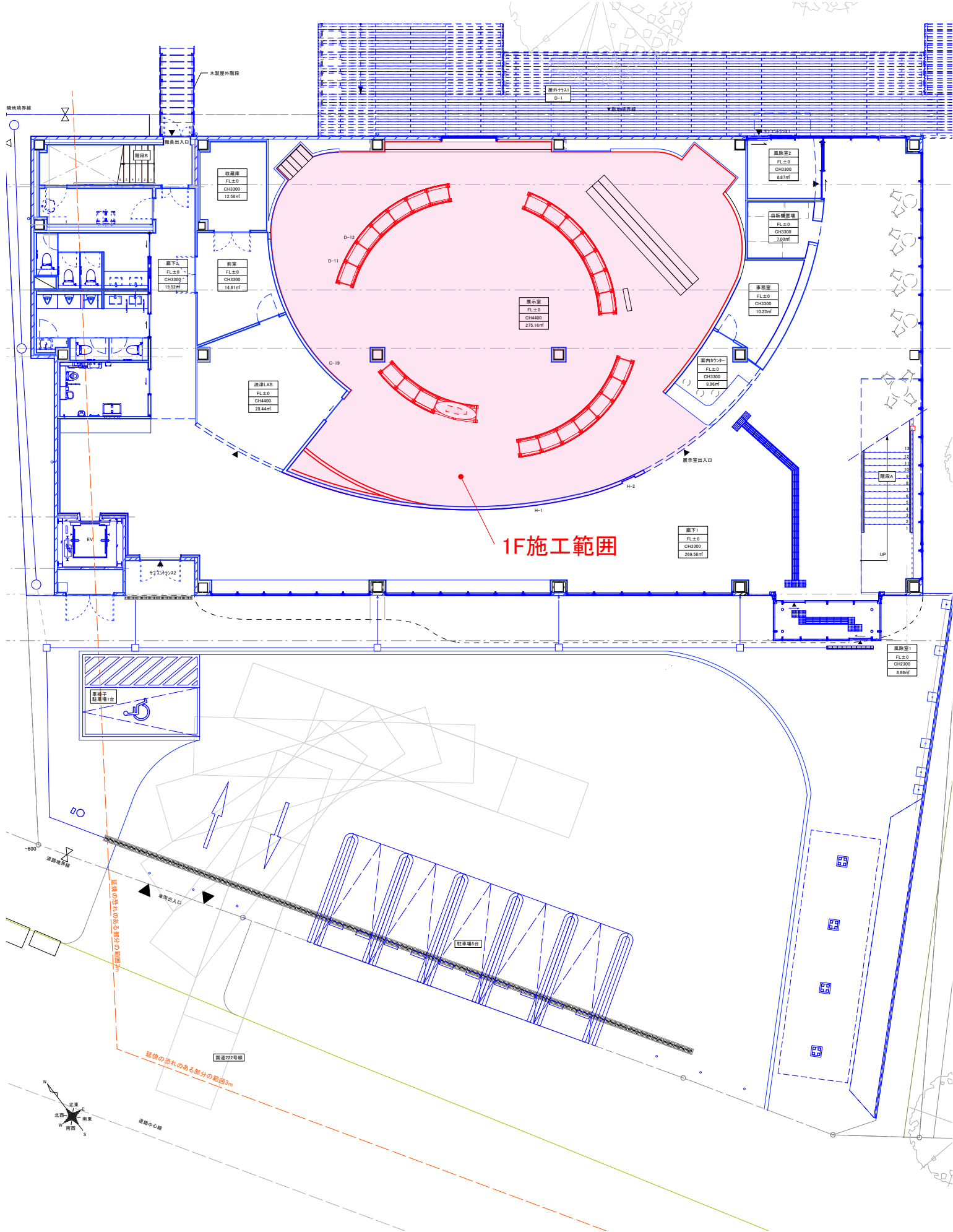
港町としての油津	交易の中心地だった油津の港としての歴史と成り立ちを紹介する	デジタル出力壁面貼り
油津の漁業	明治以降に整備が進み発展する漁業の様子を伝える。漁業で使われていた道具も展示	デジタル出力壁面貼り、実物
漁業を支えた魺肥の木造船	伝統的な和船で、昭和40年頃まで活躍した木造船の紹介	デジタル出力壁面貼り、実物
チョロ船模型	日南市が保管する3隻のチョロ船模型の展示	実物、展示台

魺肥杉と油津	日南市の豊かな山林資源の活用と油津の位置付けを紹介	デジタル出力壁面貼り
魺肥杉の特性	魺肥杉の特性を他の産地の杉材と比較しつつ理解する	デジタル出力壁面貼り、実物展示
山で働く人と道具	山仕事に携わる人の暮らしや仕事、使われていた道具の展示	デジタル出力壁面貼り、実物展示

堀川運河の形成	堀川運河建設の経緯やそれによる恩恵を紹介	デジタル出力壁面貼り
弁甲筏のある風景	堀川から海に木材を運び出すために組まれ、堀川の風物詩でもあった筏を紹介	デジタル出力壁面貼り
弁甲筏展示	実物サイズの弁甲筏を理解するために、一部を再現する	実物
堀川にかかる橋たち	堀川によって分断した街を繋いだ個性的な橋を紹介	デジタル出力壁面貼り、実物
堀川橋模型と高欄	堀川橋の模型とかつて使用されていた高欄の展示	実物、展示台

時代別写真解説	明治以降の近代化の過程を写真とテキストで紹介。現在に繋げる	デジタル出力壁面貼り
資料映像	昭和の街の様子を伺える動画紹介コーナー	サイネージモニター

夢見橋	夢見橋の模型と建設の経緯を伝えるパネルを展示。	模型、展示台、デジタル出力パネル
キッズスペース	魺肥杉を使ったプロダクトやおもちゃに触れることができる。	おもちゃ、製品
野球記念品展示	市所有のプロ野球関係の記念品を展示。	展示台
ホール	映像鑑賞や発表など多用途に使える映像機器を整備	大型モニター、音響システム

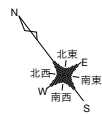
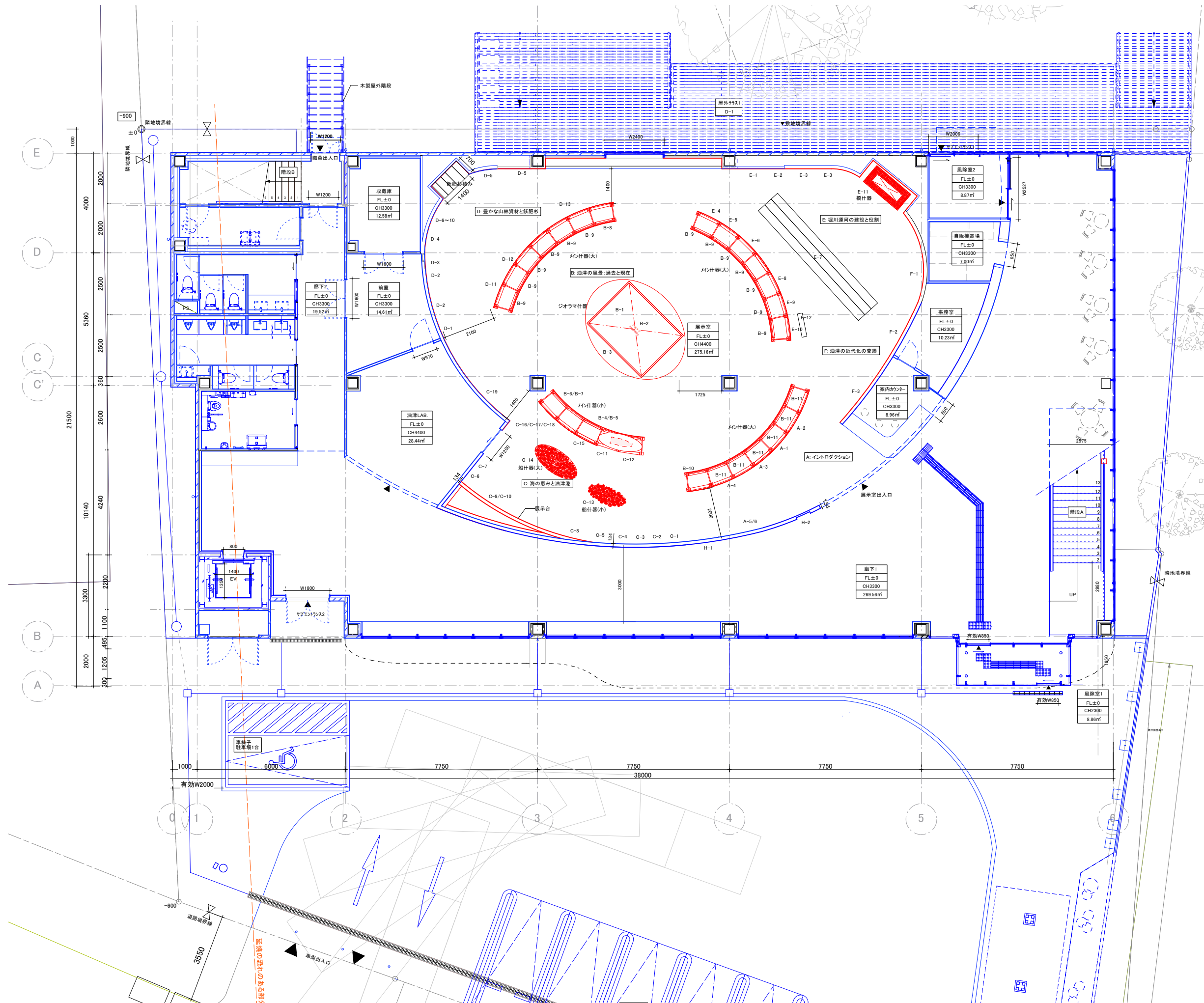


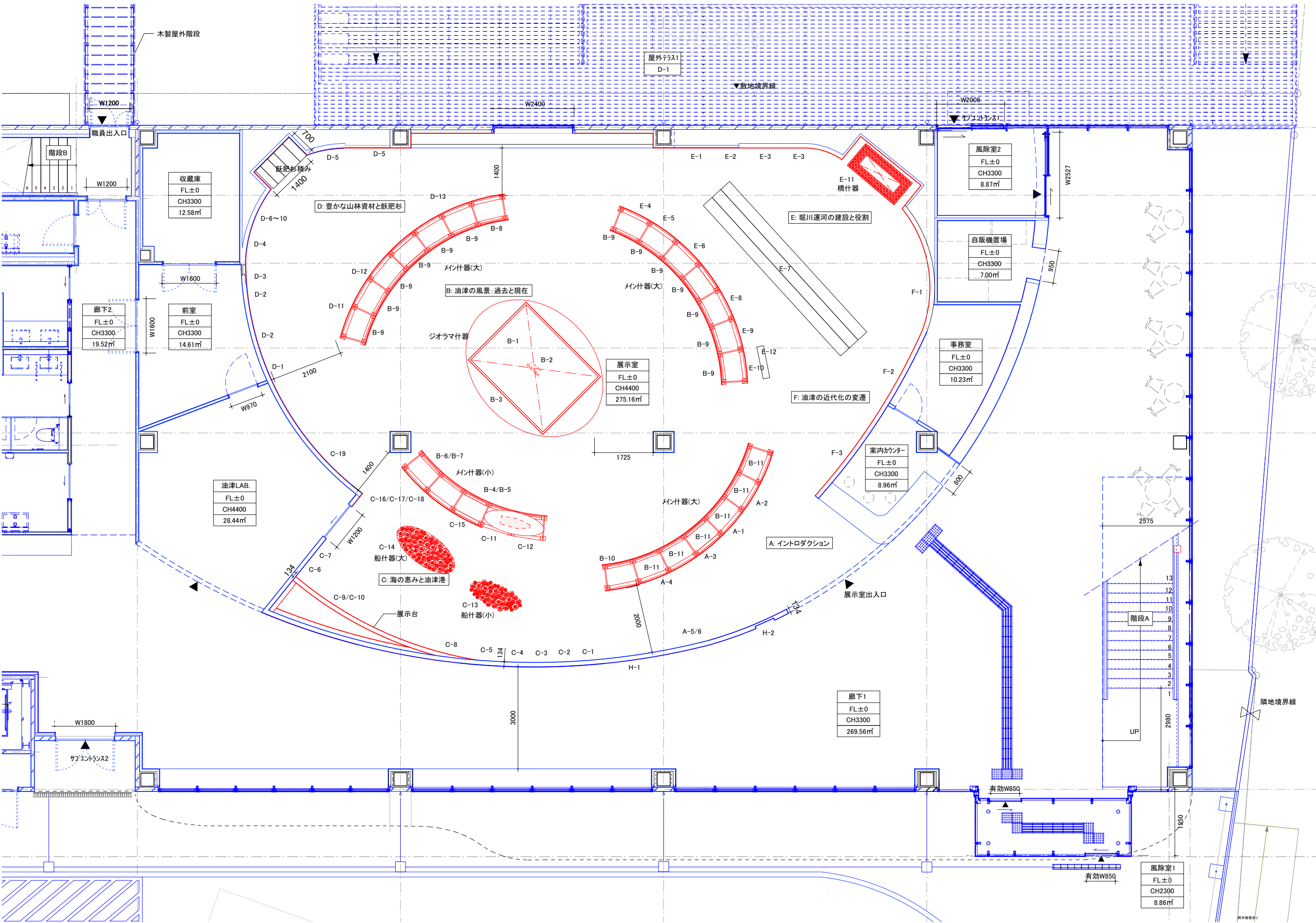
「工事区分表」

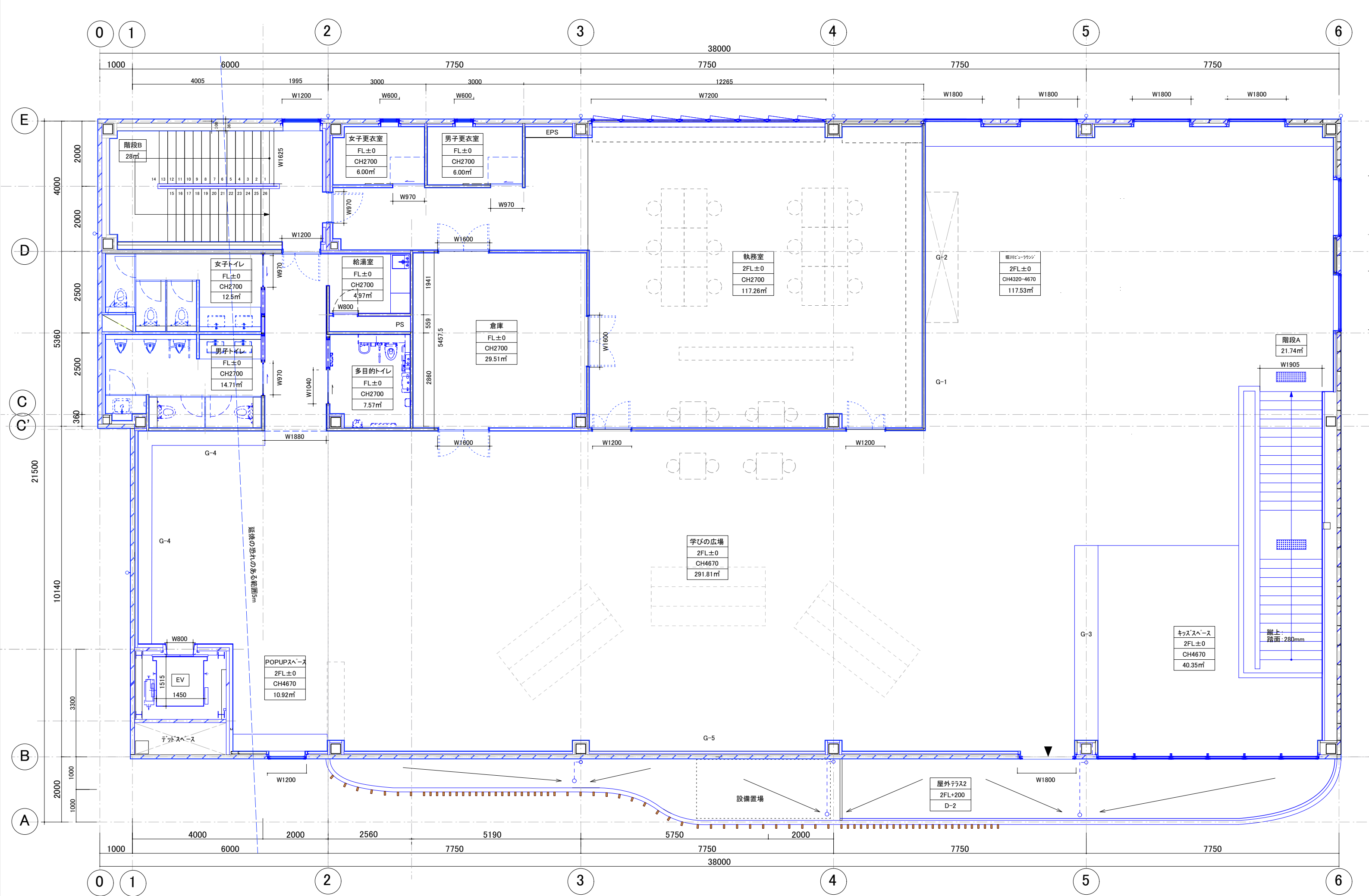
	展示コーナー名	造作	電気	照明	機器類
1F	A.イントロダクション	(A-1～4 展示什器) 建築工事:なし 什器設置工事:什器制作 展示工事:展示物設置・パネル制作・グラフィックシート貼り (A-5, 6 展示壁) 建築工事:LGS75千鳥配置, FGボード2枚貼りボードまで 什器設置工事:AEP塗装(白) 展示工事:展示物設置・グラフィックシート貼り	-	-	-
	B.油津の風景 過去・現在	(B-1～3/ B-4～11 展示什器) 什器設置工事:什器制作 展示工事:展示物設置・パネル制作・グラフィックシート貼り (映像)展示用分電盤から先は展示工事	建築工事:展示用分電盤設置 展示工事:あり	-	50inchモニター
	C.油津港と漁業	(C-1～9 展示壁) 建築工事:LGS75千鳥配置, FGボード2枚貼りボードまで 什器設置工事:AEP塗装(白) 展示工事:展示物設置・グラフィックシート貼り (展示什器) 建築工事:なし 什器設置工事:什器制作 展示工事:展示物設置・パネル制作・グラフィックシート貼り	-	-	-
	D.豊かな山林資源と飯肥杉	(D-1～10 展示壁) 建築工事:LGS75千鳥配置, FGボード2枚貼りボードまで 什器設置工事:AEP塗装(白) 展示工事:展示物設置・グラフィックシート貼り (D-11～13 展示什器) 建築工事:なし 什器設置工事:什器制作 展示工事:展示物設置・パネル制作・グラフィックシート貼り	-	-	-
	E.堀川運河の建設と役割	(E-1～3 展示壁) 建築工事:LGS75千鳥配置, FGボード2枚貼りボードまで 什器設置工事:AEP塗装(白) 展示工事:展示物設置・グラフィックシート貼り (E4～12 展示什器) 建築工事:なし 什器設置工事:什器制作 展示工事:展示物設置・パネル制作・グラフィックシート貼り	-	-	-
	F.油津の近代化と現在	(F-1～3 展示壁) 建築工事:LGS75千鳥配置, FGボード2枚貼りボードまで 什器設置工事:AEP塗装(白) 展示工事:展示物設置・グラフィックシート貼り (映像)展示用分電盤から先は展示工事	建築工事:展示用分電盤設置 展示工事:あり	-	32inchモニター
	H.油津ウォール	(H-1～2 展示壁) 建築工事:LGS75千鳥配置, FGボード2枚貼りボードまで 什器設置工事:AEP塗装(白) 展示工事:展示物設置・グラフィックシート貼り (映像)電源設置まで建築工事, 繋ぎこみ展示工事	建築工事:電源設置 展示工事:モニター設置	-	50inchモニター
	G.夢見橋プロジェクト展示	(展示什器) 建築工事:なし 展示工事:清掃・展示物設置・パネル制作等	-	-	-
2F	G.学びの広場	(映像)電源設置まで建築工事	建築工事:電源設置 展示工事:備品設置	-	75inchモニター
	G.おもちゃコーナー	(展示什器) 建築工事:什器制作 展示工事:備品設置	-	-	-
	G.プロ野球サイン展示	(展示什器) 建築工事:什器制作 展示工事:備品設置	-	-	-

〈展示物リスト〉

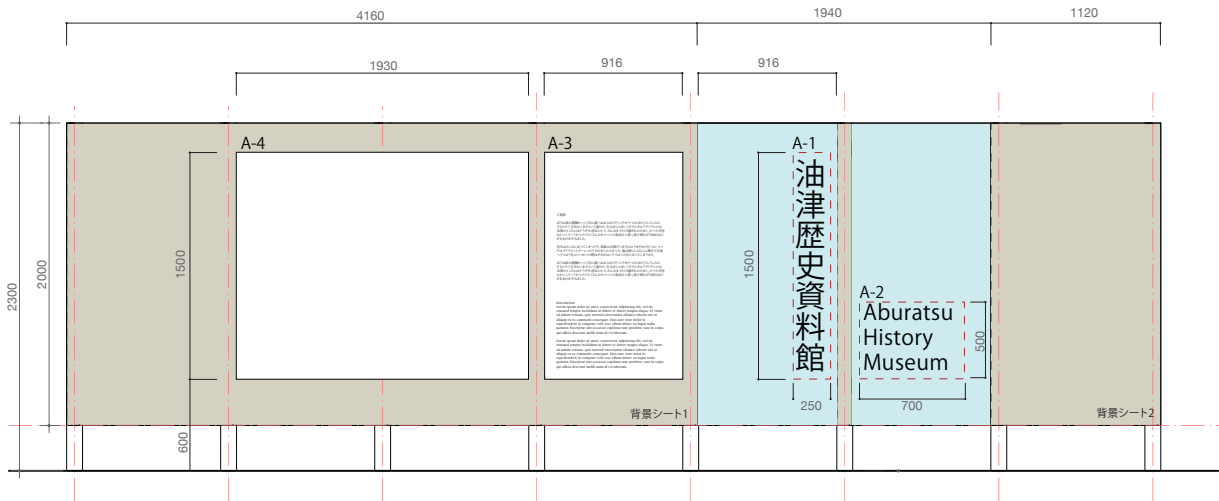
No.	セクション	サブテーマ	展示内容・資料	サイズ	数量	展示形式	展示方法	制作方法	備考
A	イントロダクション		1 施設名称サイン(日)	W240×H1500 / W600×H500	日英各1点	テキスト	カットティング出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	
		2 施設名称サイン(英)	W600×H500	日英各1点	テキスト	カットティング出力・壁面貼り	グラフィック版下作成		
		3 挨拶・資料館の紹介	W900×H1500	1点	テキスト	カットティング出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成		
		4 展示構成	W1900×H1500	1点	テキスト+図表	デジタル出力・パネル貼り	グラフィック版下作成		
		5 油津の歴史年表	W600×H150	1点	テキスト	カットティング出力・壁面貼り	グラフィック版下作成		
		6 年表	W4000×H1500	1点	テキスト+図表	デジタル出力・パネル貼り	原稿+グラフィック版下作成		
B	油津の風景：過去と現在	ジオラマ	1 1:800スケールの地形ジオラマ	W=2250×D3000	1点	模型	模型制作	地形データを準備の上、制作会社に依頼。 ジオラマ内に地名等の文字版を設置 展示台は別途工事にて製作	・支給(地形データ)
			2 1:20 スケールのシーンジオラマ	直径400mmの円形形状	5点	模型	模型制作	各シーン詳細資料作成の上、制作会社に依頼	・元支給(再現シーンの写真、図面あり)
		3 シーン紹介キャプション	W150×H100	5点	テキスト	グラフィック出力・展示台貼り(キャプションB)	原稿+グラフィック版下作成 別途制作の展示台に設置	・元支給	
		4 サブテーマサイン	W960×H150	1点	テキスト	カットティング出力・パネル貼り	グラフィック版下作成		
		5 油津の地理と名所	W1680×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・パネル貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給	
		6 サブテーマサイン	W440×H120	1点	テキスト	カットティング出力・パネル貼り	グラフィック版下作成		
		7 語り部映像	55inchモニター(縦)	1点	映像	タッチパネルで映像を選択	再生画面等グラフィック作成	・55inchタッチモニター ・5名の語り部による油津についてのインタビュー動画支給	
		8 今昔写真紹介パネル	680×1340サイズ	1点	テキスト+図表	デジタル出力・パネル貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給	
		9 今昔写真パネル	680×1340サイズ	12点	テキスト+図表	デジタル出力・パネル貼り	原稿+グラフィック版下作成	・支給、撮影場所のQRコード設置	
		10 サブテーマサイン	680×1340サイズ	1点	テキスト	カットティング出力・パネル貼り	原稿+グラフィック版下作成	・アクリルパネル	
		11 新油津コレクション	可変	可変	実物	台に設置、(キャプションB)	収集・補修・清掃	・上水道木管、市民提供品を想定	
C	海の恵みと油津港	港町としての油津	1 テーマサイン	W1200×H300	1点	テキスト	カットティング出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	
			2 黒木国昭氏作「油津港」ガラス工芸	W900×H720	1点	実物	壁面固定、(キャプションA)		・支給、額装あり。盗難防止対策(壁面固定)
			3 港町・油津の成り立ち	W900×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			4 油津港の発展	W900×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			5 港町の特徴	W900×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			6 好景気をもたらしたマグロとカツオ	W450×H600	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版版下作成	・元支給
			7 マグロシルエット	W900×H2880	1点	図表	カットティング出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	・元支給
			8 サブテーマサイン	W960×H220	1点	テキスト	カットティング出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	
		油津の漁業	9 漁具展示	W5500×H1800	20点	実物	壁面に固定、(キャプションB)	清掃(一部補修)	・支給(搬入も市の職員が実施)
			10 使用方法イラスト	可変	3点	図表	デジタル出力・壁面貼り	イラスト+グラフィック版下作成	・元支給
			11 サブテーマサイン	W220×H1100	1点	テキスト	カットティング出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	
			12 チョロ船模型	W1800	1点	実物	台に設置、(キャプションA)	清掃・移設	・支給(保管場所：油津別館)
		漁業を支えた舐肥の木造船	13 弁甲船模型	W1400	1点	実物	台に設置、(キャプションA)	清掃・移設	・支給(保管場所：舐肥松尾の丸)
			14 カツオ船模型	W880	1点	実物	台に設置、(キャプションA)	一部補修・清掃・移設	・支給(保管場所：舐肥松尾の丸)
			15 チョロ船について	W900×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			16 作り方紹介	W900×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			17 設計図(紙)	W900×H300程度	1点	実物	額装の上、壁面固定、(キャプションB)	額装(アルミフレーム)	・支給(要額装)
			18 設計図(板)	W1200×H400程度	1点	実物	壁面固定、(キャプションB)	清掃・移設	・支給
			19 根井南華の墨彩画「梅ヶ濱真景」	縦48cm、横160cm	1点	実物	壁面取り付け、(キャプションA)		額装済み
D	豊かな山林資源と舐肥杉	舐肥杉と油津	1 テーマサイン	W300×H1800	1点	テキスト	カットティング出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	
			2 舐肥藩の豊かな山林資源	W900×H1200	2点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			3 全国流通と経済的植林	W900×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			4 舐肥杉の特徴	W900×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			5 明治以降の舐肥の林業	W900×H1200	2点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
		舐肥杉の特性(触ってみよう! 杉)	6 杉材見本展示	W900×H1200	一式	実物	展示用に長さをカットし、小口のみヤスリがけ。 接着剤で固定(各材にキャプションB)	丸太、丸坊、柱材、角材、足場板を積み上げ。材料の	・日南市内から舐肥杉の製材製品を購入し加工
			7 サブテーマサイン	W150×H1200	1点	テキスト	カットティング出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	
			8 舐肥杉	直径200 - 400mm	1点	実物	防虫処理・ヤスリがけの上、壁面に固定	購入/提供	
			9 吉野杉	直径200 - 400mm	1点	実物	防虫処理・ヤスリがけの上、壁面に固定	購入/提供	
			10 北山杉	直径200 - 400mm	1点	実物	防虫処理・ヤスリがけの上、壁面に固定	購入/提供	
			11 説明パネル	W400×H400	3点	テキスト+図表	カットティング出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			12 サブテーマサイン	W220×H1100	2点	テキスト	カットティング出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	
			13 林業関係道具展示	可変	15点ほど	実物	壁面固定、(キャプションB)	補修・清掃	・支給
			14 山師の暮らしと仕事	W1500×H1200	1点	テキスト+図表	壁面に固定	収集・補修・清掃	・元支給
E	堀川運河の建設と役割	堀川運河の形成	1 テーマサイン	W300×H1800	1点	テキスト	カットティング出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	
			2 堀川運河の誕生	W900×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			3 堀川運河の役割	W900×H1200	2点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			4 サブテーマサイン	W220×H1100	1点	テキスト	デジタル出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	
			5 弁甲筏のある風景	W1500×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			6 弁甲筏とは何か	W1200×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
		弁甲筏のある風景	7 弁甲材実物展示	(木材) W6000×D400×H400 (床面) W6000×D4000	3点 1点	実物、グラフィック	木材(3本): 防虫処理・ヤスリがけ、コーティング処理の上、 床面に固定、(キャプションB) 床面シルエット: グラフィック出力・床貼り	木材: 川宗本店より購入 床面シルエット: グラフィック版下作成	・弁甲材については川宗本店より購入可
			8 サブテーマサイン	W220×H1100	1点	テキスト	デジタル出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	
			9 堀川橋の建設	W1200×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			10 堀川にかかる4つの橋	W1200×H1200	1点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
F	油津の近代化と現在		11 堀川橋模型	W1520×D300×H920	1点	実物	台に設置、(キャプションA)	補修・清掃	・支給
			12 堀川橋高欄	W2000×D30+G62-G640×H600	1点	実物	台に設置、(キャプションA)	補修・清掃	・支給
G	2階	ホール	1 テーマサイン	W300×H1800	1点	テキスト	カットティング出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	
			2 時代別写真+解説	W350×H350	20点	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	原稿+グラフィック版下作成	・元支給
			3 ニュース映像	32inchモニター(縦)	1点	映像	ループ再生		・32inchモニター(pn-y326c同等品)、USBメモリ映像支給
H	油津ウォール	油津マップ	1 夢見橋模型	W4100×D500×H1100	1点	模型		一部補修・清掃・移設	・支給
			2 夢見橋紹介パネル	A0(841×1189)サイズ相当	2点	テキスト+図表	デジタル出力・パネル貼り、アルミフレーム	原稿+グラフィック版下作成	・パネル取り付け(ビクチャーレール?)
			3 舐肥杉プロダクト		一式	実物	展示棚に設置	購入など	
I	その他	野球記念品	4 記念品(サイン入り帽子、ユニフォーム、 キャップ等)		一式	実物	展示ケース内の棚の上に設置	補修・清掃	・支給
			5 映像機器	75inchモニター	一式				・75inchモニター(FW-75BZ30L(同等品))、映像・音響システム (ワイヤレスマイク、ワイヤレス受信機、ミキサー、パワーアンプ、 可動式ラック、天井付けスピーカー)
		コンテンツ 背景シート	1 油津マップ	W6700×H2000	一式	テキスト+図表	デジタル出力・壁面貼り	イラスト+グラフィック版下作成	
			1 館内案内・イベント情報モニター	55inchタッチモニター(縦)	一式		壁面取り付け		55inchタッチモニター
			1 原稿作成(編集込み)	日本語: 約25,000字	一式				・基本構想制作者からのアドバイス、日南市生涯学習課からの確認を受ける
		制作	2 翻訳(英)		一式				
			3 グラフィック版下データ作成		一式				
I	その他	制作	4 デジタルコンテンツ作成	語り部映像、ニュース映像	一式			・システム設計、グラフィック編集含む	
			5 背景シート1〜7	壁面による(展開図参照)	一式	グラフィック	デジタル出力・壁面貼り	グラフィック版下作成	・カラーはセクションのキーカラーとする。
I	その他	制作	6 仮設費		一式				
			7 演示作業		一式				・展示物、キャプション等の仕上げ含む
(追記内容)									
・展示パネル、グラフィック図等のサイズは、グラフィックデザイナーとの協議の上、本リストの内容を大きく逸脱しない範囲で適宜最適なサイズに変更する。									
・会場内のキャプションや解説は全て日英併記とする。									
・展示物の設置については、日南市生涯学習課、監理者立ち合いのもと実施する。									



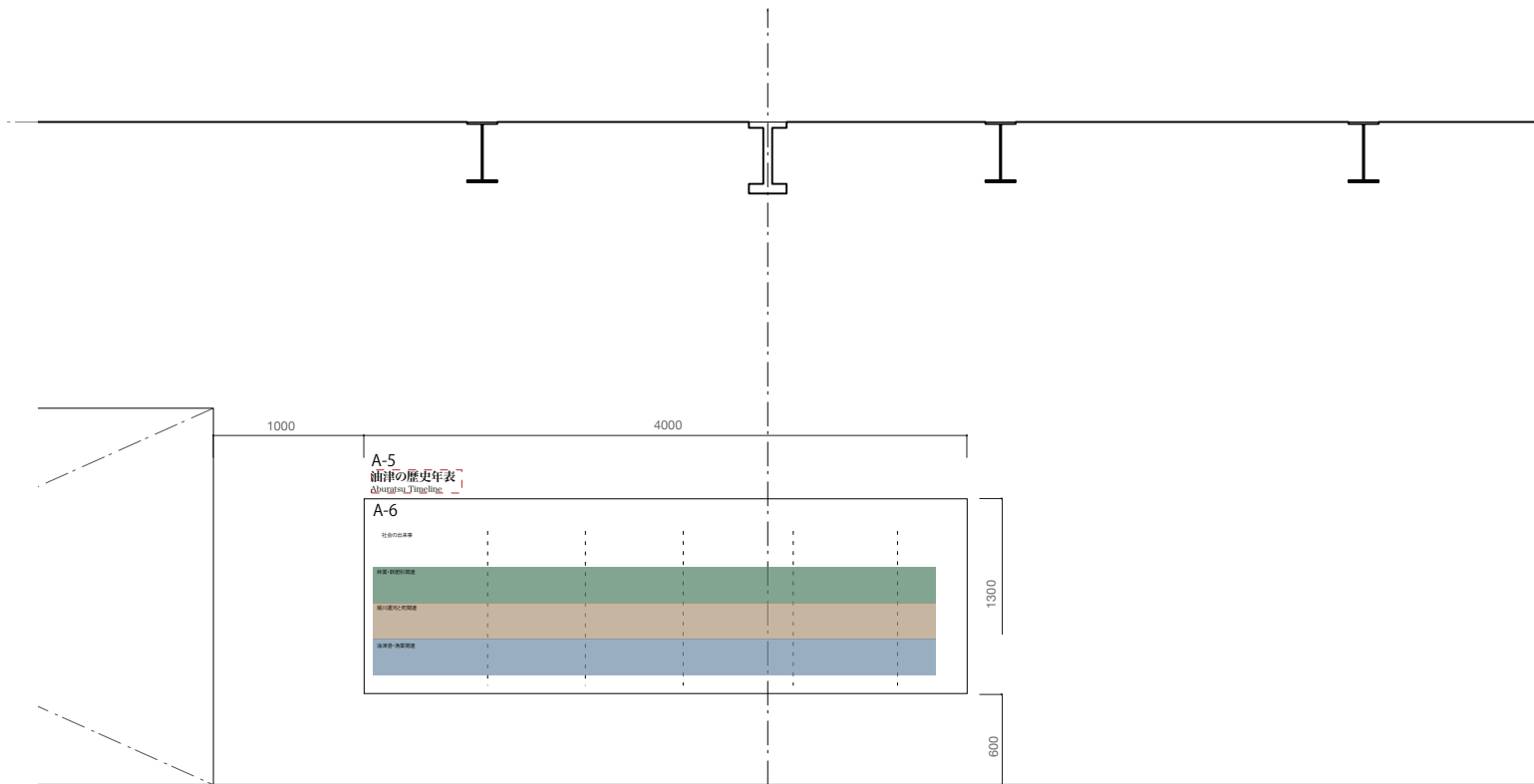




A：イントロダクション

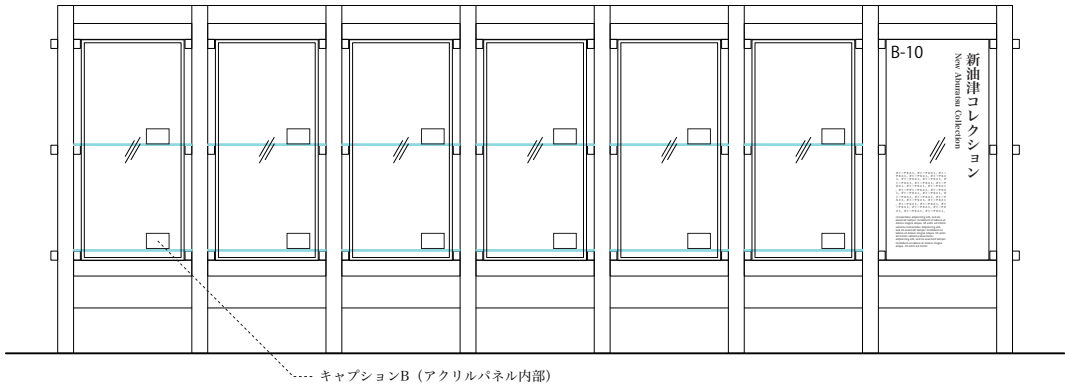


展示壁a (外)

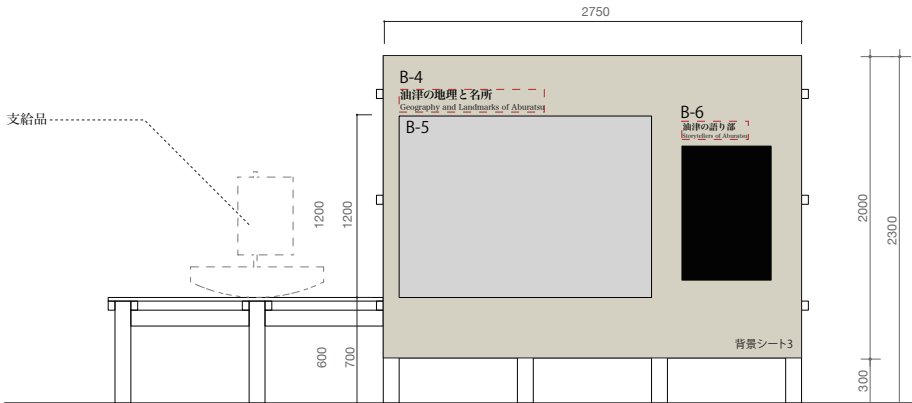


4

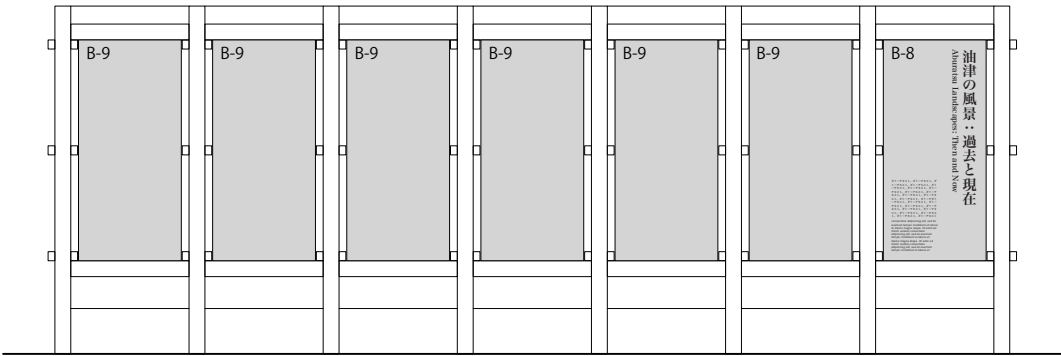
B：油津の風景：過去と現在



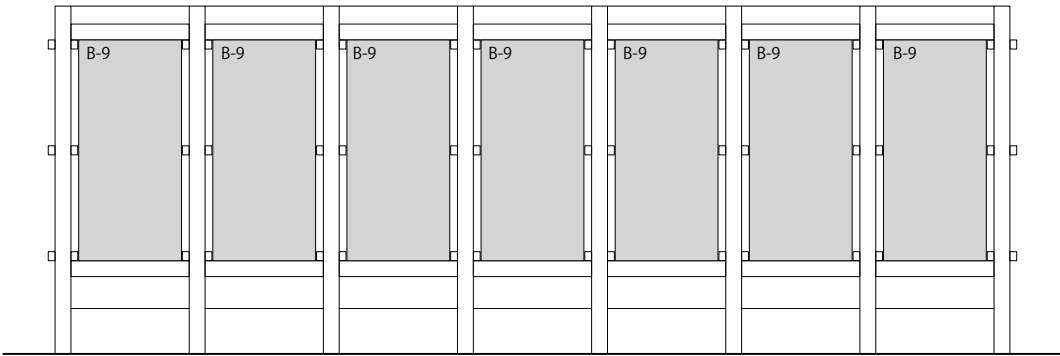
展示壁a (内)



展示壁b (内)

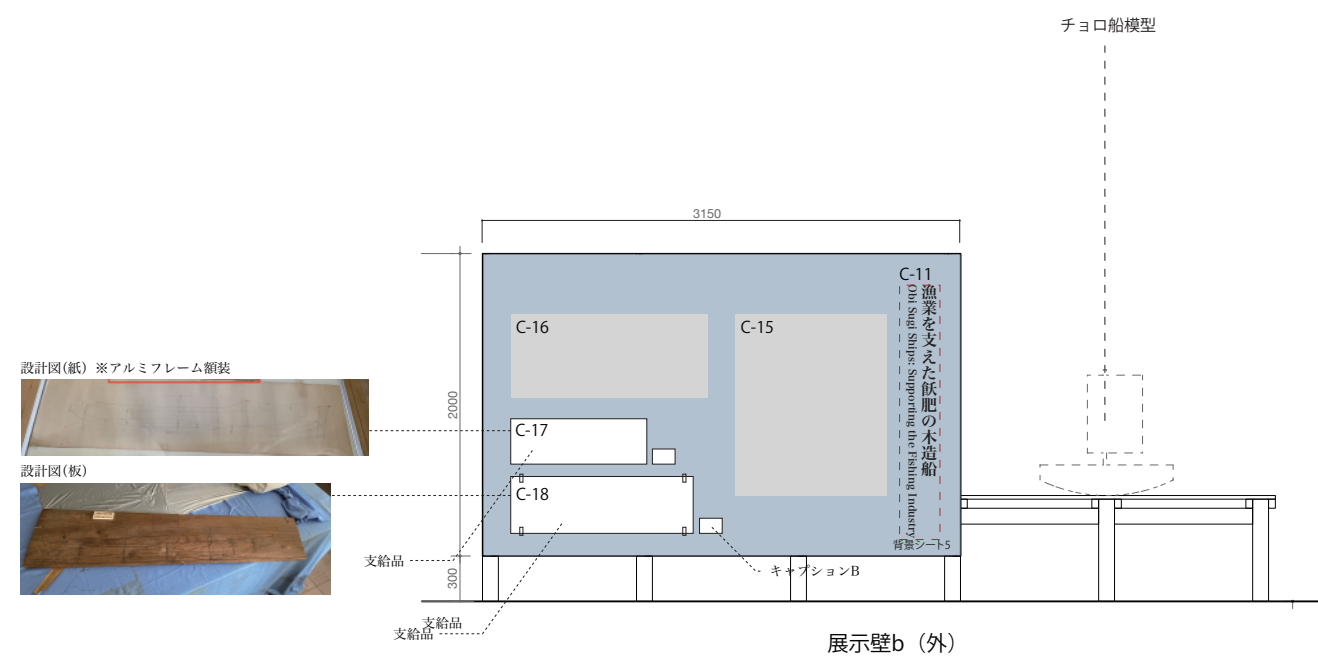
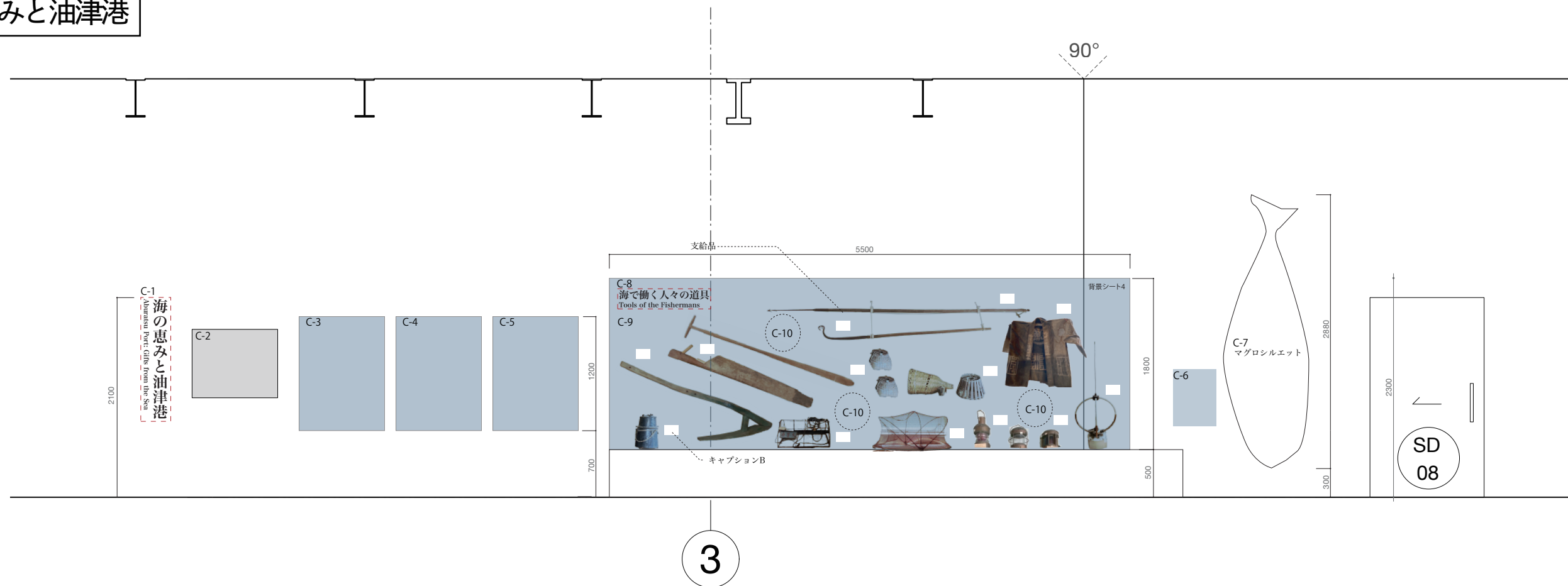


展示壁c (内)

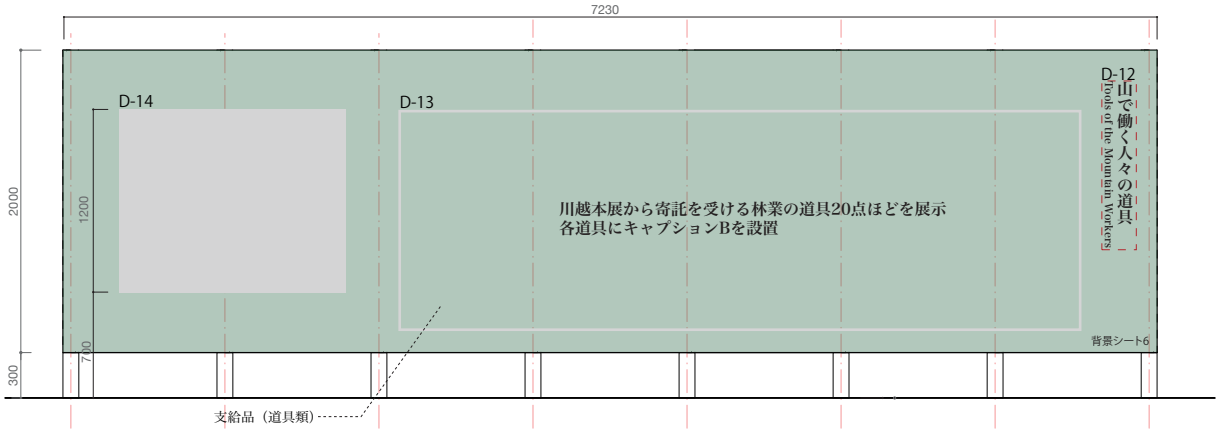
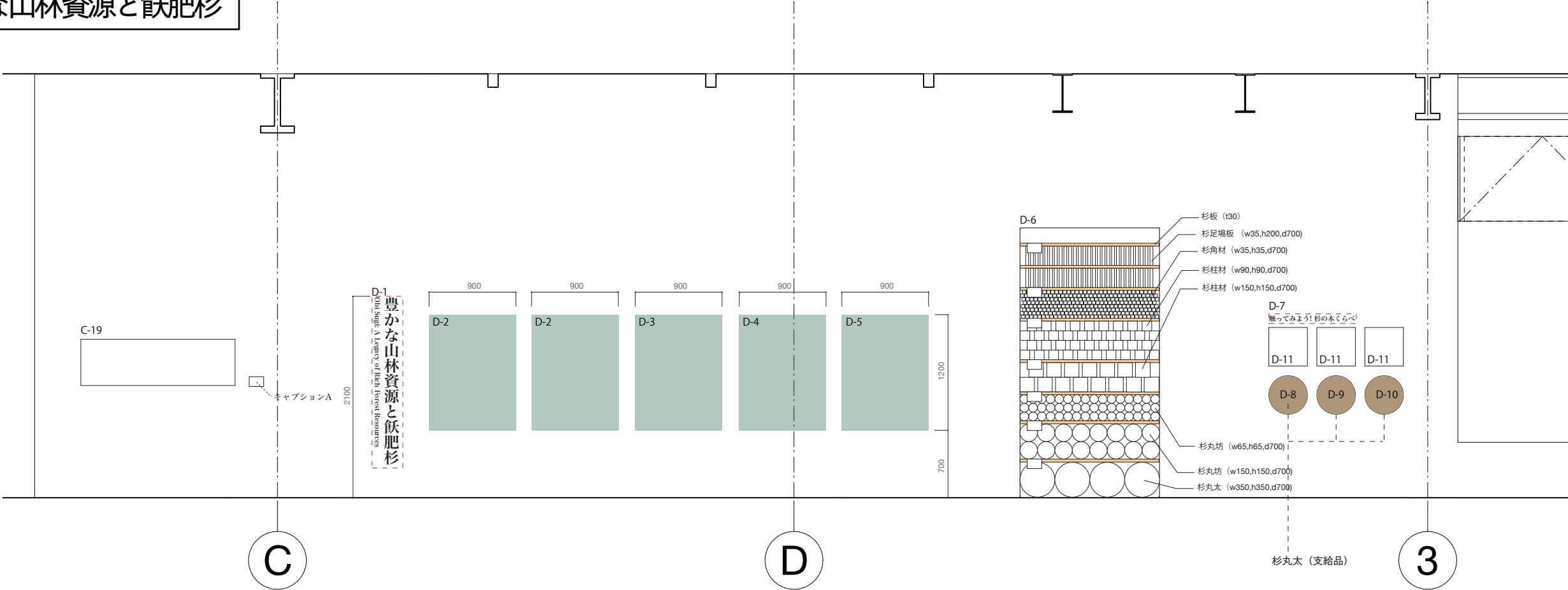


展示壁d (内)

C：海の恵みと油津港

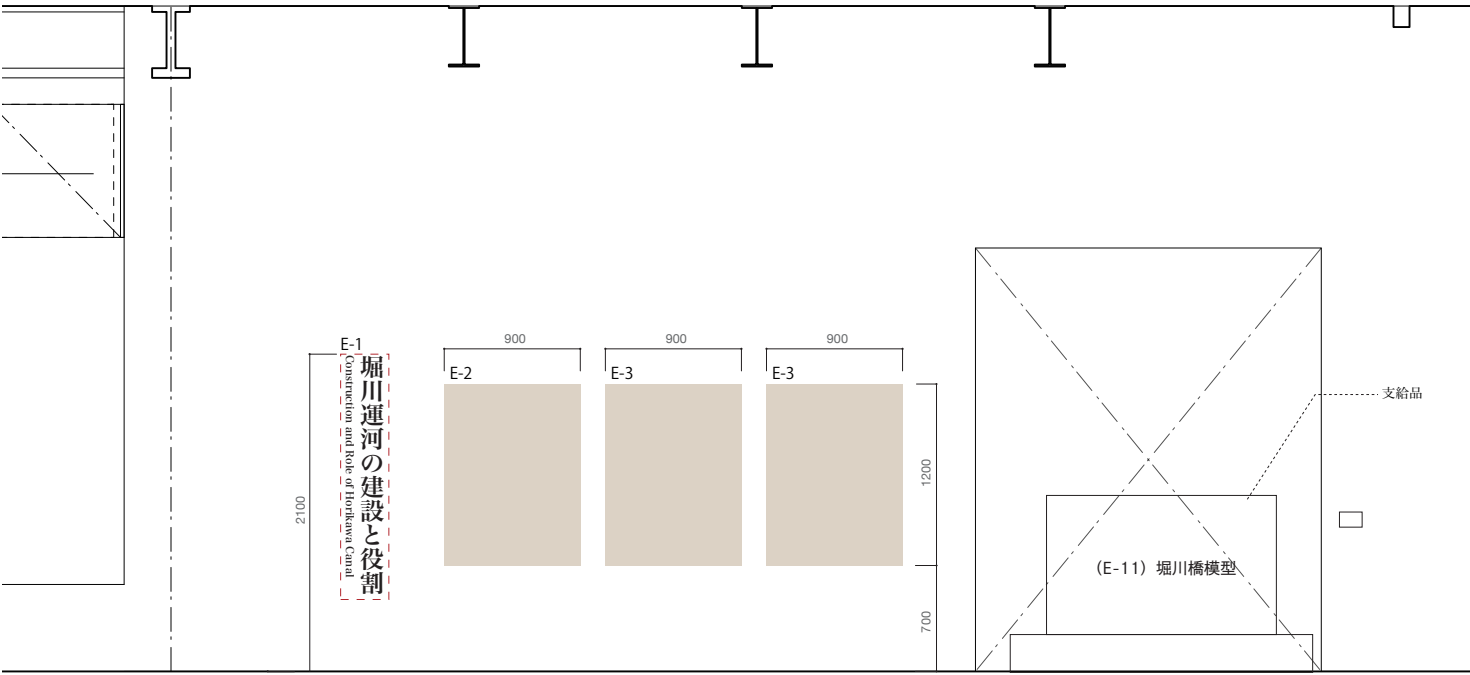


D：豊かな山林資源と飢肥杉



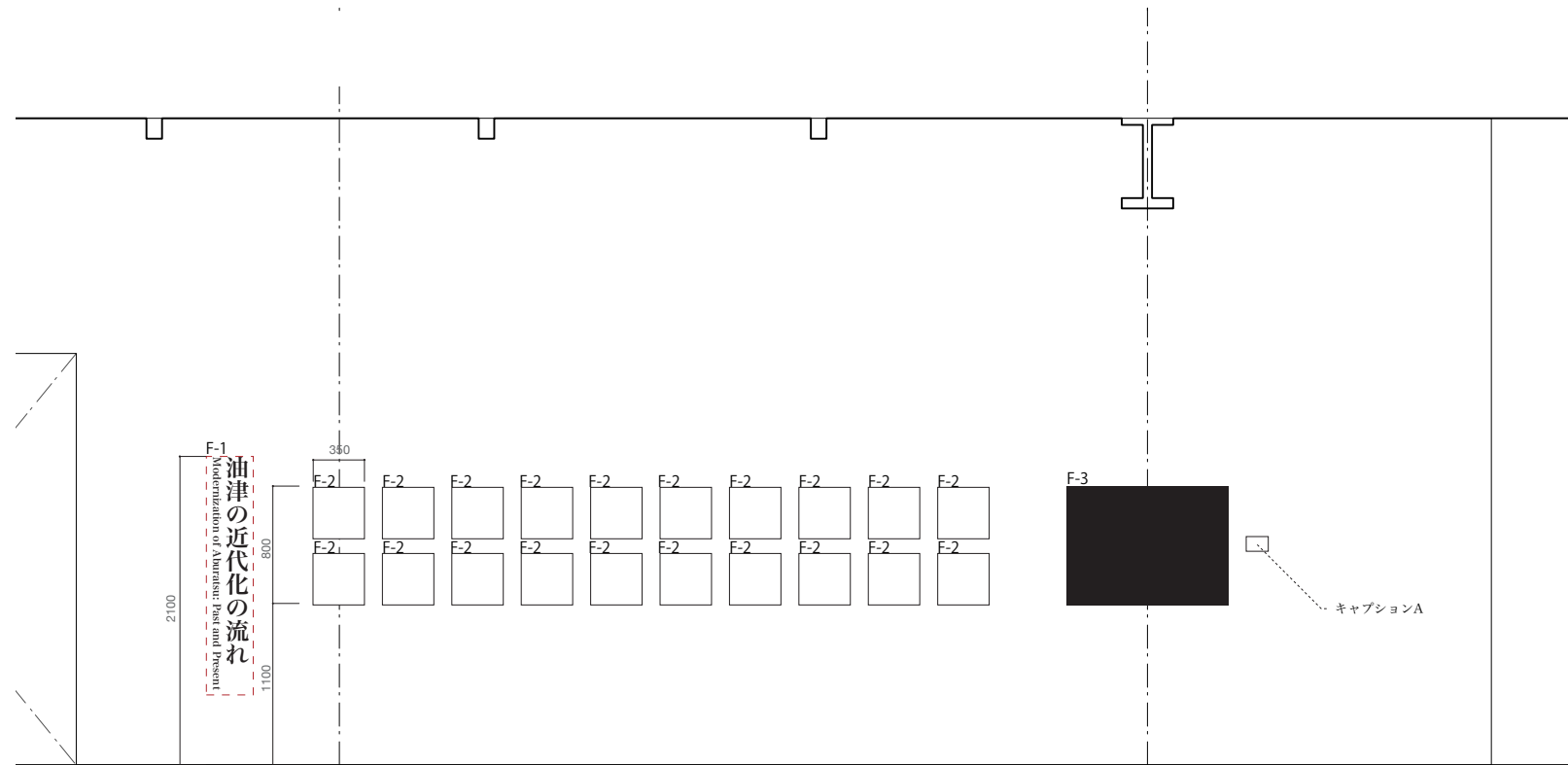
展示壁c (外)

E：堀川運河の建設と役割



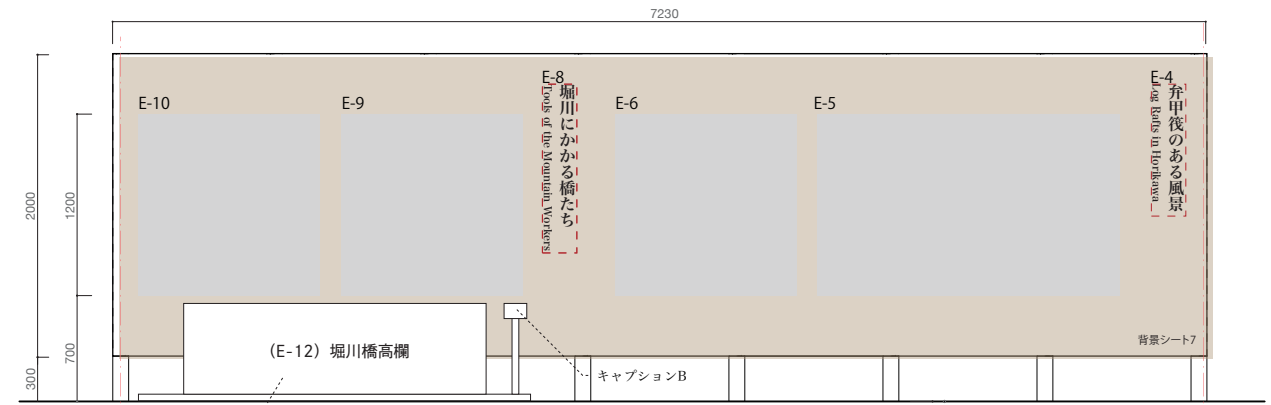
4

F：油津の近代化の変遷



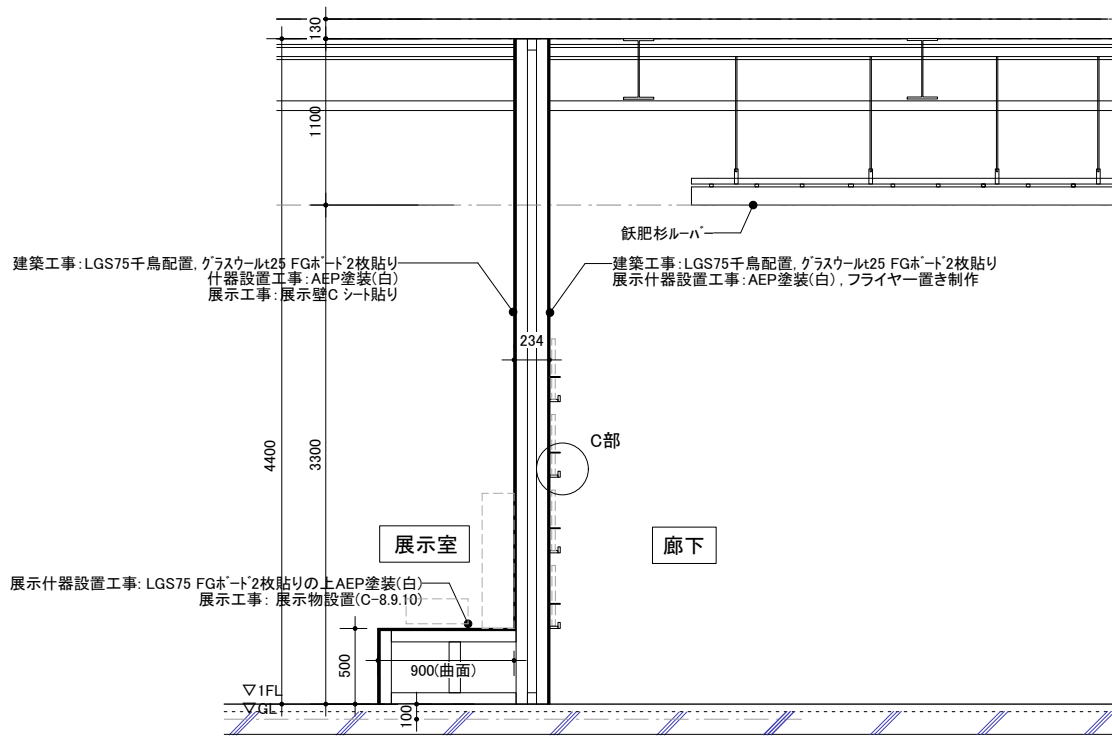
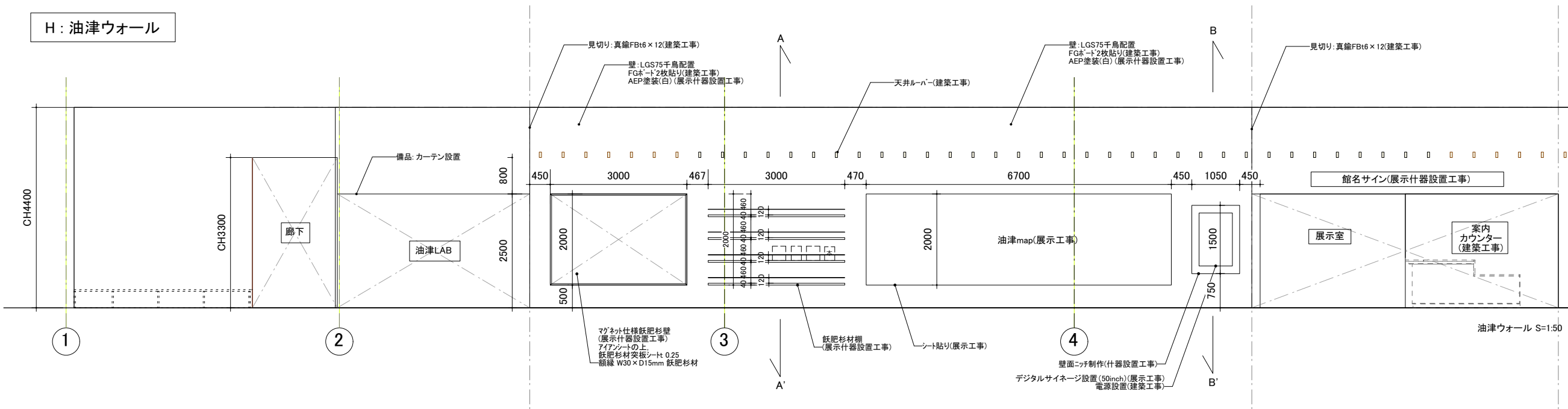
D

C

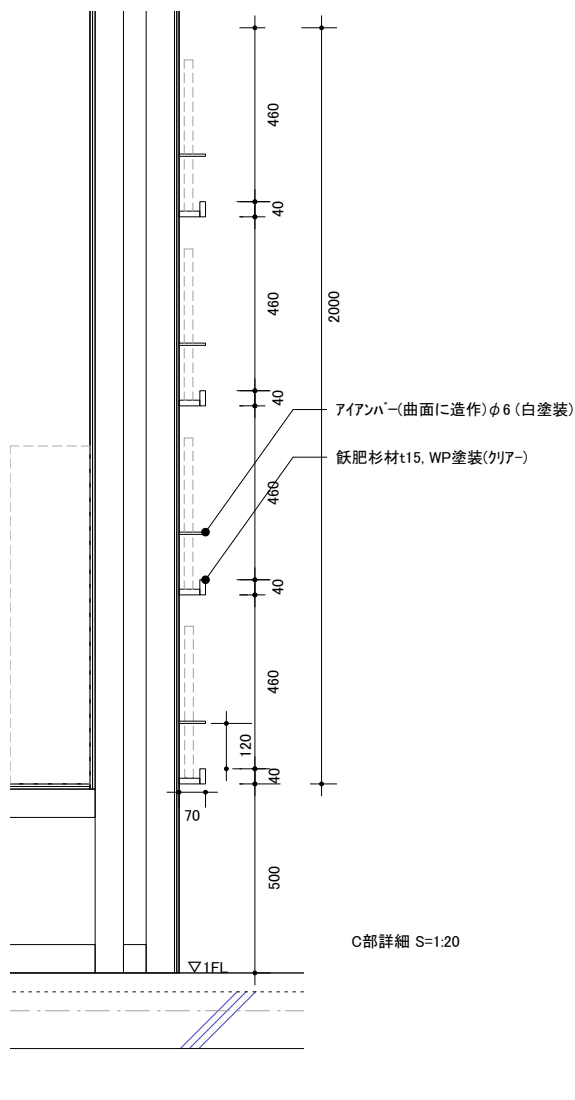


展示壁d (外)

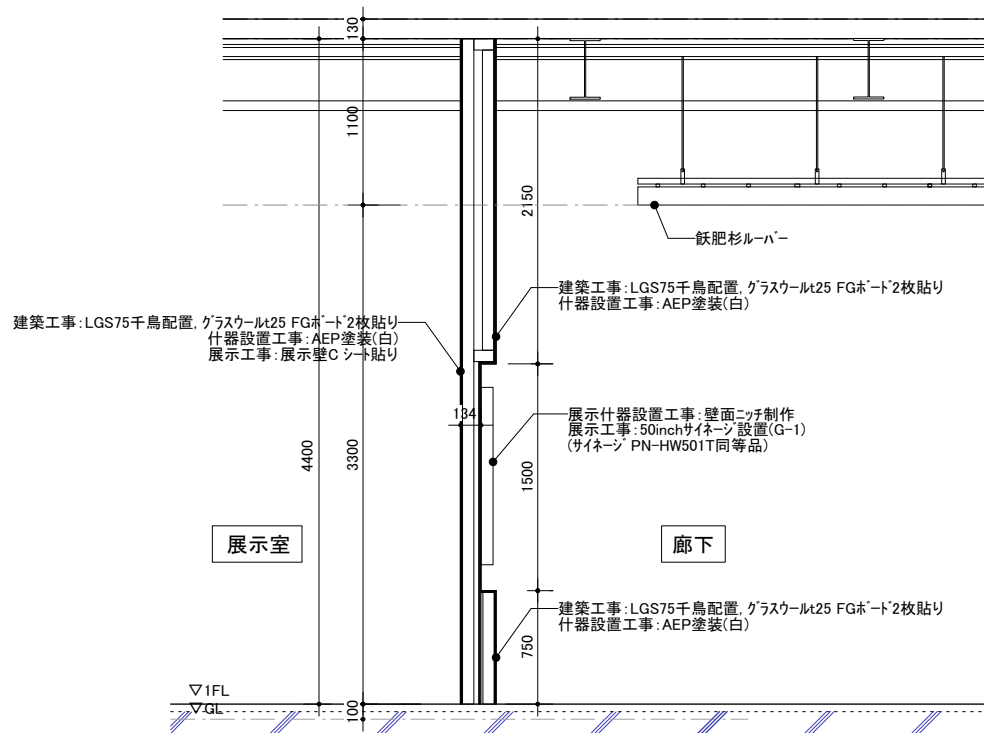
H: 油津ウォール



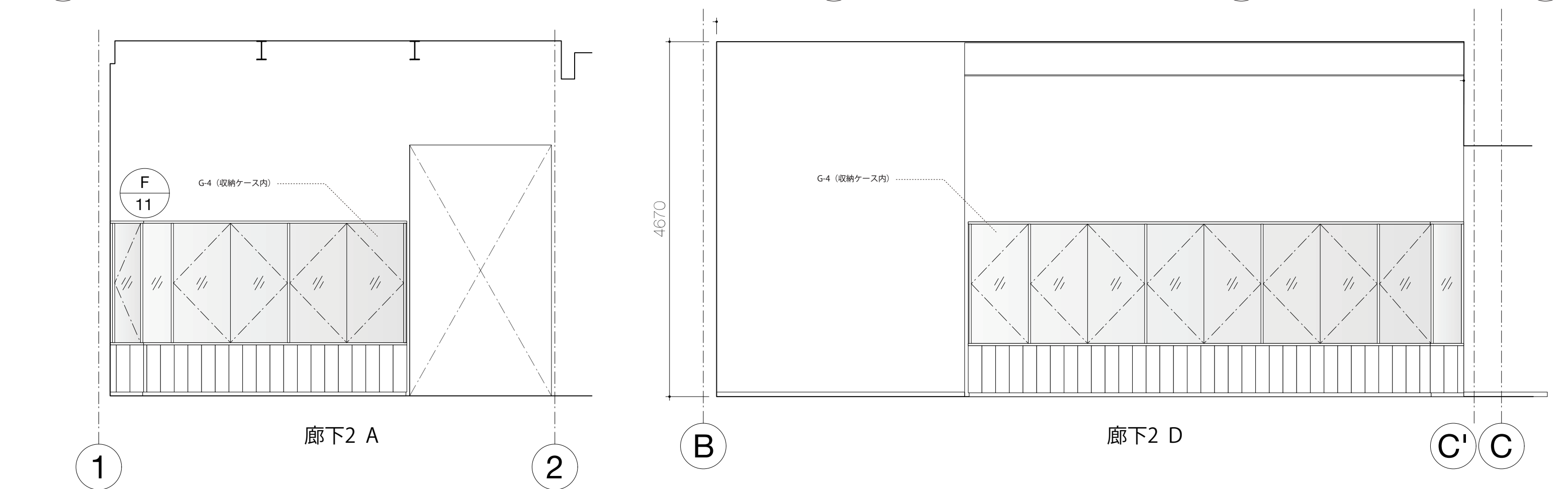
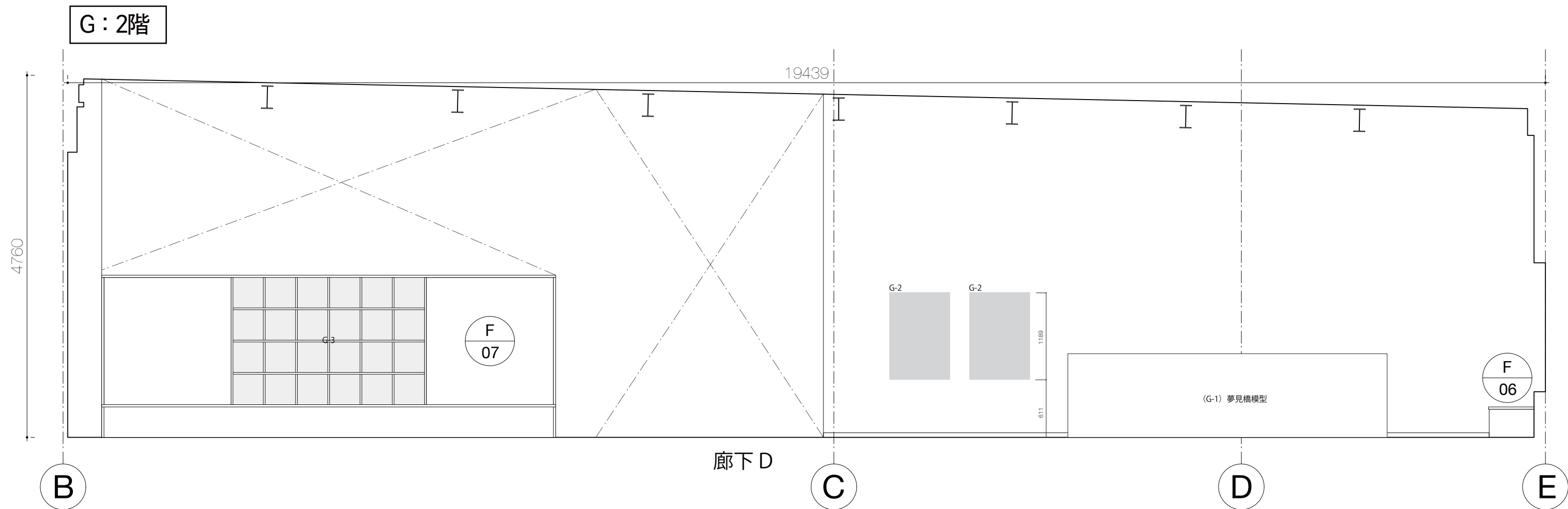
A-A'断面 S=1:5



C部詳細 S=1:2



B-B'断面 S=1:50



A-1 W240×H1500	A-2 W600×H500	A-3 W900×H1500	A-4 サイズ：W1900×H1500	A-5 W600×H150
油津歴史資料館	Aburats History Museum	ご挨拶 Lorem ipsum dolor sit amet, consectetur adipiscing elit, sed do eiusmod tempor incididunt ut labore et dolore magna aliqua. Ut enim ad minim veniam, quis nostrud exercitation ullamco laboris nisi ut aliquip ex ea commodo consequat. Duis aute irure dolor in reprehenderit in voluptate velit esse cillum dolore eu fugiat nulla pariatur. Excepteur sint occaecat cupidatat non proident, sunt in culpa qui officia deserunt mollit anim id est laborum. Introduction consectetur adipiscing elit, sed do eiusmod tempor incididunt ut labore et dolore magna aliqua. Ut enim ad minim veniam, quis nostrud exercitation ullamco laboris nisi ut aliquip ex ea commodo consequat. Duis aute irure dolor in reprehenderit in voluptate velit esse cillum dolore eu fugiat nulla pariatur. Excepteur sint occaecat cupidatat non proident, sunt in culpa qui officia deserunt mollit anim id est laborum.	展示エリアマップ 図表	油津の歴史・年表 Aburatsu Timeline
原稿：館名称（日）【支給】 仕様：カッティングシート（下地アクリル板）	原稿：館名称（英）【支給】 仕様：カッティングシート（下地アクリル板）	原稿：タイトル（日・英）10字 本文（日・英）800字【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：タイトル（日・英）10字 本文（日・英）300字【支給】 図表：展示エリアマップ【元支給・作成】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：サブテーマ（日・英）【支給】 仕様：カッティングシート
A-6 サイズ：W4000×H1500			B-4 W960×H150	B-5 W1680×H1200
社会の出来事 consectetur adipiscing elit, 林業・飢肥杉関連 consectetur adipiscing elit, 堀川運河と町関連 consectetur adipiscing elit, 油津港・漁業関連 consectetur adipiscing elit,			油津の地理と名所 Geography and Landmarks of Aburatsu	
原稿：見出し（日・英）30字 年表（日・英）約50項目、合計1000字【支給】 図表：年表【レイアウト、イラストなど適宜作成】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工			原稿：サブテーマ（日・英）【支給】 仕様：カッティングシート	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）1500字【元支給】 図表：15点+QR【支給】+地図【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工

- ・支給：監督職員より必要なデータを支給する。元支給：作成・監督職員より作成に必要なデータを支給し、請負者が作成する。
- ・日本語の文字数のみ指定。英語は翻訳結果に準ずる。
- ・フォント、テーマカラー、レイアウトについてはデザイナーが適宜検討・変更すること。

B-6 W440×H120	B-8 W680×H1460	B-9 W680×H1460	B-10 W680×H1460	
原稿：サブテーマ（日・英）【支給】 仕様：カッティングシート	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）200字【元支給】 図表：写真1点【支給】 仕様：アルミ複合板デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）200字【元支給】 図表：写真2点、QR【支給】+地図【元支給】 仕様：アルミ複合板デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）200字【元支給】 仕様：カッティングシート（下地アクリル板）	
C-1 サイズ：W300×H1300	C-3 W900×H1200	C-4 W900×H1200	C-5 W900×H1200	
原稿：テーマ（日・英）【支給】 仕様：カッティングシート	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：4点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：3点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：3点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）400字【元支給】 図表：1点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工

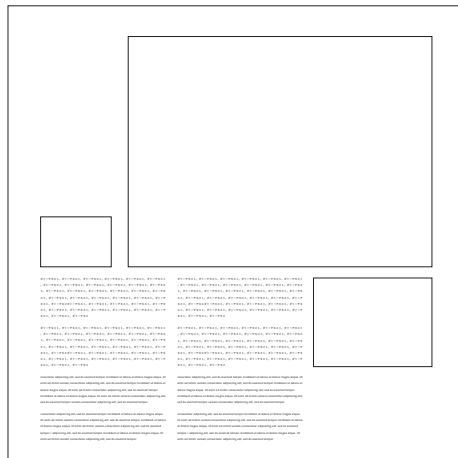
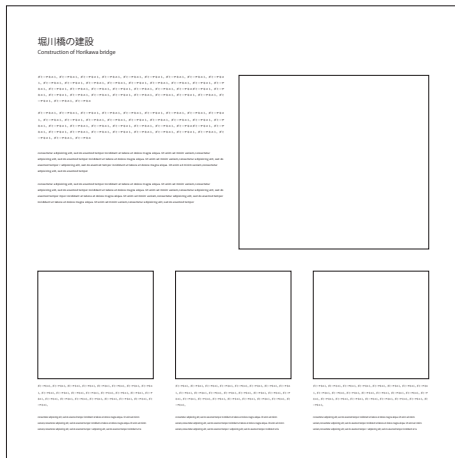
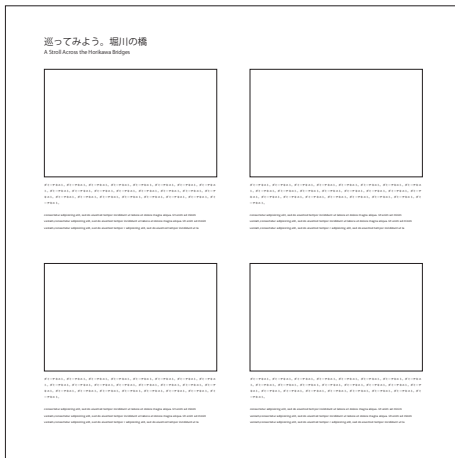
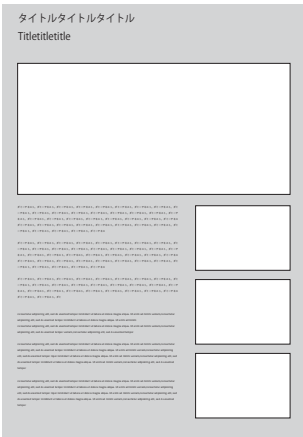
- ・支給：監督職員より必要なデータを支給する。元支給：作成・監督職員より作成に必要なデータを支給し、請負者が作成する。
- ・日本語の文字数のみ指定。英語は翻訳結果に準ずる。
- ・フォント、テーマカラー、レイアウトについてはデザイナーが適宜検討・変更すること。

C-8 W960×H220	C-11 W220×H11700	C-15 W1300×H600	C-16 W900×H1200	D-1 W300×H1800	
海で働く人々の道具 Tools of the Fishermans	漁業を支えた飢肥の木造船 Obi Sugi Ships: Supporting the Fishing Industry			豊かな山林資源と飢肥杉 Obi Sugi: A Legacy of Rich Forest Resources	
原稿：サブテーマ（日・英）【支給】 仕様：カッティングシート	原稿：サブテーマ（日・英）【支給】 仕様：カッティングシート	原稿：本文（日・英）200字【元支給】 図表：チョロ船パーツ図イラスト【元支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：本文（日・英）500字【元支給】 図表：3点【支給】	原稿：テーマ（日・英）【支給】 仕様：カッティングシート	
D-2 W900×H1200	D-3 W900×H1200	D-4 W900×H1200	D-5 W900×H1200		
タイトルタイトルタイトル Titletitletitle	タイトルタイトルタイトル Titletitletitle	タイトルタイトルタイトル Titletitletitle	タイトルタイトルタイトル Titletitletitle	タイトルタイトルタイトル Titletitletitle	
原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：3点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：3点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：4点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：3点【支給】		

- ・支給：監督職員より必要なデータを支給する。元支給：作成・監督職員より作成に必要なデータを支給し、請負者が作成する。
- ・日本語の文字数のみ指定。英語は翻訳結果に準ずる。
- ・フォント、テーマカラー、レイアウトについてはデザイナーが適宜検討・変更すること。

D-6 W960×H220	D-10 W400×H400	D-11 W220×H1100	D-13 W1500×H1200	E-1 W300×H1600
触ってみよう! 杉の木くらべ Touch and Feel! The World of Sugi Cedar Woods	新肥杉 Obiugi	山で働く人と道具 Life of the Mountain Workers	山師の暮らて仕事 Working in the Mountains	堀川運河の建設と役割 Construction and Role of Horikawa Canal
原稿：サブテーマ（日・英）【支給】 仕様：カッティングシート	原稿：見出し（日・英）5字 本文（日・英）200字【元支給】 図表：2点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：サブテーマ（日・英）【支給】 仕様：カッティングシート	原稿：本文（日・英）2000字【元支給】 図表：山師シルエット4点【元支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：テーマ（日・英）【支給】 仕様：カッティングシート
E-2 W900×H1200	E-3 W900×H1200	E-4 W220×H1100	E-5 W1500×H1200	
タイトルタイトルタイトル Titletitletitle	タイトルタイトルタイトル Titletitletitle	弁甲筏のある風景 Log Rafts in Horikawa		
原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：4点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：3点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	原稿：サブテーマ（日・英）【支給】 仕様：カッティングシート	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）300字【元支給】 図表：1点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工	

- ・支給：監督職員より必要なデータを支給する。元支給：作成・監督職員より作成に必要なデータを支給し、請負者が作成する。
- ・日本語の文字数のみ指定。英語は翻訳結果に準ずる。
- ・フォント、テーマカラー、レイアウトについてはデザイナーが適宜検討・変更すること。

E-6 W1200×H1200		E-8 W220×H1100		E-9 W1200×H1200		E-10 W1200×H1200		
								
原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：3点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工		原稿：サブテーマ（日・英）【支給】 仕様：カットティングシート		原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：4点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工		原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：4点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工		
F-1 W300×H1600	F-2 W350×H350			キャプションA W150×100		キャプションB W150×100		G-2 W841×H1189（A0）
								
原稿：テーマ（日・英）【支給】 仕様：カットティングシート	原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）120字【元支給】 図表：1点+QRコード【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工			原稿：タイトル、作者等（日・英）【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工 ※展示箇所に合わせて、壁面貼り、もしくはカード化		原稿：タイトル+本文（日・英）100字【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工 ※展示箇所に合わせて、壁面貼り、もしくはカード化		原稿：見出し（日・英）15字 本文（日・英）800字【元支給】 図表：4点【支給】 仕様：デジタル出力シートマットラミネート加工

- ・支給：監督職員より必要なデータを支給する。元支給：作成・監督職員より作成に必要なデータを支給し、請負者が作成する。
- ・日本語の文字数のみ指定。英語は翻訳結果に準ずる。
- ・フォント、テーマカラー、レイアウトについてはデザイナーが適宜検討・変更すること。

ジオラマ

資料館の導入として位置付けるとともに、実際に街の周遊との連携にも結びつけるべくジオラマを制作する。
資料館全体の核となるコンテンツとして、油津の全体像をわかりやすく提示することを目指す。

- ・ジオラマ構成のイメージ

ex) 豊田市博物館 ジオラマ

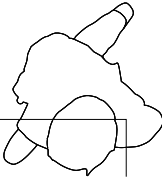
全体像の分かるものと歴史的なシーンを切り取った
シーンジオラマの2 つから構成する。



ジオラマ仕様

- ・サイズ 2200×3000mm
- ・縮 尺 1:800
- ・仕様 等高線地形再現（着色は海・川、山、市街地、道路）
- ・制作方法 模型基盤：木軸組シナ合板張り、木口塗装仕上げ
等高線データ製作：国土地理院 5M メッシュ変換
等高線カット：レーザーカット、ポリスチレン板積層
成形作業：積層研磨後樹脂成形※表面コート
下地塗装+パウダー仕上：アクリル塗装（パウダー仕上含む）
四方ガラス帆立：ガラス帆立 8t×H400 程度（フロートガラス）

2250



3000

シーンジオラマ

人々の暮らしや姿を知ることのできる部分のシーンジオラマを作成する。

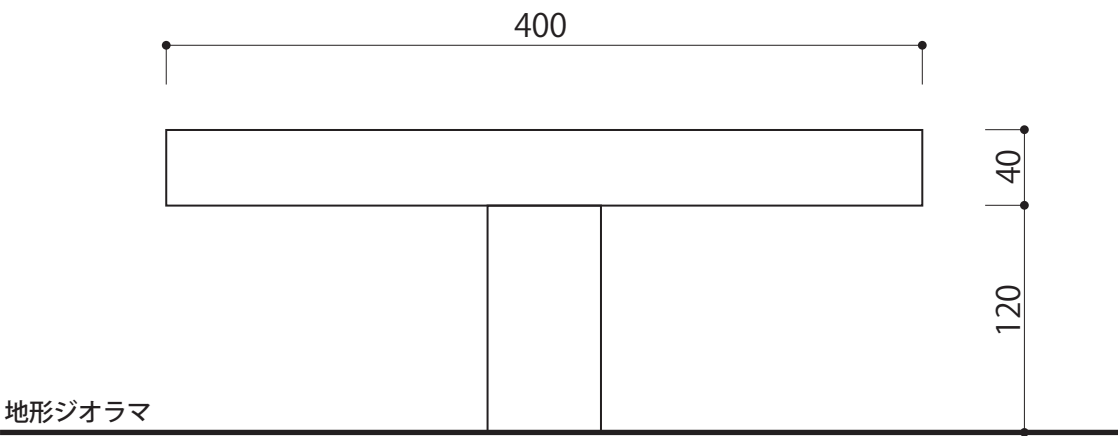
ジオラマ仕様

- ・ サイズ 直径 400mm
- ・ 縮 尺 1:5
- ・ 仕様 人形 5 体程度、建造物、地面整形
- ・ 設置方法 ジオラマ内に指示材で浮かせて設置

制作イメージ



シーンジオラマ台断面イメージ



＜制作シーン：各シーンについて管理者より図面提供＞

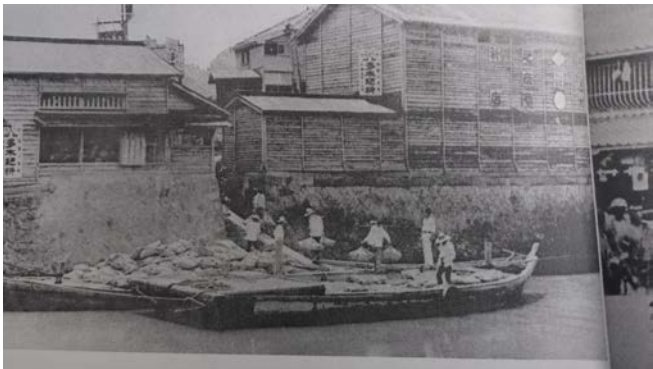
①油津港に揚がったマグロ



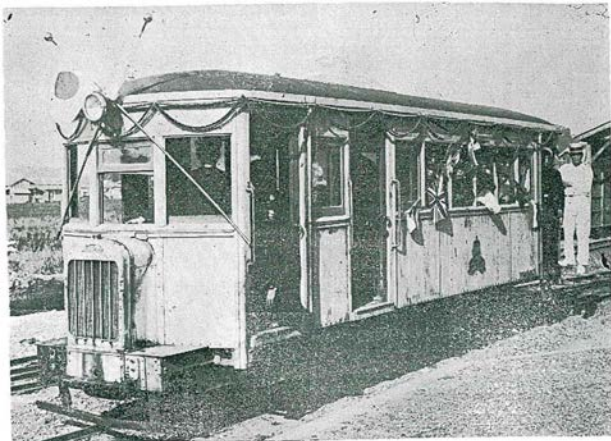
②弁甲いかだ



⑥堀川からの荷揚げ



④軽便鉄道の車両



写真は鉄肥、油津駅間の開通祝賀会で走った姫女列車（大正 2 年 7 月 28 日開通）
福田 弥平氏 提 供 （日南病院勤務）

⑤杉村金物本店



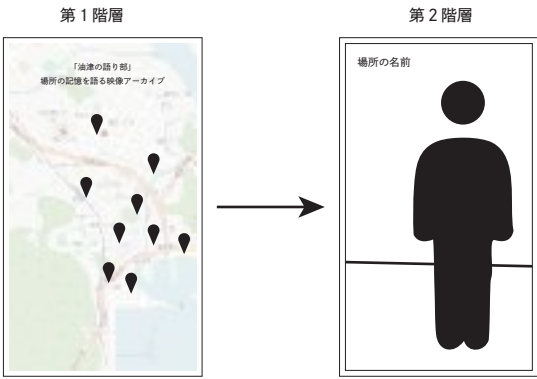
「油津の語り部」― 場所の記憶を語る映像アーカイブ

油津歴史資料館が掲げる「海と山、過去と現在が交差する堀川運河」「まちへのガイドランスとしての展示」「世代を越えて学び合う居場所」という展示方針を踏まえ、来場者が“資料”だけでは掴みにくいリアルな場所の歴史や記憶を、当事者の語りから補完するコンテンツを展示する。

【コンテンツ仕様】
コンテンツ数：10本程度
時間：各2分程度
テロップ：日・英
音声：あり

【制作プロセス】
・市から提供される動画をタッチモニター上で使用できるようにグラフィックデザインなどを行う。

【画面イメージ】



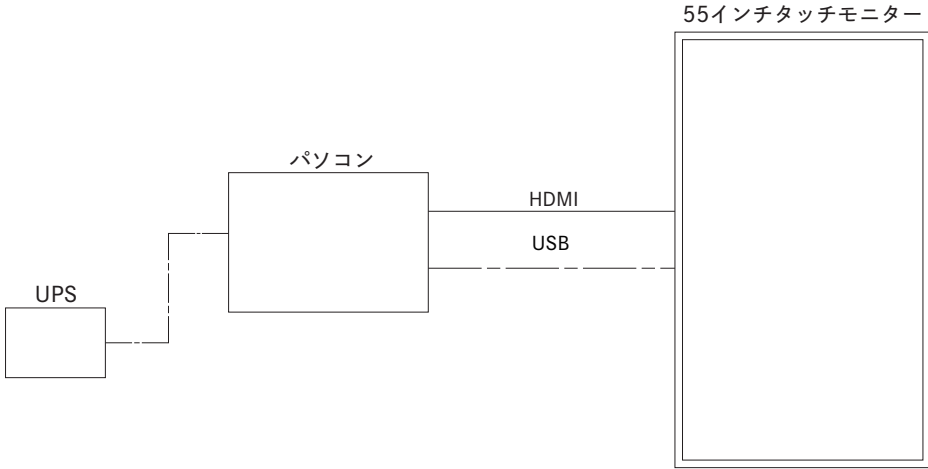
歴史ニュース映像

油津を捉えたニュース映像をリピート再生で上映する。

【コンテンツ仕様】
コンテンツ数5本程度
時間：合計5分程度
テロップ：日・英
音声：あり

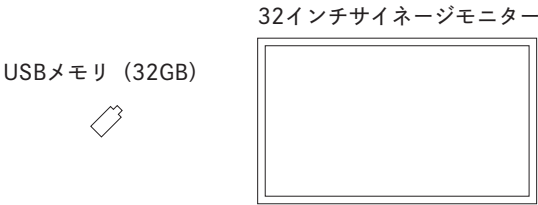
【制作プロセス】
・市から提供された動画を使用し、グラフィックデザインなどを行う。

B-7：油津の語り手



	名称	数量
	55インチタッチモニター	1 台
	パソコン	1 台
	UPS	1 台

F-3：ニュース映像



	名称	数量
	32インチサイネージモニター	1 台
	USBメモリ	1 台