

令和7年度 信州高遠美術館照明LED化ほか改修工事

伊那市
有限会社 ワイズ創造研究所

表紙・図面リスト					
図面番号	図面名称（共通）	図面番号	図面名称（電気）		
A- 00	表紙・図面リスト	E- 01	電気設備工事特記仕様書		
A- 01	改修工事 特記仕様書 1	E- 02	（改修）照明器具姿図		
A- 02	改修工事 特記仕様書 2	E- 03	（改修）電灯設備配置図		
A- 03	改修工事 特記仕様書 3	E- 04	（改修）1階電灯設備図		
A- 04	改修工事 特記仕様書 4	E- 05	（改修）2階電灯設備図		
A- 05	解体工事 特記仕様書	E- 06	（既存・撤去）電灯設備撤去配置図		
A- 06	概要・案内・配置図	E- 07	（既存・撤去）1階電灯設備撤去図		
A- 07	構内安全仮設計画図	E- 08	（既存・撤去）2階電灯設備撤去図		
A- 08	（建築）1階仮設計画図	E- 09	受変電設備図		
A- 09	（建築）2階仮設計画図				
A- 10	（改修）1階平面図				
A- 11	（改修）2階平面図				
A- 12	展示室 壁面照明 台座図				

4-1 外壁改修工事 共通事項	④浮き部改修工法	・ポリマーセメントモルタル ポリマーセメントモルタルの種類 合成ゴム系、アクリル系、エチレンー許ビ系等 (4.2.2) <table><tr><th colspan="2">曲げ強さ(N/mm2)</th><th>圧縮強さ(N/mm2)</th><th colspan="3">接着強さ(N/mm2)</th></tr><tr><th colspan="2">6.0以上</th><th>20.0以上</th><th>1.0以上</th><th>標準時 湿潤時</th><th>低温時</th></tr><tr><td colspan="2">0.5以上</td><td>0.5以上</td><td>0.8以上</td><td>0.5以上</td><td>0.5以上</td></tr></table> 表面状態 だれの下のり量は5mm以内とし、ひび割れが発生していないこと。 透水性 裏面の漏れ、水漏れの付着がないこと。 均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 ・ポリマーセメントスラリー (4.2.2) <table><tr><th>広がり速度 (cm/s)</th><th>長さ変化率 (収縮)</th><th>引張接着性 (材齢28日)</th><th>曲げ性能 (72時間)</th><th>吸水性 (劣化曲げ強さ)</th><th>耐久性</th></tr><tr><td>3以上</td><td>3%以下</td><td>0.5N/mm2以上</td><td>5.0N/mm2以上</td><td>15%以下</td><td>5.0N/mm2以上</td></tr></table> 保水係数 0.35～0.55 粘調係数 0.50～1.00 ・吸水調整材 (4.2.2) <table><tr><th>項目</th><th>全固形分(%)</th><th>吸水性(g)</th><th>接着強さ(N/mm2)</th><th>界面破壊率(%)</th></tr><tr><td>品質・性能</td><td>表示値±1%以内</td><td>30分間で1g以下</td><td>0.98以上</td><td>50%以上</td></tr></table> 均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 ・金属サイディング張り	曲げ強さ(N/mm2)		圧縮強さ(N/mm2)	接着強さ(N/mm2)			6.0以上		20.0以上	1.0以上	標準時 湿潤時	低温時	0.5以上		0.5以上	0.8以上	0.5以上	0.5以上	広がり速度 (cm/s)	長さ変化率 (収縮)	引張接着性 (材齢28日)	曲げ性能 (72時間)	吸水性 (劣化曲げ強さ)	耐久性	3以上	3%以下	0.5N/mm2以上	5.0N/mm2以上	15%以下	5.0N/mm2以上	項目	全固形分(%)	吸水性(g)	接着強さ(N/mm2)	界面破壊率(%)	品質・性能	表示値±1%以内	30分間で1g以下	0.98以上	50%以上	④浮き部改修工法 (4.1.4)(4.3.4～4.3.6) <table><tr><th>注入工法の種類</th><th>ひび割れ幅(mm)</th><th>注入口間隔(mm)</th><th>注入量(ml/m)</th><th>備 考</th></tr><tr><td>※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.2以上～1.0以下</td><td>※200～300</td><td>※</td><td></td></tr><tr><td>・手動式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.2以上～0.3未満</td><td>※50～100</td><td>※40</td><td></td></tr><tr><td>・機械式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.3以上～0.5未満</td><td>※100～200</td><td>※70</td><td></td></tr><tr><td>・機械式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.5以上～1.0以下</td><td>※150～250</td><td>※130</td><td></td></tr></table> 注入材料 ※建築補修用注入エポキシ樹脂(JIS A 6024 低粘度形又は中粘度形) 検査(コア抜き) ※行わない ・行う(抜取り部の補修方法:) (4.3.4) ・ウカットシール材充てん工法 (4.1.4)(4.2.2)(4.3.5) <table><tr><th>充てん材料</th><th>品質・規格等</th><th>備 考</th></tr><tr><td>・シーリング用材料</td><td>※1 成形状又は2 成形状 ポリウレタン系シーリング材</td><td>ポリマーセメントモルタルの充てん ※行わない ・行う</td></tr><tr><td>・可とう性エポキシ樹脂</td><td></td><td></td></tr></table> ・シール工法 (4.1.4)(4.2.2)(4.3.6) <table><tr><th>シール材料</th><th>品質・規格等</th></tr><tr><td>・パテ状エポキシ樹脂</td><td></td></tr><tr><td>・可とう性エポキシ樹脂</td><td></td></tr></table> ※充てん工法 (4.1.4)(4.2.2)(4.3.7) <table><tr><th>シール材料</th><th>品質・規格等</th></tr><tr><td>○エポキシ樹脂モルタル</td><td></td></tr><tr><td>○ポリマーセメントモルタル</td><td></td></tr></table>	注入工法の種類	ひび割れ幅(mm)	注入口間隔(mm)	注入量(ml/m)	備 考	※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～1.0以下	※200～300	※		・手動式エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～0.3未満	※50～100	※40		・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.3以上～0.5未満	※100～200	※70		・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.5以上～1.0以下	※150～250	※130		充てん材料	品質・規格等	備 考	・シーリング用材料	※1 成形状又は2 成形状 ポリウレタン系シーリング材	ポリマーセメントモルタルの充てん ※行わない ・行う	・可とう性エポキシ樹脂			シール材料	品質・規格等	・パテ状エポキシ樹脂		・可とう性エポキシ樹脂		シール材料	品質・規格等	○エポキシ樹脂モルタル		○ポリマーセメントモルタル		④浮き部改修工法 (4.1.4)(4.3.4～4.3.6) <table><tr><th>注入工法の種類</th><th>ひび割れ幅(mm)</th><th>注入口間隔(mm)</th><th>注入量(ml/m)</th><th>備 考</th></tr><tr><td>※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.2以上～1.0以下</td><td>※200～300</td><td>※</td><td></td></tr><tr><td>・手動式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.2以上～0.3未満</td><td>※50～100</td><td>※40</td><td></td></tr><tr><td>・機械式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.3以上～0.5未満</td><td>※100～200</td><td>※70</td><td></td></tr><tr><td>・機械式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.5以上～1.0以下</td><td>※150～250</td><td>※130</td><td></td></tr></table> 注入材料 ※建築補修用注入エポキシ樹脂(JIS A 6024 低粘度形又は中粘度形) 検査(コア抜き) ※行わない ・行う(抜取り部の補修方法:) (4.3.4) ・ウカットシール材充てん工法 (4.1.4)(4.2.2)(4.3.5) <table><tr><th>充てん材料</th><th>品質・規格等</th><th>備 考</th></tr><tr><td>・シーリング用材料</td><td>※1 成形状又は2 成形状 ポリウレタン系シーリング材</td><td>ポリマーセメントモルタルの充てん ※行わない ・行う</td></tr><tr><td>・可とう性エポキシ樹脂</td><td></td><td></td></tr></table> ・シール工法 (4.1.4)(4.2.2)(4.3.6) <table><tr><th>シール材料</th><th>品質・規格等</th></tr><tr><td>・パテ状エポキシ樹脂</td><td></td></tr><tr><td>・可とう性エポキシ樹脂</td><td></td></tr></table> ※充てん工法 (4.1.4)(4.2.2)(4.3.7) <table><tr><th>シール材料</th><th>品質・規格等</th></tr><tr><td>○エポキシ樹脂モルタル</td><td></td></tr><tr><td>○ポリマーセメントモルタル</td><td></td></tr></table>	注入工法の種類	ひび割れ幅(mm)	注入口間隔(mm)	注入量(ml/m)	備 考	※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～1.0以下	※200～300	※		・手動式エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～0.3未満	※50～100	※40		・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.3以上～0.5未満	※100～200	※70		・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.5以上～1.0以下	※150～250	※130		充てん材料	品質・規格等	備 考	・シーリング用材料	※1 成形状又は2 成形状 ポリウレタン系シーリング材	ポリマーセメントモルタルの充てん ※行わない ・行う	・可とう性エポキシ樹脂			シール材料	品質・規格等	・パテ状エポキシ樹脂		・可とう性エポキシ樹脂		シール材料	品質・規格等	○エポキシ樹脂モルタル		○ポリマーセメントモルタル		④浮き部改修工法 (4.1.4)(4.3.4～4.3.6) <table><tr><th>注入工法の種類</th><th>ひび割れ幅(mm)</th><th>注入口間隔(mm)</th><th>注入量(ml/m)</th><th>備 考</th></tr><tr><td>※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.2以上～1.0以下</td><td>※200～300</td><td>※</td><td></td></tr><tr><td>・手動式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.2以上～0.3未満</td><td>※50～100</td><td>※40</td><td></td></tr><tr><td>・機械式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.3以上～0.5未満</td><td>※100～200</td><td>※70</td><td></td></tr><tr><td>・機械式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.5以上～1.0以下</td><td>※150～250</td><td>※130</td><td></td></tr></table> 注入材料 ※建築補修用注入エポキシ樹脂(JIS A 6024 低粘度形又は中粘度形) 検査(コア抜き) ※行わない ・行う(抜取り部の補修方法:) (4.3.4) ・ウカットシール材充てん工法 (4.1.4)(4.2.2)(4.3.5) <table><tr><th>充てん材料</th><th>品質・規格等</th><th>備 考</th></tr><tr><td>・シーリング用材料</td><td>※1 成形状又は2 成形状 ポリウレタン系シーリング材</td><td>ポリマーセメントモルタルの充てん ※行わない ・行う</td></tr><tr><td>・可とう性エポキシ樹脂</td><td></td><td></td></tr></table> ・シール工法 (4.1.4)(4.2.2)(4.3.6) <table><tr><th>シール材料</th><th>品質・規格等</th></tr><tr><td>・パテ状エポキシ樹脂</td><td></td></tr><tr><td>・可とう性エポキシ樹脂</td><td></td></tr></table> ※充てん工法 (4.1.4)(4.2.2)(4.3.7) <table><tr><th>シール材料</th><th>品質・規格等</th></tr><tr><td>○エポキシ樹脂モルタル</td><td></td></tr><tr><td>○ポリマーセメントモルタル</td><td></td></tr></table>	注入工法の種類	ひび割れ幅(mm)	注入口間隔(mm)	注入量(ml/m)	備 考	※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～1.0以下	※200～300	※		・手動式エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～0.3未満	※50～100	※40		・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.3以上～0.5未満	※100～200	※70		・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.5以上～1.0以下	※150～250	※130		充てん材料	品質・規格等	備 考	・シーリング用材料	※1 成形状又は2 成形状 ポリウレタン系シーリング材	ポリマーセメントモルタルの充てん ※行わない ・行う	・可とう性エポキシ樹脂			シール材料	品質・規格等	・パテ状エポキシ樹脂		・可とう性エポキシ樹脂		シール材料	品質・規格等	○エポキシ樹脂モルタル		○ポリマーセメントモルタル		④浮き部改修工法 (4.1.4)(4.3.4～4.3.6) <table><tr><th>注入工法の種類</th><th>ひび割れ幅(mm)</th><th>注入口間隔(mm)</th><th>注入量(ml/m)</th><th>備 考</th></tr><tr><td>※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.2以上～1.0以下</td><td>※200～300</td><td>※</td><td></td></tr><tr><td>・手動式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.2以上～0.3未満</td><td>※50～100</td><td>※40</td><td></td></tr><tr><td>・機械式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.3以上～0.5未満</td><td>※100～200</td><td>※70</td><td></td></tr><tr><td>・機械式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.5以上～1.0以下</td><td>※150～250</td><td>※130</td><td></td></tr></table> 注入材料 ※建築補修用注入エポキシ樹脂(JIS A 6024 低粘度形又は中粘度形) 検査(コア抜き) ※行わない ・行う(抜取り部の補修方法:) (4.3.4) ・ウカットシール材充てん工法 (4.1.4)(4.2.2)(4.3.5) <table><tr><th>充てん材料</th><th>品質・規格等</th><th>備 考</th></tr><tr><td>・シーリング用材料</td><td>※1 成形状又は2 成形状 ポリウレタン系シーリング材</td><td>ポリマーセメントモルタルの充てん ※行わない ・行う</td></tr><tr><td>・可とう性エポキシ樹脂</td><td></td><td></td></tr></table> ・シール工法 (4.1.4)(4.2.2)(4.3.6) <table><tr><th>シール材料</th><th>品質・規格等</th></tr><tr><td>・パテ状エポキシ樹脂</td><td></td></tr><tr><td>・可とう性エポキシ樹脂</td><td></td></tr></table> ※充てん工法 (4.1.4)(4.2.2)(4.3.7) <table><tr><th>シール材料</th><th>品質・規格等</th></tr><tr><td>○エポキシ樹脂モルタル</td><td></td></tr><tr><td>○ポリマーセメントモルタル</td><td></td></tr></table>	注入工法の種類	ひび割れ幅(mm)	注入口間隔(mm)	注入量(ml/m)	備 考	※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～1.0以下	※200～300	※		・手動式エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～0.3未満	※50～100	※40		・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.3以上～0.5未満	※100～200	※70		・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.5以上～1.0以下	※150～250	※130		充てん材料	品質・規格等	備 考	・シーリング用材料	※1 成形状又は2 成形状 ポリウレタン系シーリング材	ポリマーセメントモルタルの充てん ※行わない ・行う	・可とう性エポキシ樹脂			シール材料	品質・規格等	・パテ状エポキシ樹脂		・可とう性エポキシ樹脂		シール材料	品質・規格等	○エポキシ樹脂モルタル		○ポリマーセメントモルタル		④浮き部改修工法 (4.1.4)(4.3.4～4.3.6) <table><tr><th>注入工法の種類</th><th>ひび割れ幅(mm)</th><th>注入口間隔(mm)</th><th>注入量(ml/m)</th><th>備 考</th></tr><tr><td>※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.2以上～1.0以下</td><td>※200～300</td><td>※</td><td></td></tr><tr><td>・手動式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.2以上～0.3未満</td><td>※50～100</td><td>※40</td><td></td></tr><tr><td>・機械式エポキシ樹脂注入工法</td><td>0.3以上～0.5未満</td><td>※100～200</td><td>※70</td><td></td></tr><tr><td>・機械式エポ</td></tr></table>	注入工法の種類	ひび割れ幅(mm)	注入口間隔(mm)	注入量(ml/m)	備 考	※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～1.0以下	※200～300	※		・手動式エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～0.3未満	※50～100	※40		・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.3以上～0.5未満	※100～200	※70		・機械式エポ
曲げ強さ(N/mm2)		圧縮強さ(N/mm2)	接着強さ(N/mm2)																																																																																																																																																																																																																																																									
6.0以上		20.0以上	1.0以上	標準時 湿潤時	低温時																																																																																																																																																																																																																																																							
0.5以上		0.5以上	0.8以上	0.5以上	0.5以上																																																																																																																																																																																																																																																							
広がり速度 (cm/s)	長さ変化率 (収縮)	引張接着性 (材齢28日)	曲げ性能 (72時間)	吸水性 (劣化曲げ強さ)	耐久性																																																																																																																																																																																																																																																							
3以上	3%以下	0.5N/mm2以上	5.0N/mm2以上	15%以下	5.0N/mm2以上																																																																																																																																																																																																																																																							
項目	全固形分(%)	吸水性(g)	接着強さ(N/mm2)	界面破壊率(%)																																																																																																																																																																																																																																																								
品質・性能	表示値±1%以内	30分間で1g以下	0.98以上	50%以上																																																																																																																																																																																																																																																								
注入工法の種類	ひび割れ幅(mm)	注入口間隔(mm)	注入量(ml/m)	備 考																																																																																																																																																																																																																																																								
※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～1.0以下	※200～300	※																																																																																																																																																																																																																																																									
・手動式エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～0.3未満	※50～100	※40																																																																																																																																																																																																																																																									
・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.3以上～0.5未満	※100～200	※70																																																																																																																																																																																																																																																									
・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.5以上～1.0以下	※150～250	※130																																																																																																																																																																																																																																																									
充てん材料	品質・規格等	備 考																																																																																																																																																																																																																																																										
・シーリング用材料	※1 成形状又は2 成形状 ポリウレタン系シーリング材	ポリマーセメントモルタルの充てん ※行わない ・行う																																																																																																																																																																																																																																																										
・可とう性エポキシ樹脂																																																																																																																																																																																																																																																												
シール材料	品質・規格等																																																																																																																																																																																																																																																											
・パテ状エポキシ樹脂																																																																																																																																																																																																																																																												
・可とう性エポキシ樹脂																																																																																																																																																																																																																																																												
シール材料	品質・規格等																																																																																																																																																																																																																																																											
○エポキシ樹脂モルタル																																																																																																																																																																																																																																																												
○ポリマーセメントモルタル																																																																																																																																																																																																																																																												
注入工法の種類	ひび割れ幅(mm)	注入口間隔(mm)	注入量(ml/m)	備 考																																																																																																																																																																																																																																																								
※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～1.0以下	※200～300	※																																																																																																																																																																																																																																																									
・手動式エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～0.3未満	※50～100	※40																																																																																																																																																																																																																																																									
・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.3以上～0.5未満	※100～200	※70																																																																																																																																																																																																																																																									
・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.5以上～1.0以下	※150～250	※130																																																																																																																																																																																																																																																									
充てん材料	品質・規格等	備 考																																																																																																																																																																																																																																																										
・シーリング用材料	※1 成形状又は2 成形状 ポリウレタン系シーリング材	ポリマーセメントモルタルの充てん ※行わない ・行う																																																																																																																																																																																																																																																										
・可とう性エポキシ樹脂																																																																																																																																																																																																																																																												
シール材料	品質・規格等																																																																																																																																																																																																																																																											
・パテ状エポキシ樹脂																																																																																																																																																																																																																																																												
・可とう性エポキシ樹脂																																																																																																																																																																																																																																																												
シール材料	品質・規格等																																																																																																																																																																																																																																																											
○エポキシ樹脂モルタル																																																																																																																																																																																																																																																												
○ポリマーセメントモルタル																																																																																																																																																																																																																																																												
注入工法の種類	ひび割れ幅(mm)	注入口間隔(mm)	注入量(ml/m)	備 考																																																																																																																																																																																																																																																								
※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～1.0以下	※200～300	※																																																																																																																																																																																																																																																									
・手動式エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～0.3未満	※50～100	※40																																																																																																																																																																																																																																																									
・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.3以上～0.5未満	※100～200	※70																																																																																																																																																																																																																																																									
・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.5以上～1.0以下	※150～250	※130																																																																																																																																																																																																																																																									
充てん材料	品質・規格等	備 考																																																																																																																																																																																																																																																										
・シーリング用材料	※1 成形状又は2 成形状 ポリウレタン系シーリング材	ポリマーセメントモルタルの充てん ※行わない ・行う																																																																																																																																																																																																																																																										
・可とう性エポキシ樹脂																																																																																																																																																																																																																																																												
シール材料	品質・規格等																																																																																																																																																																																																																																																											
・パテ状エポキシ樹脂																																																																																																																																																																																																																																																												
・可とう性エポキシ樹脂																																																																																																																																																																																																																																																												
シール材料	品質・規格等																																																																																																																																																																																																																																																											
○エポキシ樹脂モルタル																																																																																																																																																																																																																																																												
○ポリマーセメントモルタル																																																																																																																																																																																																																																																												
注入工法の種類	ひび割れ幅(mm)	注入口間隔(mm)	注入量(ml/m)	備 考																																																																																																																																																																																																																																																								
※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～1.0以下	※200～300	※																																																																																																																																																																																																																																																									
・手動式エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～0.3未満	※50～100	※40																																																																																																																																																																																																																																																									
・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.3以上～0.5未満	※100～200	※70																																																																																																																																																																																																																																																									
・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.5以上～1.0以下	※150～250	※130																																																																																																																																																																																																																																																									
充てん材料	品質・規格等	備 考																																																																																																																																																																																																																																																										
・シーリング用材料	※1 成形状又は2 成形状 ポリウレタン系シーリング材	ポリマーセメントモルタルの充てん ※行わない ・行う																																																																																																																																																																																																																																																										
・可とう性エポキシ樹脂																																																																																																																																																																																																																																																												
シール材料	品質・規格等																																																																																																																																																																																																																																																											
・パテ状エポキシ樹脂																																																																																																																																																																																																																																																												
・可とう性エポキシ樹脂																																																																																																																																																																																																																																																												
シール材料	品質・規格等																																																																																																																																																																																																																																																											
○エポキシ樹脂モルタル																																																																																																																																																																																																																																																												
○ポリマーセメントモルタル																																																																																																																																																																																																																																																												
注入工法の種類	ひび割れ幅(mm)	注入口間隔(mm)	注入量(ml/m)	備 考																																																																																																																																																																																																																																																								
※自動式低圧エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～1.0以下	※200～300	※																																																																																																																																																																																																																																																									
・手動式エポキシ樹脂注入工法	0.2以上～0.3未満	※50～100	※40																																																																																																																																																																																																																																																									
・機械式エポキシ樹脂注入工法	0.3以上～0.5未満	※100～200	※70																																																																																																																																																																																																																																																									
・機械式エポ																																																																																																																																																																																																																																																												

⑦

塗装改修工事

①

材料

②

地下調整

③

塗装塗り

⑧

環境配慮改修工事

⑨

材料

⑩

地下調整

⑪

塗装塗り

⑫

環境配慮改修工事

⑬

材料

⑭

地下調整

⑮

塗装塗り

⑯

環境配慮改修工事

⑰

材料

⑱

地下調整

⑲

塗装塗り

⑳

環境配慮改修工事

㉑

材料

㉒

地下調整

㉓

塗装塗り

㉔

環境配慮改修工事

㉕

材料

㉖

地下調整

㉗

塗装塗り

㉘

環境配慮改修工事

㉙

材料

㉚

地下調整

㉛

塗装塗り

㉜

環境配慮改修工事

㉝

材料

㉞

地下調整

㉟

塗装塗り

㊱

環境配慮改修工事

㊲

材料

㊳

地下調整

㊴

塗装塗り

㊵

環境配慮改修工事

㊶

材料

㊷

地下調整

㊸

塗装塗り

㊹

環境配慮改修工事

㊺

材料

㊻

地下調整

㊼

塗装塗り

㊽

環境配慮改修工事

㊾

材料

㊿

地下調整

1

塗装塗り

2

環境配慮改修工事

3

材料

4

地下調整

5

塗装塗り

6

環境配慮改修工事

7

材料

8

地下調整

9

塗装塗り

10

環境配慮改修工事

11

材料

12

地下調整

13

塗装塗り

14

環境配慮改修工事

15

材料

16

地下調整

17

塗装塗り

18

環境配慮改修工事

19

材料

20

地下調整

21

塗装塗り

22

環境配慮改修工事

23

材料

24

地下調整

25

塗装塗り

26

環境配慮改修工事

27

材料

28

地下調整

29

塗装塗り

30

環境配慮改修工事

31

材料

32

地下調整

33

塗装塗り

34

環境配慮改修工事

35

材料

36

地下調整

37

塗装塗り

38

環境配慮改修工事

39

材料

40

地下調整

41

塗装塗り

42

環境配慮改修工事

43

材料

44

地下調整

45

塗装塗り

46

環境配慮改修工事

47

材料

48

地下調整

49

塗装塗り

50

環境配慮改修工事

51

材料

52

地下調整

53

塗装塗り

54

環境配慮改修工事

55

材料

56

地下調整

57

塗装塗り

58

環境配慮改修工事

59

材料

60

地下調整

61

塗装塗り

62

環境配慮改修工事

63

材料

64

地下調整

65

塗装塗り

66

環境配慮改修工事

67

材料

68

地下調整

69

塗装塗り

70

環境配慮改修工事

71

材料

72

地下調整

73

塗装塗り

74

環境配慮改修工事

75

材料

76

地下調整

77

塗装塗り

78

環境配慮改修工事

79

材料

80

地下調整

81

塗装塗り

82

環境配慮改修工事

83

材料

84

地下調整

85

塗装塗り

86

環境配慮改修工事

87

材料

88

地下調整

89

塗装塗り

90

環境配慮改修工事

91

材料

92

地下調整

93

塗装塗り

94

環境配慮改修工事

95

材料

96

地下調整

97

塗装塗り

98

環境配慮改修工事

99

材料

100

地下調整

101

塗装塗り

102

環境配慮改修工事

103

材料

104

地下調整

105

塗装塗り

106

環境配慮改修工事

107

材料

108

地下調整

109

塗装塗り

110

環境配慮改修工事

111

材料

112

地下調整

113

塗装塗り

114

環境配慮改修工事

115

材料

116

地下調整

117

塗装塗り

118

環境配慮改修工事

119

材料

120

地下調整

121

塗装塗り

122

環境配慮改修工事

123

材料

124

地下調整

125

塗装塗り

126

環境配慮改修工事

127

材料

128

地下調整

129

塗装塗り

130

環境配慮改修工事

131

材料

132

地下調整

133

塗装塗り

134

環境配慮改修工事

135

材料

136

地下調整

137

塗装塗り

138

環境配慮改修工事

139

材料

140

地下調整

141

塗装塗り

142

環境配慮改修工事

143

材料

144

地下調整

145

塗装塗り

146

環境配慮改修工事

147

材料

148

地下調整

149

塗装塗り

150

環境配慮改修工事

151

材料

152

地下調整

153

塗装塗り

154

環境配慮改修工事

155

材料

156

地下調整

157

塗装塗り

158

環境配慮改修工事

159

材料

160

地下調整

161

塗装塗り

162

環境配慮改修工事

163

<

令和7年度 信州高遠美術館 照明LED化ほか改修工事

解体工事仕様書

I 解体工事概要

1. 工事場所

伊那市高遠町東高遠400番地

2. 敷地面積（㎡）

5,807.55㎡

3. 除却対象物

・建築物

・工作物

・建築設備

・家具等

・樹木

○その他 建築物内装

除却対象建築物等	構造	階数	梁間（m）	桁行（m）	建築面積（㎡）	延面積（㎡）
美術館	RC・S	2			---	1,524.66

II 解体工事仕様

1. 共通仕様

（1）図面及び特記仕様に記載されていない事項は、全て国土交通省大臣官房官庁営繕部監修「建築物解体工事共通仕様書（最新版）」（以下、「解体共仕」という。）により、解体共仕に記載されていない事項は、国土交通省大臣官房官庁営繕部監修「公共建築物標準仕様書（建築工事編）」（最新版）」（以下「標仕」という。）及び「公共建築改修工事標準仕様書（建築工事編）」（最新版）」（以下、「改修標仕」という。）による。

2. 特記仕様

（1）項目は、番号に○印の付いたものを適用する。

（2）特記事項は、○印の付いたものを適用する。

○印の付かない場合は、※印の付いたものを適用する。

○印と◎印の付いた場合は、共に適用する。

（3）特記事項に記載の（ ． ． ）内の表示番号は、解体共仕の当該項目を示す。

章

項 目

特 記 事 項

①

①適用基準等

○炭粉工事写真撮影要綱

○長野県公共建築工事の手引き

○建築物解体工事共通仕様書・同解説

○公共建築改修工事標準仕様書

○建設副産物適正処理推進要綱（以下「推進要綱」という。）

○建設工事公衆災害防止対策要綱 建築工事編

○長野県建設リサイクル推進指針

国土交通省大臣官房官庁営繕部監修（最新版）長野県住宅部施設課監修

国土交通省大臣官房官庁営繕部監修（最新版）国土交通省大臣官房官庁営繕部監修（最新版）平成10年12月1日建設省経建第333号

建設省建設経済局建築課・住宅局建築指導課監修

2. 電気保安技術者

※適用する

・適用しない

(1.3.3)

3. 施工条件明示項目

・

(1.3.5)

4. 引渡しを要するもの

※引渡しを要するもの

名 称	仕 様 等	備 考

・現場説明書による

(1.3.10)

5. 解体工事施工士

本工事を適切に施工管理するため、解体工事施工士の選任等に配慮すること。

②

① 足場その他

足場を設ける場合、「『手すり先行工法に関するガイドライン』について」（厚生労働省平成21年4月）の「手すり先行工法等に関するガイドライン」によるものとし、足場の組立、解体、変更の作業時及び使用時には、常時、すべての作業床について手すり、中さん及び幅木の機能を有するものを設置しなければならない。
なお、設置においては、「手すり先行工法による足場の組立て等に関する基準」における2の（2）手すり据置方式又は（3）手すり先行専用足場方式により行うこと。

② 騒音・粉塵等の対策

騒音・粉塵等の対策

※防音パネル

・防音シート

設置範囲及び高さ

※（図示 / 図による）

(2.2.1)

③ 監督員事務所

・既存建物内の一部を使用する

・構内に設置する

○設けない

規模及び仕上げの程度は現場説明書による

(2.3.1)

④ 工事用水

構内既存の施設

※利用できない

・利用できる（※有償 ・無償）

⑤ 工事用電力

構内既存の施設

※利用できない

・利用できる（※有償 ・無償）

③

解体施工

1. 杭の解体

・行う

・行わない

杭の解体工法

・引抜き工法

・破砕による解体

(3.8.2)

2. 樹木等

樹木の伐採伐根及び移植

・行う（ / 図による）

(3.9.1)

3. 地下埋設物・埋設配管

地下埋設物及び埋設配管の解体

・行う（ / 図による）

(3.10.1)

4. 設備機器等

解体事前処理（油類タンク）

・解体に先立ち、燃料配管、燃料槽、燃料小出槽等に残油がないことを確認する。必要に応じて残油を抜き取り、燃料を土壌に流失させないように注意する。

・燃料槽、燃料小出槽は、洗浄のうえ中処理を行う。

解体事前処理（冷蔵）

・冷蔵を屋外機にポンプダウンした後撤去を行う機器は下記による。

図面番号	記 号

・冷蔵を回収した後撤去を行う機器は下記による。

図面番号	記 号

5. 屋外設備等

電柱の撤去

・行う（ / 図による）

・行わない

外灯の撤去

・行う（ / 図による）

・行わない

6. 解体後の整地

解体後の埋戻し及び盛土

・行う

整地高さ

・現状G.L.

・行う（ / 図による）

○図示

埋戻し及び盛土の材料

・本現場の土移動で整地（搬入土は用いない）

・耕土

・山砂の類

○他現場の建設発生土の中の良質土

・再生コンクリート砂

埋戻し及び盛土に当たっては、各層30cm程度毎に締め固めること。

・行わない

(3.11.1)

2. 特別管理産業廃棄物の処理

③ PCBを含む機器類

4. PCB含有シリング材

5. 特殊な建設副産物の改修及び処分

⑥

① アスベスト含有物分析調査

・建材のアスベスト含有調査済み。詳細は別図による。

分析によるアスベスト含有建材の調査

・行う（下表による）

○行わない（疑わしき建材は安定処理をする）

材 料 名	調査方法（1材料あたりの試料数：3サンプル）	
・解体撤去建材	※ 定性分析	・ 定量分析
	※ 定性分析	・ 定量分析
	※ 定性分析	・ 定量分析
	※ 定性分析	・ 定量分析

採取箇所

※

図示

・適宜

分析対象

※ アスベスト 6 種類（アモサイト、クリソタイル、クロソライト、アクチノライト、アンソファイト、トレモライト）

分析方法

※ JIS A 1481 「建材製品中のアスベスト含有率測定方法」による

分析結果については、監督職員に提出すること。

(6.1.3)

2. 7μm以下粉じん濃度測定

アスベスト粉じん濃度測定

・行う（測定名称及び測定点は下表による）

アスベスト粉じん濃度測定は「JIS K3850-1 空気中の繊維状粒子測定方法－第1部：光学顕微鏡法及び走査電子顕微鏡法」による位相差・分散顕微鏡法による。

測定機関は、都道府県労働局に登録されている作業環境測定機関とする。

(6.1.4)

測定箇所

※図示

測定名称	測定時期	測定場所	測定点（各施工箇所ごと）	備 考
・測定 1		処理作業室内	各 点	－
・測定 2	処理作業前	施工区画周辺又は敷地境界	計 点	－
・測定 3		処理作業室内	各 点	－
・測定 4	処理作業中	仕上りゾーン入口	各 点	空気の流れを確認
・測定 5		負圧・除じん装置の排出口（処理作業室外の場合）	各 点	除じん装置の性能確認
・測定 6		施工区画周辺又は敷地境界	計 点	－
・測定 7	処理作業後（シート養生中）	処理作業室内	各 点	－
・測定 8		施工区画周辺又は敷地境界	計 点	－
・測定 9	処理作業後シート撤去後1週間以降	処理作業室内	各 点	－
・測定 10		調査対象室外部付近	計 点	－

アスベスト粉じん濃度測定方法

	測定3	測定1, 2, 4, 6, 7, 8, 9, 10	測定5
計数機器	位相差顕微鏡		
ノズルノズルの直径	25mm		47mm
試料の吸引流量	1 l/min	5 l/min	10 l/min
試料の吸引時間	5min	120min	240min
試料の透明化	アセトニートリアセチレン法又は、シユウ酸ジエテル法		
計数条件	総アスベスト繊維数200本又は視野数50視野		
計数アスベスト	直径3μm未満、長さ5μm以上、長さ直径比3:1以上		
	50 f/l	0.5 f/l	0.3 f/l

⑦

その他

①工事現場の環境改善について

工事現場のイメージアップ

○仮囲い周辺の美化

・地域住民への情報提供

・情報掲示板の設置

・パンフレットの作成

住民に対する災害防止関係

○現場出入口周辺への誘導員の配備

②産業廃棄物の取扱いについて

産業廃棄物処理状況記録及び写真を次のように整備すること。

(i) 搬出された産業廃棄物の処理状況記録

① 処理の全部又は一部を委託した場合

ア 収集運搬車両ごとの産業廃棄物管理票（以下「マニフェスト」という。）A票、B2票、D票及E票（建Ⅱの場合はB4票を加える。）の写し、建設廃棄物処理委託契約書の写し並びに搬出解体材の数量集計表

イ 最終処分場の案内図及び処分状況の写真（中間処理にあっては中間処理施設の案内図及び中間処理状況の写真）

② 請負者が自ら処理した場合

ア マニフェストに準じた解体材の種類ごとの数量集計表

イ 最終処分場の案内図及び処分状況の写真（中間処理にあっては中間処理施設の案内図及び中間処理状況の写真）

③ 特別管理産業廃棄物の場合

①又は②に準ずる。ただし産業廃棄物管理票とあるを特別管理産業廃棄物管理票と読み替える。

(ii) 産業廃棄物の再資源化実施状況記録

再生資源利用促進実施書に記載する事項

発生量、搬出先名称、区分、施工条件の内容、搬出先名称、運搬距離、搬出先の種類等

(iii) 写真

① 工事着手前の現場全景、周辺及び対象建築物等の現況写真

② 仮設物、安全措置状況及び工程写真（除却作業状況、埋設配管等及び基礎類は入念に撮影すること。）

③ 使用機械類

④ 産業廃棄物収集運搬車両への積込み時及び積降し時の写真

⑤ しゅん工時の全景写真（着手時と同一アングルとする。）

⑥ その他監督職員の指示による

3. 騒音、振動調査

調査の有無

※無

・有

調査方法については設計図書による。

4. 土壌調査

調査項目

・土壌調査

・土壌調査（含有量試験）

・7μm以下粉じん抽出調査

・廃棄物含有調査

土壌汚染に係る環境基準に準拠すること。

調査箇所については設計図書による。

⑤官公庁その他のへの届出手続等

(1)工事の着手、施工、完成にあたり、関係機関への必要な手続等を送延なく行う。

(2)前項に規定する届出手続等を行うにあたっては、届出内容についてあらかじめ監督職員に報告する。

⑥ 疑義に関する協議等

設計図書に定められた内容に疑義が生じたり、現場の納まり又は取合い等の関係で、設計図書によることが困難又は不都合な場合が生じたときは、監督職員と協議する。

7. 文化財その他の埋蔵物

工事の施工にあたり、文化財その他の埋蔵物を発見した場合は、直ちにその状況を監督職員に報告する。その後の措置については、監督職員の指示に従う。また、当該埋蔵物の発見者としての権利は、法律の定めるところにより、発注者が保有する。

8. 埋蔵文化財調査

「周知の埋蔵文化財包蔵地」の該当

・該当する

・該当しない

掘削作業時の教育委員会等の立会い

・有

・無

埋蔵文化財調査の時期

・解体工事終了後

・解体工事中

伊 那 市 建 設 部

From wise 有限会社 ワイズ創造研究所
〒396-0022 長野県伊那市御園678 TEL 0265-73-3148 FAX 0265-72-4679

一級建築士事務所登録（伊那）F第5X183号
事務所開設者 伊藤 範文
一級建築士 大臣登録第235825号 唐沢 豊

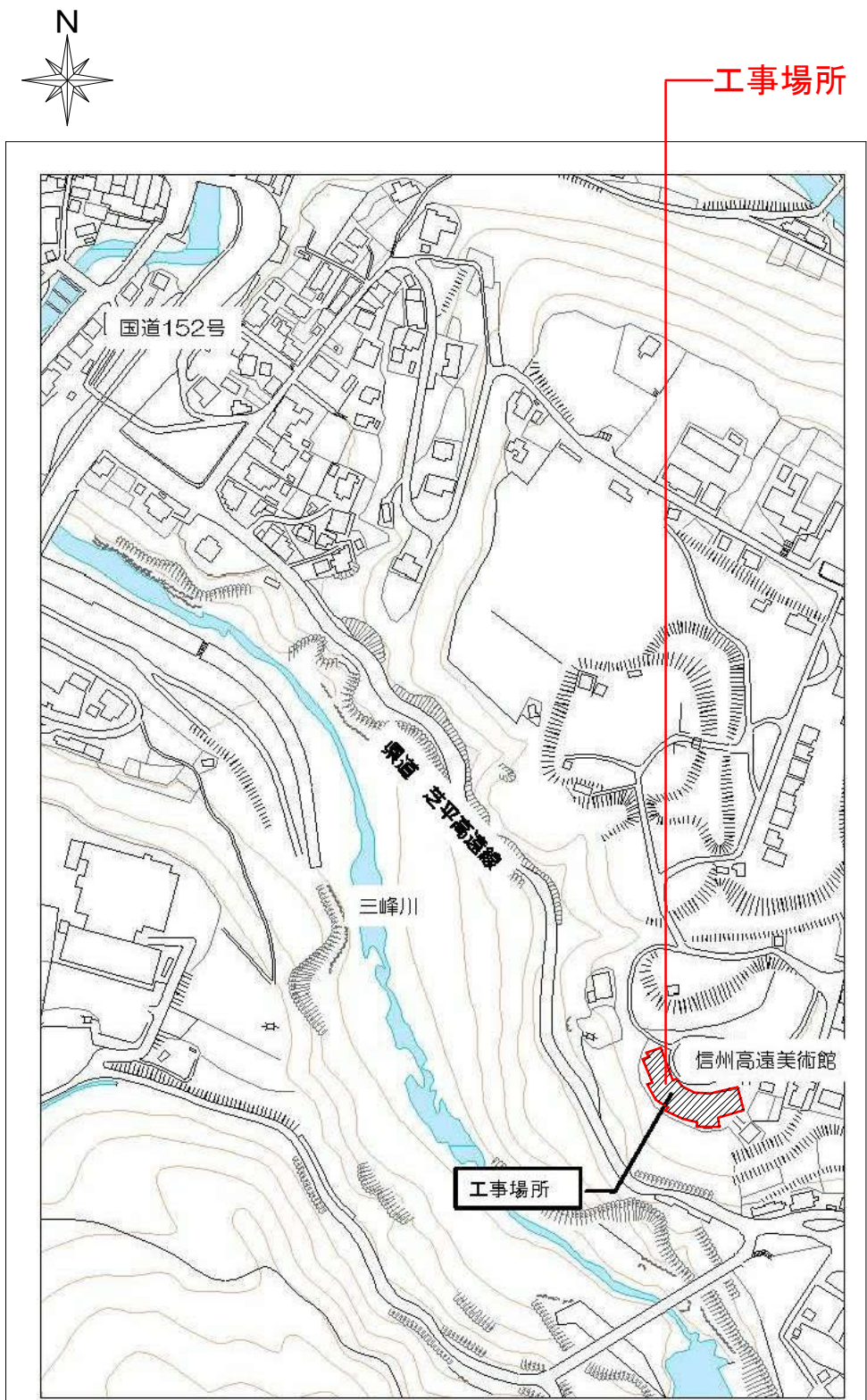
JOB NAME	令和7年度 信州高遠美術館 照明LED化ほか改修工事	DATE	2025 . 6 . 2	SHEET. NO	A-05
SHEET. TITLE	解体工事特記仕様書	SCALE	A2: 1/1 A3: 71%縮小		

File Name : A-05_TBL_解体特記仕様書

Plot Date : 2025 . 06 . 10

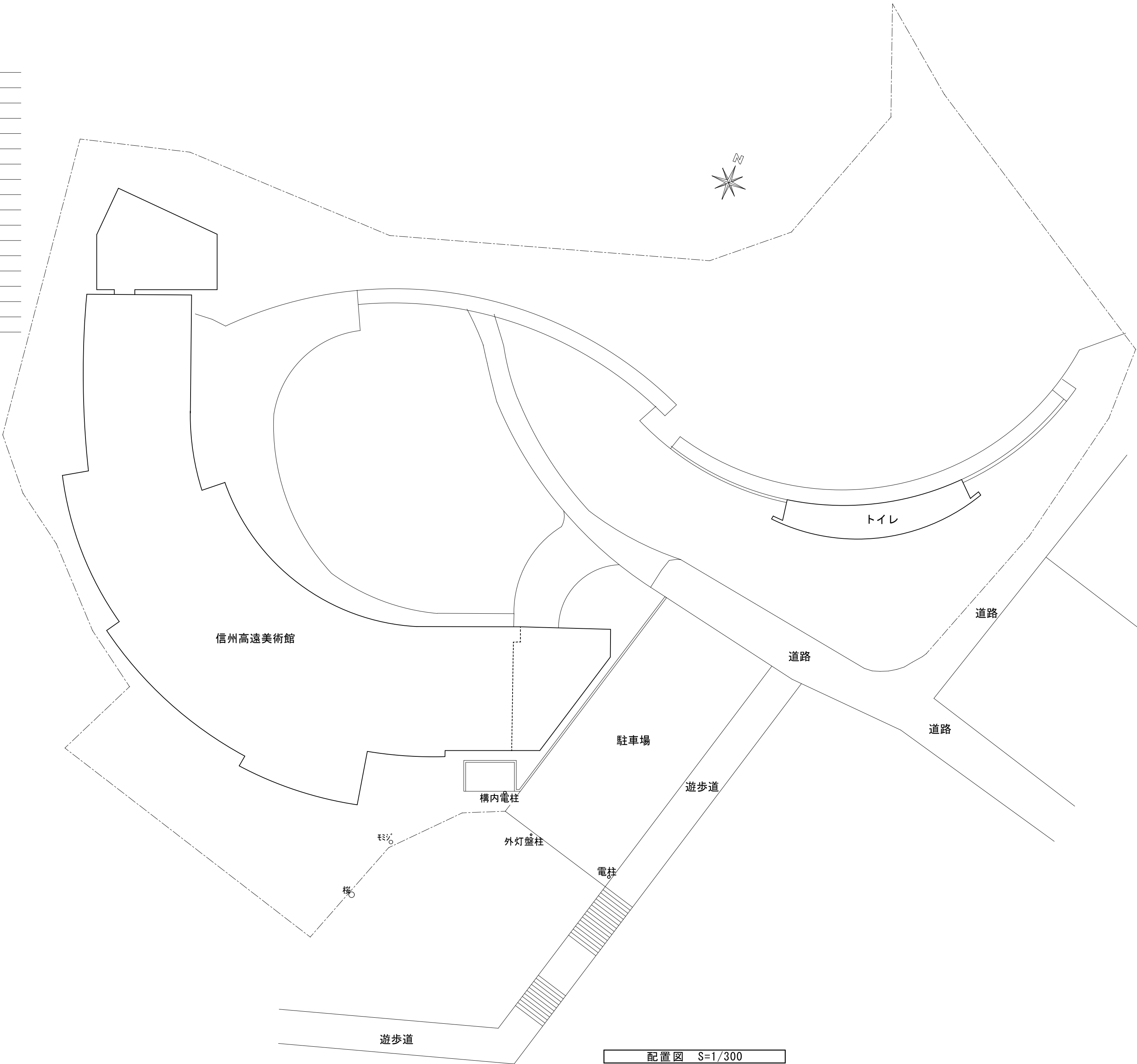
工事概要

1. 工事名称	令和7年度 信州高遠美術館 LED化ほか改修工事
2. 工事場所	伊那市高遠町東高遠400番地（信州高遠美術館） 用途地域 都市計画区域内 第1種中高層住居専用地域 防火地域 指定なし （その他の地区・地域 指定なし）
3. 敷地面積	5,807.55㎡
4. 工事範囲	A）信州高遠美術館 本体建物 ・電灯設備改修（照明LED化改修・受変電設備改修） B）外構 ・電灯設備改修（照明LED化改修）

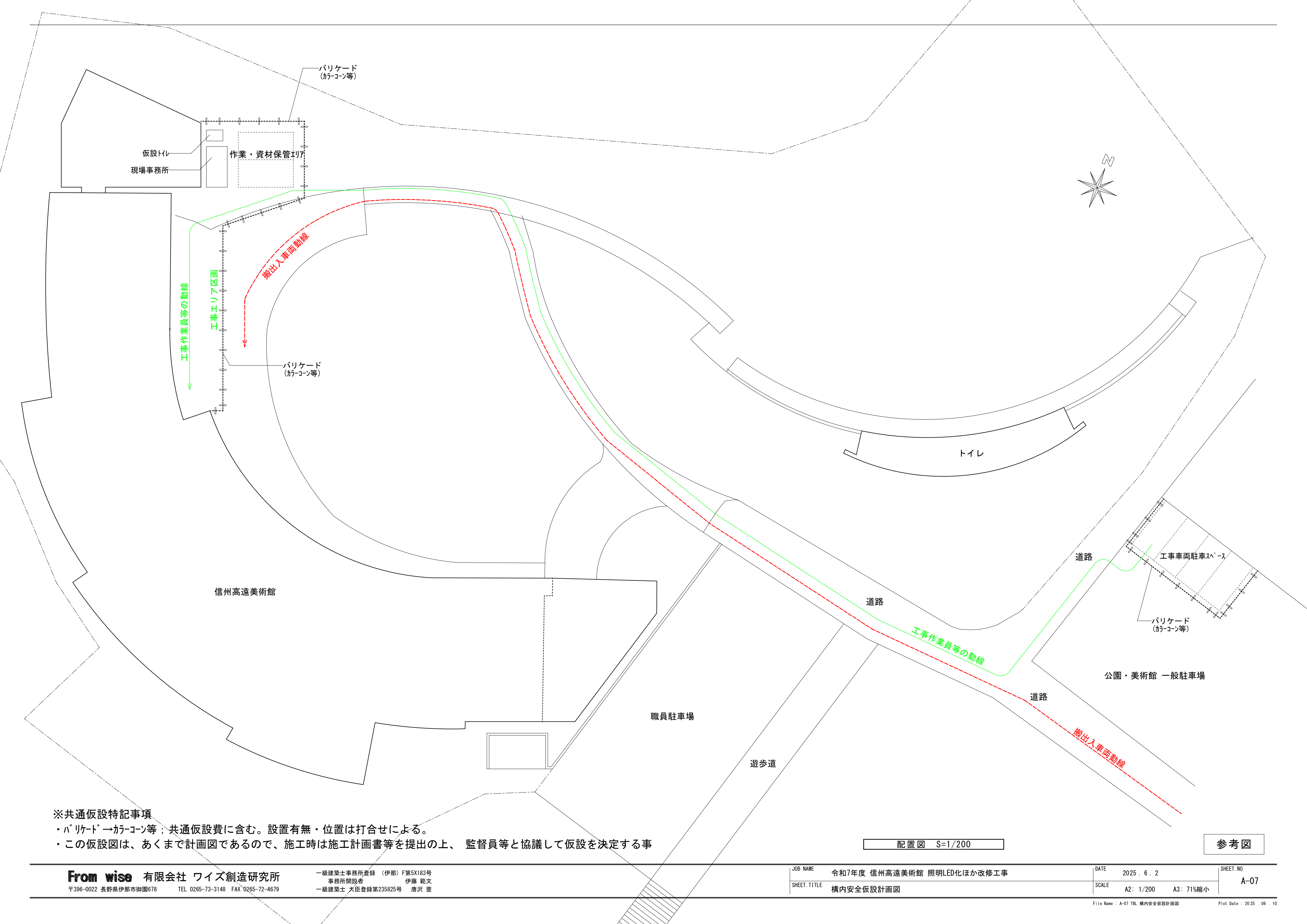


付 近 見 取 図

工事場所：伊那市高遠町東高遠400番地
（信州高遠美術館）



配置図 S=1/300



※共通仮設特記事項

- ・バリケード→カーコーン等；共通仮設費に含む。設置有無・位置は打合せによる。
- ・この仮設図は、あくまで計画図であるので、施工時は施工計画書等を提出の上、監督員等と協議して仮設を決定する事

配置図 S=1/200

参考図

From wise 有限会社 ワイズ創造研究所 〒396-0022 長野県伊那市御園678 TEL 0265-73-3148 FAX 0265-72-4679	一級建築士事務所登録（伊那）F第5X183号 事務所開設者 伊藤 範文 一級建築士 大臣登録第235825号 唐沢 豊	JOB NAME 令和7年度 信州高遠美術館 照明LED化ほか改修工事	DATE 2025 . 6 . 2	SHEET. NO A-07
		SHEET. TITLE 構内安全仮設計画図	SCALE A2: 1/200 A3: 71%縮小	

本工事対象外
以前工事でLED照明設置済み

くさび緊結式足場
H=2,500、W900
(長手方向1面 手摺設置)

くさび緊結式足場
H=2,500、W900
(長手方向1面 手摺設置)

【小屋裏用】
くさび緊結式足場
H=3,000、W900

くさび緊結式足場
H=2,500、W900
(長手方向1面 手摺設置)

ローリング足場
W=1500、H=8500
5段
(最大CH=10200)

床部分養生；ベニヤ板敷き
(点線ハッチ部分)

床部分養生；ベニヤ板敷き
(点線ハッチ部分)

ローリング足場
W=1500、H=3500
2段
(最大CH=5500)

本工事対象床面積（小屋裏含まず）
全体床面積；約 1,525㎡
工事対象外床面積；約 131㎡
本工事対象床面積；約 1,394㎡

仕上養生；シート敷き

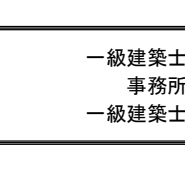
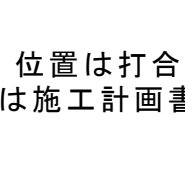
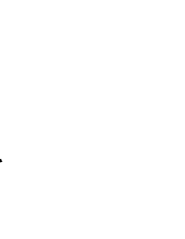
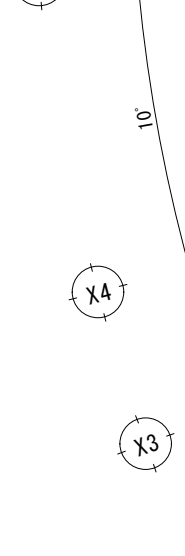
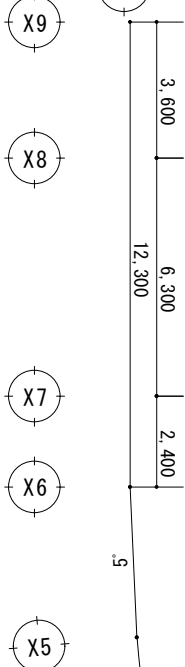
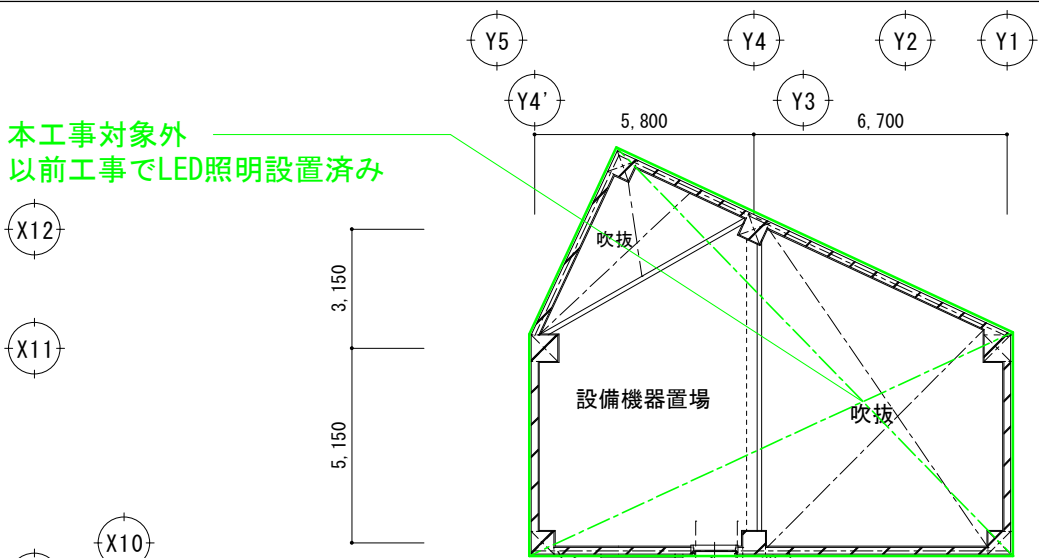
床部分養生；ベニヤ板敷き
(ローリング足場の移動毎に、養生ベニヤ板も移動設置)

※バリエーションカーボン等；共通仮設費に含む。設置有無・位置は打合せによる。
※この仮設図は、あくまで計画図であるので、施工時は施工計画書等を提出の上、
監督員等と協議して仮設を決定する事

1階 平面図 S=1/100

参考図

本工事対象外
以前工事でLED照明設置済み



陶板画養生
W=6,100、H=5,200
養生ビニルフィルムの上、養生シート(新品ブルーシート)張り
留め元はケミカルアンカー打ちの上、フック取付
養生撤去後に、アンカー穴補修

——仕上養生；シート敷き

くさび緊結式足場
H=3,500、W900
(最大CH=10200 → 平均CH=5100)
(四方手摺設置)

【小屋裏用】
くさび緊結式足場
H=1,800、W900
(四方手摺設置)

收藏棚(木製)をブルーシート(新品)養生

收藏棚(木製)をブルーシート(新品)養生

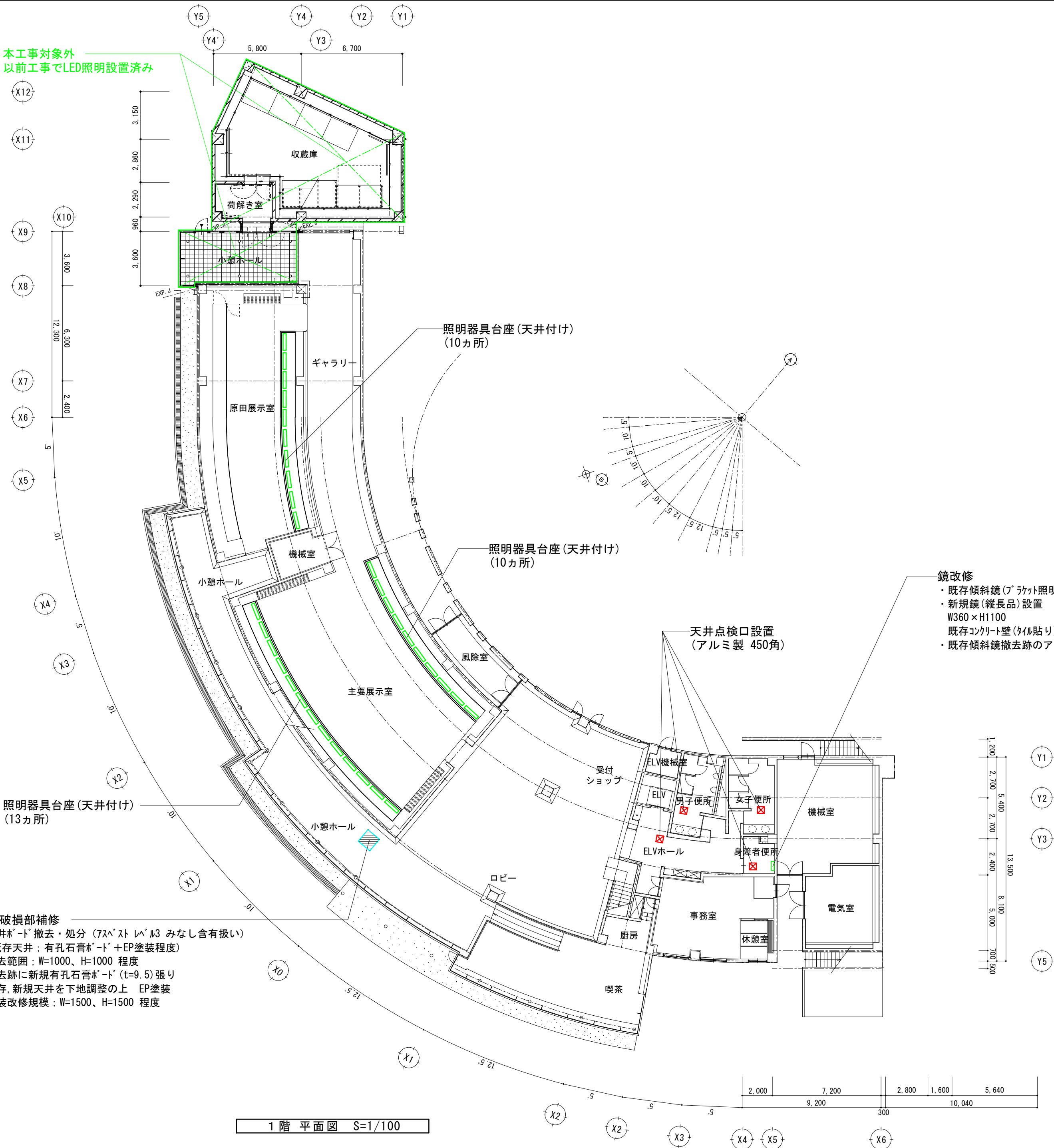
收藏棚(木製)をブルーシート(新品)養生

※パレケット→カーコン等；共通仮設費に含む。設置有無・位置は打合せによる。
※この仮設図は、あくまで計画図であるので、施工時は施工計画書等を提出の上、
監督員等と協議して仮設を決定する事

2階 平面図 S=1/100

参考図

本工事対象外
以前工事でLED照明設置済み



照明器具台座(天井付け)
(13カ所)

天井破損部補修
・天井ボード撤去・処分(7スベストレベル3みなし含有扱い)
(既存天井;有孔石膏ボード+EP塗装程度)
撤去範囲;W=1000、H=1000程度
・撤去跡に新規有孔石膏ボード(t=9.5)張り
・既存、新規天井を下地調整の上 EP塗装
塗装改修規模;W=1500、H=1500程度

照明器具台座(天井付け)
(10カ所)

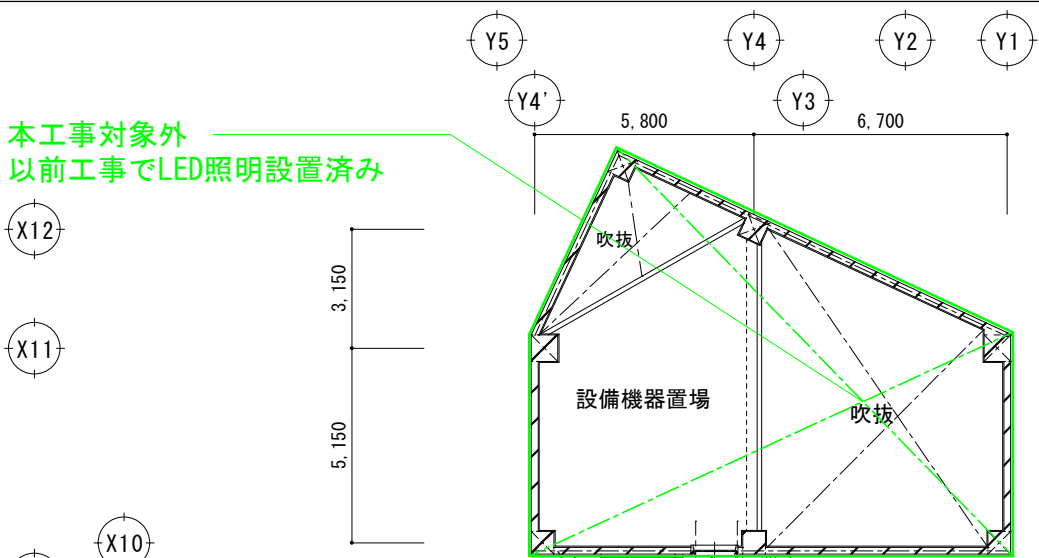
照明器具台座(天井付け)
(10カ所)

天井点検口設置
(アルミ製 450角)

鏡改修
・既存傾斜鏡(フランク照明付)を撤去・処分
・新規鏡(縦長品)設置
W360×H1100
既存コンクリート壁(タイル貼り)にあと施工アンカー打ちにて設置
・既存傾斜鏡撤去跡のアンカー穴補修(コーキング穴補修等)

1階平面図 S=1/100

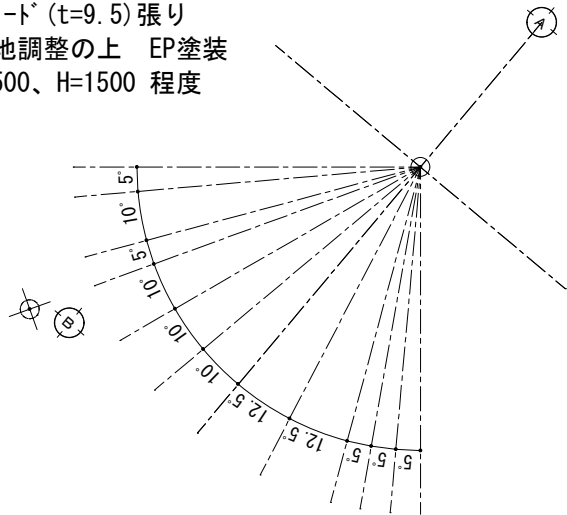
本工事対象外
以前工事でLED照明設置済み



室外機置場

天井穴塞ぎ補修

- ・天井ホート撤去・処分 (7スベストレベル3 みなし含有扱い)
(既存天井; 石膏ホート+EP塗装程度)
撤去範囲; W=1000、H=1000 程度
- ・撤去跡に新規石膏ホート (t=9.5) 張り
- ・既存, 新規天井を下地調整の上 EP塗装
塗装改修規模; W=1500、H=1500 程度



小屋裏

小屋裏

天井点検口設置
(アルミ製 450角)

研修室

倉庫 (大)

倉庫 (小)

女子便所

女子便所

第1収蔵庫

前室

学芸資料室

第2収蔵庫

作業スペース

荷解スペース

機械室

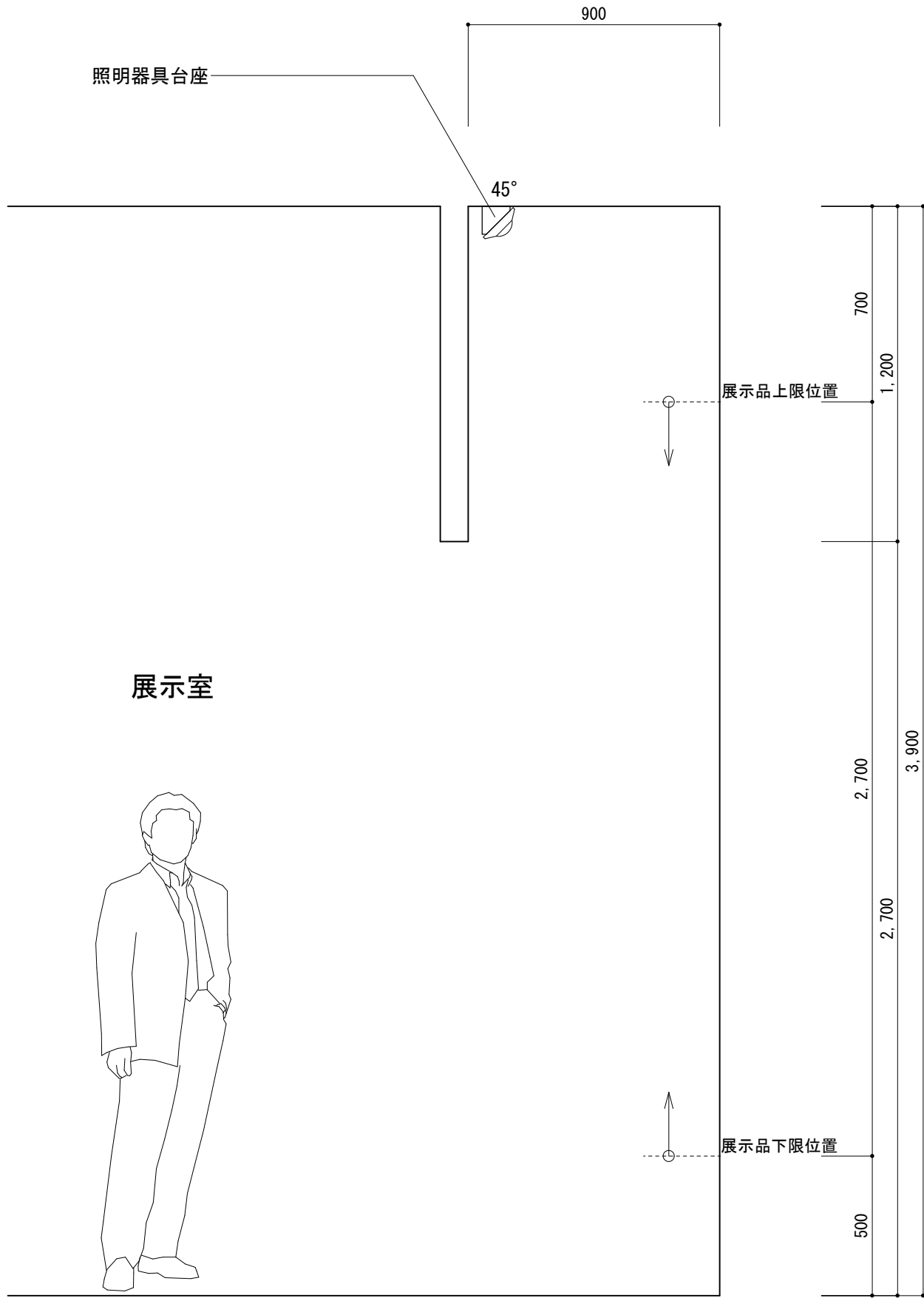
トラックヤード

第3収蔵庫

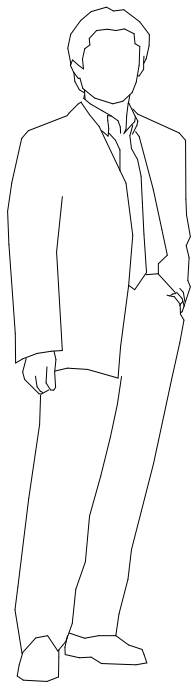
天井穴塞ぎ補修

- ・天井ホート撤去・処分 (7スベストレベル3 みなし含有扱い)
(既存天井; 石膏ホート+EP塗装程度)
撤去範囲; W=1000、H=1000 程度
- ・撤去跡に新規石膏ホート (t=9.5) 張り
- ・既存, 新規天井を下地調整の上 EP塗装
塗装改修規模; W=1500、H=1500 程度

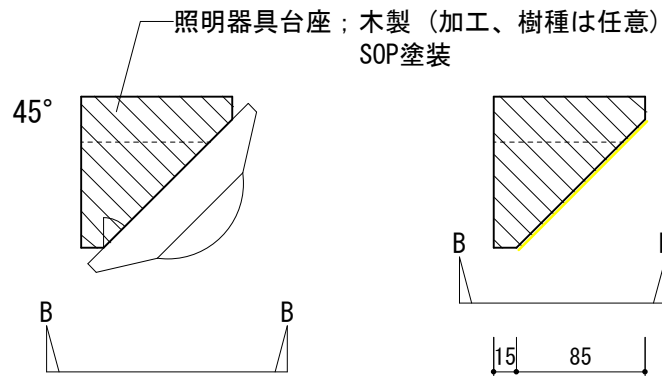
2階 平面図 S=1/100



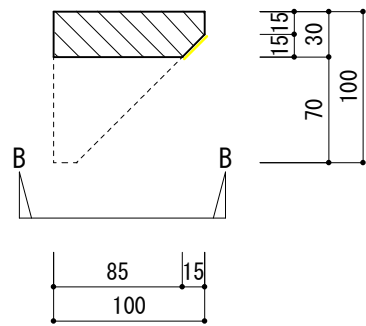
展示室



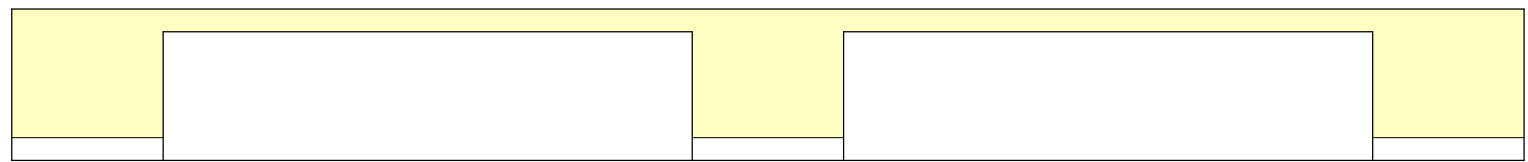
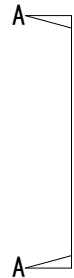
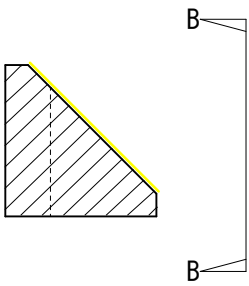
断面図 S=1/20



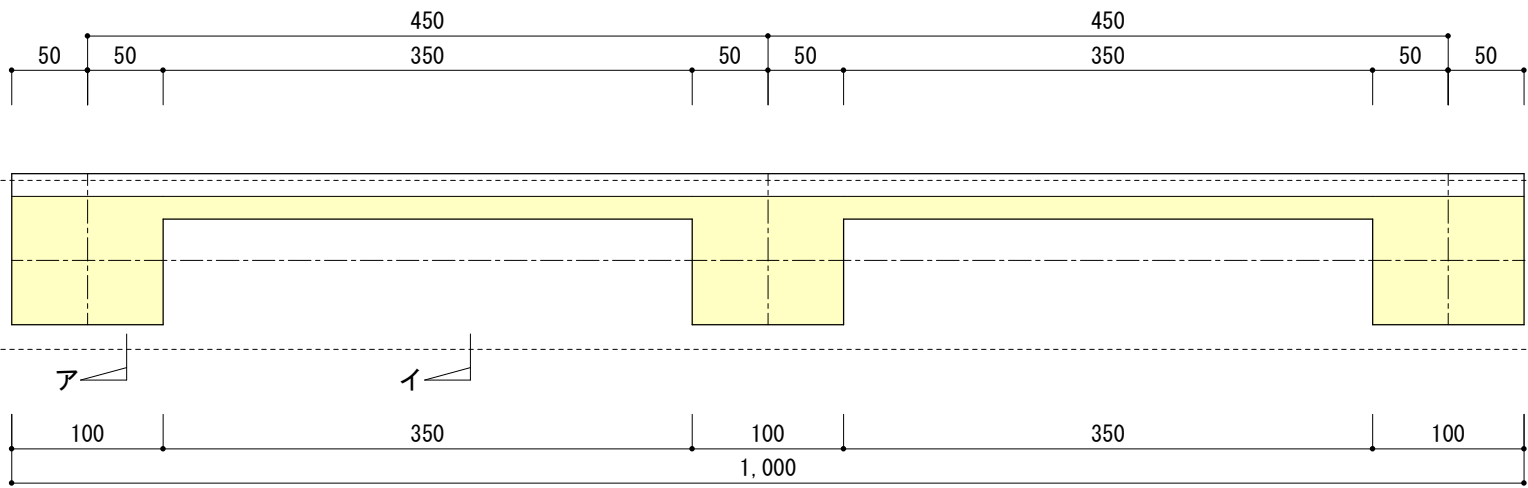
ア 断面図



イ 断面図



B 姿図



A 姿図

照明器具台座 詳細図 S=1/5

1 工事場所 伊那市高遠町東高遠400番地

建 物 名 称	构 造	层 数	延 面 积 (m ²)	消防法施行令 別表第一の区分	備 考
信州高速美術館	RC・S	2	1,524.66	(8)	建築面積：1,232.79

工 事 種 目	項 目	建 物 別 及 び 屋 外			
		美術館 本体	外構		
電 灯 設 備		◎	◎		
動 力 設 備	幹線、分岐				
電 熱 設 備	幹線、分岐				
雷 保 護 設 備					
受 変 電 設 備					
電 力 貯 蔵 設 備					
静 止 形 電 源 設 備	直流電源装置				
発 電 設 備					
構内情報通信網設備	電話用配管				
構内交換設備	電話設備				
情報表示設備	時計設備				
映像・音響設備					
拡声設備					
誘導支援設備	インターホン・トイレ呼出し設備				
テレビ共同受信設備					
監視カメラ設備					
駐車場管制設備					
防犯・入退室管理設備	予備配管				
自動火災報知設備					
自動閉鎖設備					
非常警報設備	非常放送装置				
ガス漏れ警報設備					
中央監視制御設備					
構内配電線路					
構内通信線路					
昇降機設備					

番 号	図 面 名 称	番 号	図 面 名 称
1		21	
2		22	
3		23	
4		24	
5		25	
6		26	
7		27	
8		28	
9		29	
10		30	
11		31	
12		32	
13		33	
14		34	
15		35	
16		36	
17		37	
18		38	
19		39	
20		40	

項 目	特 記 事 項																																			
① 機 材 等	本工事に使用する設備機材等は、設計図書に規定するもの又は、これらと同等なものとする。 ただし、これらと同等のものとする場合は、監督職員の承諾を受ける。																																			
② 機材の品質・性能証明	下記に示す材料・機材等（○印のもの）の製造者等は次の1)から6)のすべての事項を満たすものとし、この証明となる資料または外部機関が発行する品質及び性能等が評価されたことを示す書面を提出し監督員の承諾を受ける。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>材 料 ・ 機 材 名</th><th>材 料 ・ 機 材 名</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>○ LED照明器具</td><td>・ 電気錠</td></tr> <tr> <td>・</td><td>・</td></tr> <tr> <td>・</td><td>○ その他、監督員の指示によるもの</td></tr> <tr> <td colspan="2">○ (社)公共建築協会による「建築材料・機材等品質性能評価事業」における評価対象となる電気設備機材</td></tr> </tbody> </table> 1) 品質及び性能に関する試験データが整備されていること。 2) 生産施設及び品質の管理が適切に行われていること。 3) 安定的な供給が可能であること。 4) 法令等が定める場合は、その許可・認可・認定または免許を取得していること。 5) 製造または施工の実績があり、その信頼性があること。 6) 販売、保守等の営業体制が整えられていること。	材 料 ・ 機 材 名	材 料 ・ 機 材 名	○ LED照明器具	・ 電気錠	・	・	・	○ その他、監督員の指示によるもの	○ (社)公共建築協会による「建築材料・機材等品質性能評価事業」における評価対象となる電気設備機材																										
材 料 ・ 機 材 名	材 料 ・ 機 材 名																																			
○ LED照明器具	・ 電気錠																																			
・	・																																			
・	○ その他、監督員の指示によるもの																																			
○ (社)公共建築協会による「建築材料・機材等品質性能評価事業」における評価対象となる電気設備機材																																				
③ 化学物質を発生する 建 築 材 料 等	本工事の建物内部に使用する建築材料等は、設計図書に規定する所要の品質及び性能を有するものとし、次の（１）から（５）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、パーテイクボード、その他の木質建築材、ユリア樹脂板、仕上り塗材及び壁紙は、ホルムアルデヒドを放散しないか、放散が極めて少ないものとする。 (2) 保温材、緩衝材、断熱材はホルムアルデヒド及びステレンを放散しないか、放散が極めて少ないものとする。 (3) 接着剤はフタル酸ジ－ｎ－ブチル及びフタル酸ジ－２－エチルヘキシルを含有しない難揮発性の可塑剤を使用し、ホルムアルデヒド、トルエン、キシレン、エチルベンゼンを放散しないか、放散が極めて少ないものとする。 (4) 塗料はホルムアルデヒド、トルエン、キシレン、エチルベンゼンを放散しないか、放散が極めて少ないものとする。 (5) 上記(1)、(3)及び(4)の建築材料等を使用して作られた家具、書架、実験台、その他の什器等は、ホルムアルデヒドを放散しないか、放散が極めて少ないものとする。 なお、ホルムアルデヒドを放散しないものとは放散量が規制対象外のものを、ホルムアルデヒドの放散が極めて少ないものとは放散量が第三種のものを行い、原則として規制対象外のものを使用するものとする。 ただし、該当する材料等がない場合は、第三種のものを使用するものとする。 また、「ホルムアルデヒドの放散量」は、次のとおりとする。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>ホルムアルデヒドの放散量</th><th>該 当 す る 建 築 材 料</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="7">規 制 対 象 外</td><td>①JIS及びJASのF☆☆☆☆規格品</td></tr> <tr> <td>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</td></tr> <tr> <td>③下記表示のあるJAS規格品</td></tr> <tr> <td>a 非ホルムアルデヒド系接着剤使用</td></tr> <tr> <td>b 接着剤等不使用</td></tr> <tr> <td>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</td></tr> <tr> <td>d ホルムアルデヒドを放散させない塗料等使用</td></tr> <tr> <td rowspan="7">第 三 種</td><td>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</td></tr> <tr> <td>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</td></tr> <tr> <td>①JIS及びJASのF☆☆☆☆規格品</td></tr> <tr> <td>②建築基準法施行令第20条の5第3項による国土交通大臣認定品</td></tr> <tr> <td>③旧JISのE○規格品</td></tr> <tr> <td>④旧JASのF○○規格品</td></tr> <tr> <td rowspan="10">④ 施工条件明示項目 5 電気保安技術者</td><td>○公共建築工事積算基準の解説(設備工事編)の「執務並行改修」 工事現場の電気工作物（電路、自動扉、自動シャッター、電動機等も含む）の保安業務を行うものとする。</td></tr> <tr> <td>6 電気工事士</td><td>契約電力500kW以上の電気工作物においても、第一種電気工事士により施工を行う。</td></tr> <tr> <td>⑦ 実施工程表及び 施 工 計 画 書</td><td>①実施工程表、総合施工計画書は、工事着手に先立ち速やかに提出する。 ②工種別の施工計画書は、当該工事に先立ち速やかに提出し、品質計画に係る部分は監督職員の承諾を受けること。</td></tr> <tr> <td>⑧ 使用材料発注先調書</td><td>使用材料名、製造業者名、発注先等を記載した調書を作成し提出する。</td></tr> <tr> <td>⑨ 発 生 材 の 処 理</td><td>(1)引渡しを要するもの ○無 ・有（ ） (2)引渡しを要するもの以外 ○構外搬出し、関係法令により適切に処理をする。 (3)特別管理産業廃棄物 ○無 ・有（PCB使用機器：関連法令により適切に処理し建物管理者に引き渡す。） (4)再利用又は再資源化を図るもの ・無 ○有（・産業光管 ・コンクリート・木材・アスファルト○金属くず・ダンボール類）</td></tr> <tr> <td>⑩ 監 督 員 事 務 所</td><td>●設けない ・設ける（規模： ） ・備品（ ）</td></tr> <tr> <td>⑪ 工 事 用 仮 設 物</td><td>すべて請負者の負担とする。 構内に作ることが ○できる ・できない</td></tr> <tr> <td>⑫ 足 場 ・ さ ん 橋 類</td><td>○削契約の関係請負者が定置したものは、無償で使用できる。 ・本工事で設置する。 ・内部仮設足場等（・架台足場 ・移動式足場 ・移動式室内足場 ・ ） ・外部足場（ ・A種【施工箇所面に枠組足場を設ける。】 ・B種【施工箇所面に単管本足場を設ける。】 ・C種【仮設ゴンドラを使用する。】 ・D種【移動式足場を使用する。】 ）</td></tr> <tr> <td>⑬ 工事用電力・水・その他</td><td>本工事に必要な工事用電力、水等の費用及び官公署その他の関係機関への諸手続等に要する費用は請負者の負担とする。</td></tr> </tbody> </table>	ホルムアルデヒドの放散量	該 当 す る 建 築 材 料	規 制 対 象 外	①JIS及びJASのF☆☆☆☆規格品	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下記表示のあるJAS規格品	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	第 三 種	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	①JIS及びJASのF☆☆☆☆規格品	②建築基準法施行令第20条の5第3項による国土交通大臣認定品	③旧JISのE○規格品	④旧JASのF○○規格品	④ 施工条件明示項目 5 電気保安技術者	○公共建築工事積算基準の解説(設備工事編)の「執務並行改修」 工事現場の電気工作物（電路、自動扉、自動シャッター、電動機等も含む）の保安業務を行うものとする。	6 電気工事士	契約電力500kW以上の電気工作物においても、第一種電気工事士により施工を行う。	⑦ 実施工程表及び 施 工 計 画 書	①実施工程表、総合施工計画書は、工事着手に先立ち速やかに提出する。 ②工種別の施工計画書は、当該工事に先立ち速やかに提出し、品質計画に係る部分は監督職員の承諾を受けること。	⑧ 使用材料発注先調書	使用材料名、製造業者名、発注先等を記載した調書を作成し提出する。	⑨ 発 生 材 の 処 理	(1)引渡しを要するもの ○無 ・有（ ） (2)引渡しを要するもの以外 ○構外搬出し、関係法令により適切に処理をする。 (3)特別管理産業廃棄物 ○無 ・有（PCB使用機器：関連法令により適切に処理し建物管理者に引き渡す。） (4)再利用又は再資源化を図るもの ・無 ○有（・産業光管 ・コンクリート・木材・アスファルト○金属くず・ダンボール類）	⑩ 監 督 員 事 務 所	●設けない ・設ける（規模： ） ・備品（ ）	⑪ 工 事 用 仮 設 物	すべて請負者の負担とする。 構内に作ることが ○できる ・できない	⑫ 足 場 ・ さ ん 橋 類	○削契約の関係請負者が定置したものは、無償で使用できる。 ・本工事で設置する。 ・内部仮設足場等（・架台足場 ・移動式足場 ・移動式室内足場 ・ ） ・外部足場（ ・A種【施工箇所面に枠組足場を設ける。】 ・B種【施工箇所面に単管本足場を設ける。】 ・C種【仮設ゴンドラを使用する。】 ・D種【移動式足場を使用する。】 ）	⑬ 工事用電力・水・その他	本工事に必要な工事用電力、水等の費用及び官公署その他の関係機関への諸手続等に要する費用は請負者の負担とする。
ホルムアルデヒドの放散量	該 当 す る 建 築 材 料																																			
規 制 対 象 外	①JIS及びJASのF☆☆☆☆規格品																																			
	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下記表示のあるJAS規格品																																			
	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																																			
第 三 種	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																																			
	①JIS及びJASのF☆☆☆☆規格品																																			
	②建築基準法施行令第20条の5第3項による国土交通大臣認定品																																			
	③旧JISのE○規格品																																			
	④旧JASのF○○規格品																																			
	④ 施工条件明示項目 5 電気保安技術者	○公共建築工事積算基準の解説(設備工事編)の「執務並行改修」 工事現場の電気工作物（電路、自動扉、自動シャッター、電動機等も含む）の保安業務を行うものとする。																																		
6 電気工事士		契約電力500kW以上の電気工作物においても、第一種電気工事士により施工を行う。																																		
⑦ 実施工程表及び 施 工 計 画 書		①実施工程表、総合施工計画書は、工事着手に先立ち速やかに提出する。 ②工種別の施工計画書は、当該工事に先立ち速やかに提出し、品質計画に係る部分は監督職員の承諾を受けること。																																		
⑧ 使用材料発注先調書		使用材料名、製造業者名、発注先等を記載した調書を作成し提出する。																																		
⑨ 発 生 材 の 処 理		(1)引渡しを要するもの ○無 ・有（ ） (2)引渡しを要するもの以外 ○構外搬出し、関係法令により適切に処理をする。 (3)特別管理産業廃棄物 ○無 ・有（PCB使用機器：関連法令により適切に処理し建物管理者に引き渡す。） (4)再利用又は再資源化を図るもの ・無 ○有（・産業光管 ・コンクリート・木材・アスファルト○金属くず・ダンボール類）																																		
⑩ 監 督 員 事 務 所		●設けない ・設ける（規模： ） ・備品（ ）																																		
⑪ 工 事 用 仮 設 物		すべて請負者の負担とする。 構内に作ることが ○できる ・できない																																		
⑫ 足 場 ・ さ ん 橋 類		○削契約の関係請負者が定置したものは、無償で使用できる。 ・本工事で設置する。 ・内部仮設足場等（・架台足場 ・移動式足場 ・移動式室内足場 ・ ） ・外部足場（ ・A種【施工箇所面に枠組足場を設ける。】 ・B種【施工箇所面に単管本足場を設ける。】 ・C種【仮設ゴンドラを使用する。】 ・D種【移動式足場を使用する。】 ）																																		
⑬ 工事用電力・水・その他		本工事に必要な工事用電力、水等の費用及び官公署その他の関係機関への諸手続等に要する費用は請負者の負担とする。																																		

項目

特記事項

19工事写真

工事の着手に先立ち、撮影計画の作成を行い、監督職員へ提出すること。

19しゅん工時提出物

別添「伊那市営繕工事に係る提出書類等一覧表」及び監督官の指示による。

19再使用機器

取外し再使用機器は、原則として清掃及び絶縁抵抗測定を行った後取り付ける。
ただし、絶縁劣化等で使用に耐えない場合は、監督職員に報告する。

17耐震施工

設備機器の固定は、「建築設備耐震設計・施工指針2005版（国土交通省国土技術政策総合研究所・独立行政法人建築研究所監修）」による。なお、施工に際し、耐震強度計算書を監督官に提出し、承諾を受けるものとする。
(1)設計用水平地震力
機器の重量〔kgf〕に、設計用標準水平地震度を乗じたものとする。
なお、特記なき場合、設計用標準水平地震度は次による。

設計用標準水平地震度

設置場所	機器種別	㊦特定の施設		㊦一般の施設	
		重要機器	一般機器	重要機器	一般機器
上層階、 屋上及び塔屋	機器	2.0	1.5	1.5	1.0
	防振支持の機器	2.0	2.0	2.0	1.5
	水槽類（※1）	2.0	1.5	1.5	1.0
中間階	機器	1.5	1.0	1.0	0.6
	防振支持の機器	1.5	1.5	1.5	1.0
	水槽類（※1）	1.5	1.0	1.0	0.6
地下・1階	機器	1.0	0.6	0.6	0.4
	防振支持の機器	1.0	1.0	1.0	0.6
	水槽類（※1）	1.5	1.0	1.0	0.6

（※1）水槽類にはオイルタンク等を含む。

㊦重要機器の定義は次による。

・変電設備・発電設備・直流電源設備・交流無停電電源装置
・交換機・自動火災報知受信機・中央監視装置

㊦上層階の定義は次による。

2～6階建の場合は最上層、7～9階建の場合は上層2階、
10～12階建の場合は上層3階、13階以上の場合は上層4階とする。

(2)設計用鉛直地震力

設計用水平地震力の1／2とし、水平地震力と同時に働くものとする。

19㊦施工アンカー

(1)重要機器類は公共建築改修工事標準仕様書（建築工事編）8章の2節8.2.4及び10節による。
(2)上記以外の機器類は建築工事改修仕様書6章による。
（引抜き試験を・実施する㊦実施しない）
電線等が、防火区画又は防火上主要な間仕切りを貫通する場合の施工状況について、貫通箇所の両面から写真撮影し、工事写真として提出する。
(1)EM-EFFは紫外線外上の劣化を抑止する性能を持たせ、「ｸﾞﾗｽﾞｲﾝｸﾞﾗｽﾞｴﾐｴﾌｴﾌ」と表記されたものを使用する。
(2)EM-UTPはJISX5150「構内情報配線システム」に準じ、絶縁材料及びシースにJIS規格によるEMケーブルの耐燃性ポリエチレンを用いたもの。

21予備配管

埋込分電盤からの立上り予備配管は、予備の配線用遮断器4個以下の場合は(25)を1本5個以上の場合は(25)を2本、天井まで立上げる。
長さ1m以上の入線しない電線管には、1.2mm以上のビニル被覆電線を挿入する。
下記の露出配管は塗装を行う。

22呼び線

23金属製電線管の塗装

24埋め戻し土

㊦屋外㊦屋内（機械室）
・A種〔山砂の類：水締め、機器による締固め〕㊦B種〔根切り土中の良質土：機器による締固め〕
・C種〔他現場の建設発生土中の良質土：機器による締固め〕
・D種〔再生コンクリート砂：水締め、機器による締固め〕
・管の下部は50mm以上砂を敷きならし、管の上部100mm以上砂を用いて締め固める
・場外搬出処理㊦構内の指定場所に敷き均し
・地中線路には、ケーブル埋設票をもうける。・鉄製・コンクリート製

25建設発生土の処理

26ケーブル埋設票

(1)地中線路には、ケーブル埋設票をもうける。・鉄製・コンクリート製
(2)低圧地中配線にあっても地中線埋設標識シートを敷設する。
(3)配管埋設幅が750mmを超える場合は、地中線埋設標識シートは2条以上敷設する。
(1)露出するブルボックスの本体及びふたの仕上は、メラミン樹脂付塗装とする。
(2)露出するブルボックスのふたの止めねじは化粧ビスとする。

27ブルボックス

28フラッシュプレート

図面に特記あるもの及び特殊なものを除き・金属製・樹脂製

29プレートの用途表示

ブルボックス、ジョイントボックス及び機器室を実装しないプレートには、用途を明示した略称をつける。

30配線器具

タンブラスイッチは連用形とする。
壁付けコンセント(2P15A)は原則として連用形とする。ただし、2口の場合は横式を使用して良い。また(2P15A)以外はすべてキャップ付とする。
本工事の動力制御盤より別途電動機等への配線の接続は本工事とする。

31機器への接続

32照度測定

・測定場所：㊦各室（測定箇所数箇所）・廊下・階段
用途：㊦非常用照明・一般照明
・学校施設における室内照度測定（測定教室：箇所、測定黒板面：箇所）
※教室の照度は、1教室当たり机上面9か所、黒板垂直面9か所で測定する。

33盤類

(1)分電盤等の図面ホルダーに、単線結線図・絶縁抵抗測定表・接地抵抗測定表を収納する。
(2)端子盤には、線番表・結線表を備え付ける。

34グリーン購入の推進

長野県グリーン購入推進方針に基づく調達項目
<資材>・照明制御システム・変圧器・（ ）
<建設機器>・排出ガス対策型建設機器・低騒音型建設機器

35他工事又は他工種との取り扱い

工事区分表（平成 年版）による。ただしこれにより難しい場合は監督職員と協議する。

36その他及び電子納品

保険等の各種措置及び電子納品については、別添「特記仕様書（共通事項）」による。
（長野県公式ホームページ（電子入札システム）に掲載される、当該入札公告の添付図書）
・施工契約条件

37その他

下表による。(梯子は各ハンドホールに設置する。差取外し用ジョッキを1組納入する。)

ブロックハンドホール (寸法は内法を示す。底部とはハンドホール内側底部をいう。)

- ・コンクリート相互間などは、エポキシ系樹脂接着剤により接着する。
- ・ブロックの仕様は国土交通省仕様にするものとする。
- ・ハンドホールにノックアウト部分をつけてはならない。
- ・配筋貫通部は、原則として根巻きジョイント(φ18mm/㎜以上)とし、差し筋D10タヤコφ200で補強する。

※配置方法については、あらかじめ監督官にパル・ネール製作図を提出し承諾を受けて実施する。

・	ハンドホール No.ー	1,500×1,500×1,500D 蓋 WPM-60A (エマーク入)	底部 GL-1,740以上 (アルミ梯子付)
・	ハンドホール No.ー	1,200×1,200×1,500D 蓋 WPM-60A (エマーク入)	底部 GL-1,700以上 (アルミ梯子付)
・	ハンドホール No.ー	1,000×1,000×1,400D 蓋 WPM-60A (エマーク入)	底部 GL-1,600以上 (アルミ梯子付)
・	ハンドホール No.ー	1,000×1,000×1,100D 蓋 WPM-60A (エマーク入)	底部 GL-1,300以上 (アルミ梯子付)
・	ハンドホール No.ー	1,000×1,000×900D 蓋 WPM-60A (エマーク入)	底部 GL-1,060以上 (アルミ梯子付)
・	ハンドホール No.ー	900×900×1,100D 蓋 WPM-60A (エマーク入)	底部 GL-1,260以上 (アルミ梯子付)
・	ハンドホール No.ー	900×900×900D 蓋 WPM-60A (エマーク入)	底部 GL-1,060以上 (既製足場付)
・	ハンドホール No.ー	600×600×680D 蓋 WPM-60A (エマーク入)	(既製足場付)
・	ハンドホール No.ー	450×450×680D 蓋 WPM-45B (エマーク入)	※植栽等車道の通行の恐れがない場所、 収容ケーブルが少ない場所に限る

下表による。ただし、これによりがたい場合は監督員との協議による。

・ A 種 接 地	銅板 1.5 t × 900 × 900 リード端子付 堀前埋展中心深さ 2 m	補助接地棒（連結式 10 φ × 1,500） 埋設棒（黄銅製又はステンレス製）
・ B 種 接 地	銅板 1.5 t × 600 × 600 リード端子付 堀前埋展中心深さ 2 m	補助接地棒（連結式 10 φ × 1,500） 埋設棒（黄銅製又はステンレス製）
・ C 種 接 地	銅板 1.5 t × 300 × 300 リード端子付 堀前埋展中心深さ 1.5 m	補助接地棒（連結式 10 φ × 1,500） 埋設棒（黄銅製又はステンレス製）
・ D 種 接 地	接地棒（10 φ × 1,500） 埋設棒	リード端子付 打ち込み式 埋設棒（黄銅製又はステンレス製）

図面に特記なきものは下表を標準とする。但し下表によりがたい場合には監督員との協議による。

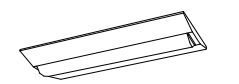
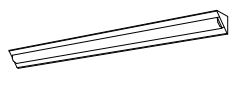
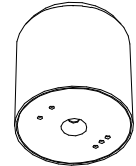
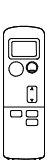
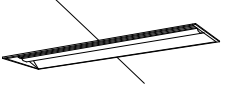
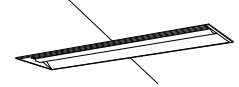
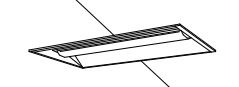
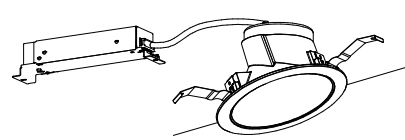
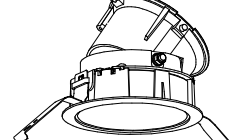
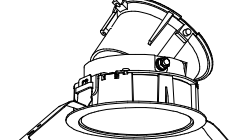
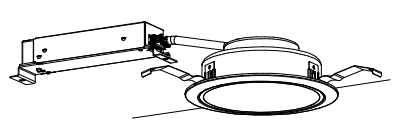
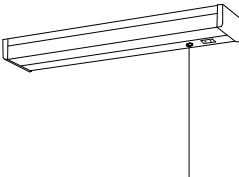
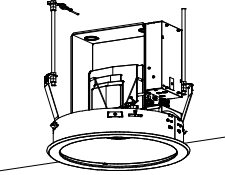
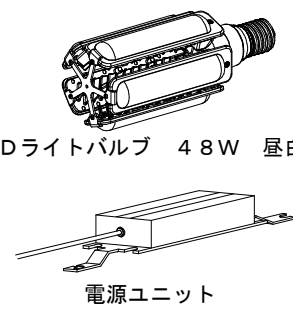
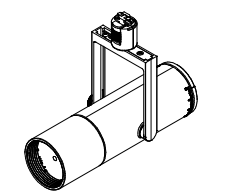
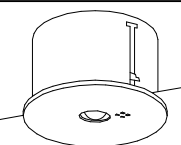
	名 称	測 点	取付高 (mm)		名 称	測 点	取付高 (mm)	
共 通	取引用計器	地上～上端	2,000	時 計・ 拡 声	壁掛形観時計	床～中心	1,500	
	引込開閉盤	床～上端	1,800		子 時 計 壁掛形スピーカ アッテネーター		(上端1,900以下)	
	警 報	床～中心	1,500				(天井高) × 0.9	
電	分 電 盤	床～中心	1,500	表		表示 盤	床～中心	(天井高) × 0.9
	タンブラスイッチ	"	(上端1,900以下)		壁付 発 信 器	"	1,300	
	" (身障者用)	"	1,100		ベ ヅ ル	"	(天井高) × 0.9	
	コンセント (一般)	"	300		押 ボ タ ン	"	(天井高) × 0.9	
	" (和室)	"	150		" (身障者用押扣)	"	1,300	
	" (便所等)	"	500		身 障 者 用 表 示 灯	"	900	
	" (台上)	台上～中心	150		示	身 障 者 用 表 示 灯	"	2,000
	ブラケット (一般)	床～中心	2,100		壁 掛 ボ タ ン	"	1,800	
灯	" (踊場)	"	2,500	イン タ ー ホ ン	壁付インターホン	床～中心	1,500	
	" (鏡上)	鏡端～中心	150		" (身障者用) 壁付位置ボックス (壁付インターホンを除く)		1,100	
	避難口誘導灯	床～下端	1,500以下					
	廊下通路誘導灯	床～上端	1,000以下					
動 力	壁掛形制御盤	床～中心	1,500	ホ ン	" (一般)	300		
		(上端1,900以下)			" (和室)	150		
	手元開閉器	"	1,500					
電	操作スイッチ・ 押ボタン	"	1,300	テ ビ 機 器 共 同 受 信	機 器 収 容 箱	床～中心	(天井高) × 0.9	
	室内 端 子 盤 (廊下・室内)	床～下端	300		" (一般) " (和室)	"	300	
		中 間 端 子 盤 (EPC・電気室)	床～中心			1,500	"	150
			集合保安器箱			"	(天井高) × 0.9	
話	壁付アウトレット ボックス (一般)	"	300	火 災 報	受 信 機	床～操作部	800～1,500	
	" (和室)	"	150		受 信 機	800～1,500		
					機 器 収 容 箱	床～中心	800～1,500	
					ベ ヅ ル	"	800～1,500	
				消 火 栓 表 示 灯	"	(天井高) × 0.9		
						(天井高) × 0.8		



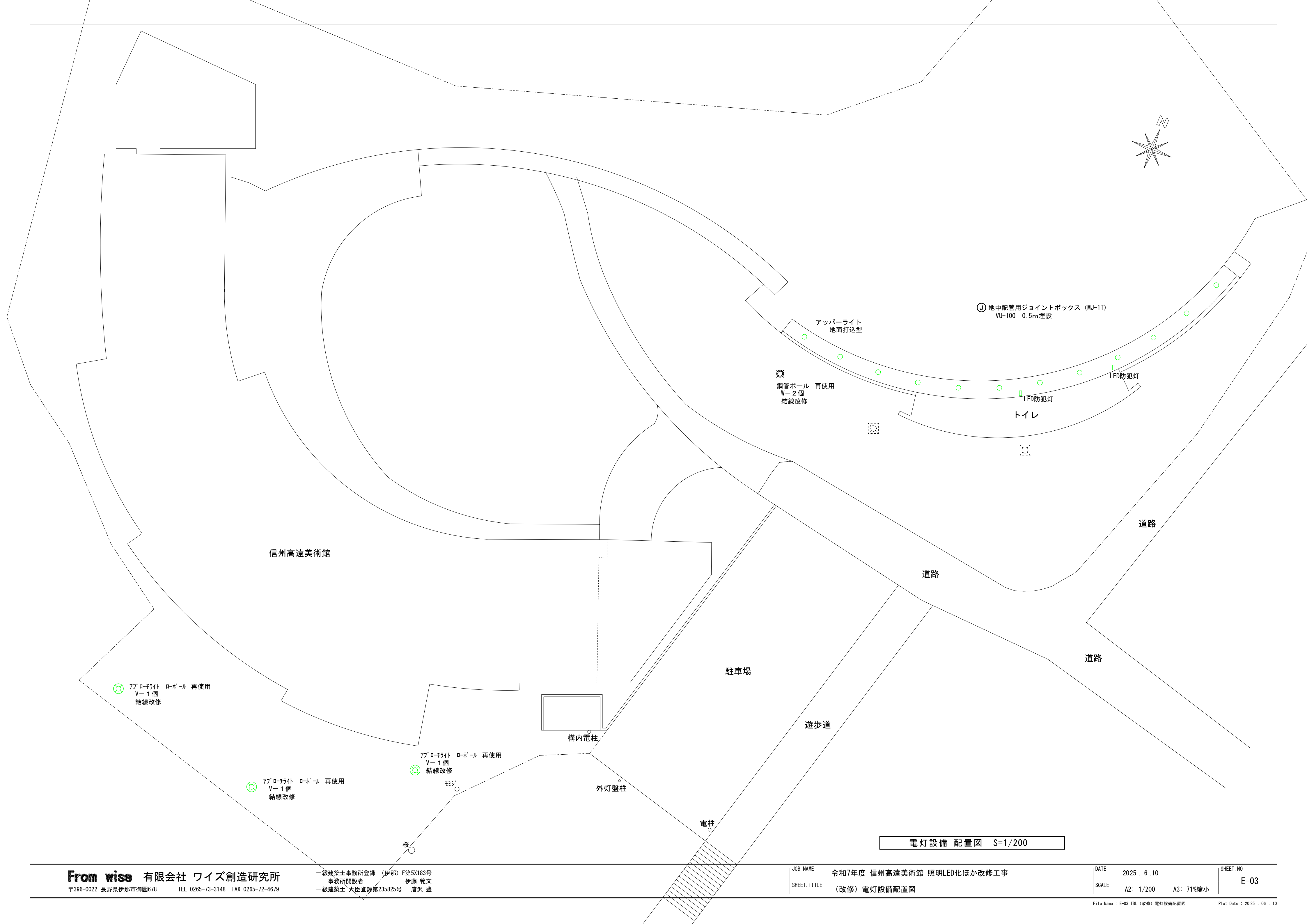
伊那市建設部

工 事 名	令和7年度 信州高速美術館 照明LED化ほか改修工事	年月日	2025 . 6 . 2
図面名称	電気設備工事特記仕様書	図面番号	E-01

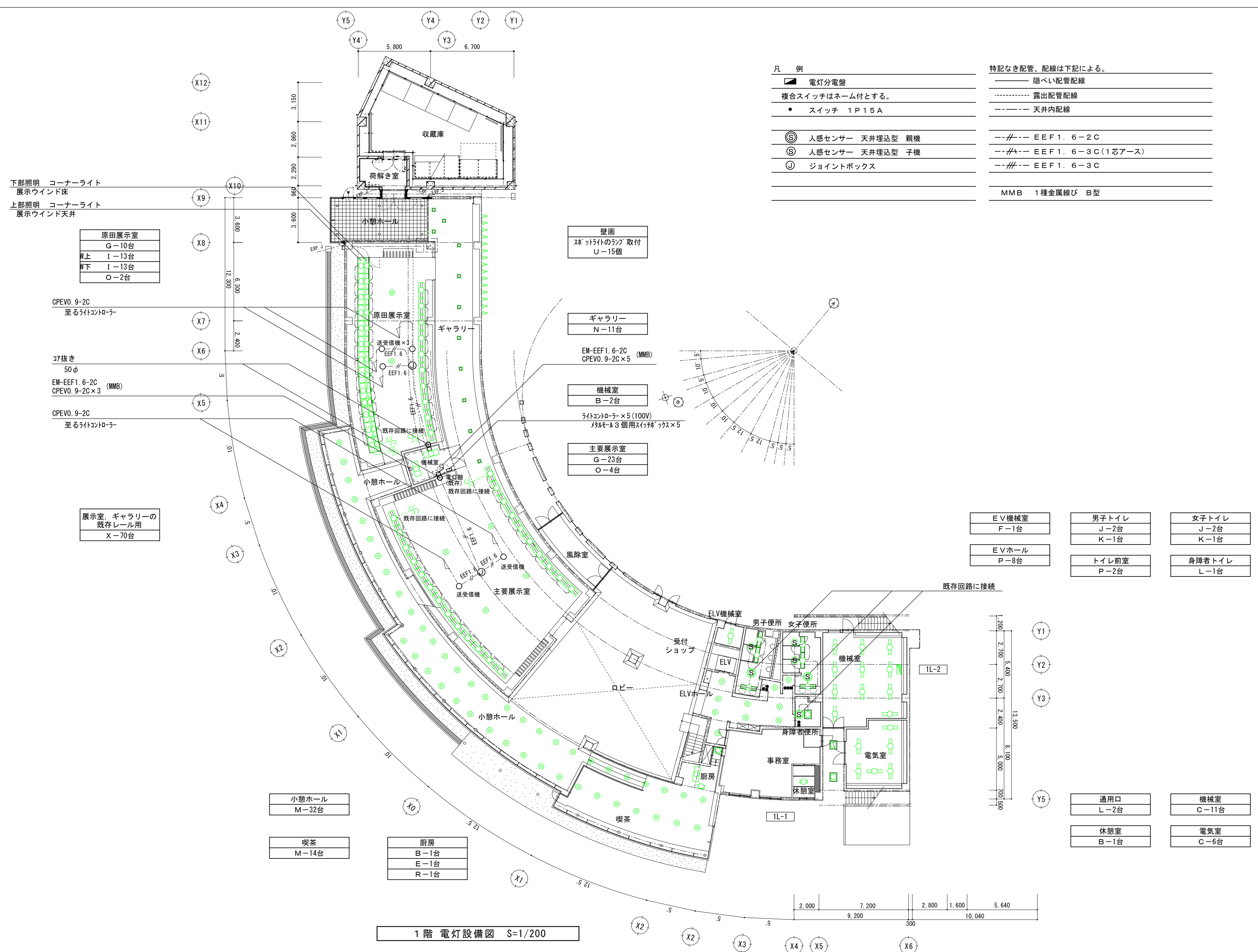
照明器具姿図

A	直付型４０形	B	直付型４０形	C	直付型４０形	D	直付型４０形	E	直付型２０形	F	直付型４０形 反射笠付型
	 一般タイプ、６９００lmタイプ 消費電力４３．１W、定格出力型、電圧１００～２４２V 本体：銅板（白色粉体塗装） ライトバー（カバー）：ポリカーボネート（乳白） 光源寿命４００００時間（光束維持率８５％） 昼白色（５０００K）、Ra８３ 電源装置はライトバー側に内蔵 XLX460DENPLE9	 一般タイプ、５２００lmタイプ 消費電力３１．９W、定格出力型、電圧１００～２４２V 本体：銅板（白色粉体塗装） ライトバー（カバー）：ポリカーボネート（乳白） 光源寿命４００００時間（光束維持率８５％） 昼白色（５０００K）、Ra８３ 電源装置はライトバー側に内蔵 XLX450DENPLE9	 一般タイプ、３２００lmタイプ 消費電力２０．６W、定格出力型、電圧１００～２４２V 本体：銅板（白色粉体塗装） ライトバー（カバー）：ポリカーボネート（乳白） 光源寿命４００００時間（光束維持率８５％） 昼白色（５０００K）、Ra８３ 電源装置はライトバー側に内蔵 XLX430DENPLE9	 一般タイプ、２５００lmタイプ 消費電力１６．３W、定格出力型、電圧１００～２４２V 本体：銅板（白色粉体塗装） ライトバー（カバー）：ポリカーボネート（乳白） 光源寿命４００００時間（光束維持率８５％） 昼白色（５０００K）、Ra８３ 電源装置はライトバー側に内蔵 XLX420DENPLE9	 一般タイプ、３２００lmタイプ 消費電力２１．８W、定格出力型、電圧１００～２４２V 本体：銅板（白色粉体塗装） ライトバー（カバー）：ポリカーボネート（乳白） 光源寿命４００００時間（光束維持率８５％） 昼白色（５０００K）、Ra８３ 電源装置はライトバー側に内蔵 XLX230DENCLE9	 一般タイプ、３２００lmタイプ 消費電力２０．６W、定格出力型、電圧１００～２４２V 本体：銅板（白色粉体塗装） ライトバー（カバー）：ポリカーボネート（乳白） 光源寿命４００００時間（光束維持率８５％） 昼白色（５０００K）、Ra８３ 電源装置はライトバー側に内蔵 XLX430KENPLE9					
G	直付型４０形 Dスタイル W150	H	欠番	I	直付型４０形 コーナーライト	J	無線調光システム	K	調光リモコン	L	埋込型４０形 下面開放型 W300
	 PiPiT調光、一般タイプ、１００００lmタイプ 消費電力５６．４W、定格出力型、電圧１００～２４２V 通信周波数 ９２０MHz帯、約５～１００％連続調光型 本体：銅板（白色粉体塗装） ライトバー（カバー）：ポリカーボネート（乳白） 光源寿命４００００時間（光束維持率８５％） 温白色（３５００K）、Ra８３、 電源装置はライトバー側に内蔵 XLX400AEVCRZ9		 PiPiT調光、一般タイプ、６９００lmタイプ 消費電力４３．５W、定格出力型、電圧１００～２４２V 通信周波数 ９２０MHz帯、約５～１００％連続調光型 本体：亜鉛銅板、反射板：銅板（高反射白色粉体塗装） ライトバー（カバー）：ポリカーボネート（乳白） 光源寿命４００００時間（光束維持率８５％） 温白色（３５００K）、Ra８３、 電源装置はライトバー側に内蔵 XLX460CEVTRZ9	 定格電圧：AC100V～242V 適合負荷：デジタル調光LED照明器具（起動方式RZ） NQ23185K	 リモコンホルダ同梱 NK23041	 一般タイプ、５２００lmタイプ 消費電力３１．９W、定格出力型、電圧１００～２４２V 本体：亜鉛銅板 反射板：銅板（高反射白色粉体塗装） ライトバー（カバー）：ポリカーボネート（乳白） 光源寿命４００００時間（光束維持率８５％） 昼白色（５０００K）、Ra８３、 電源装置はライトバー側に内蔵 埋込XLX450VENTLE9					
K	埋込型４０形 下面開放型 W300	L	埋込型２０形 下面開放型 W300	M	傾斜天井LEDダウンライト １００形	N	ダウンライト 12Vミニハロゲン電球75形1灯器具相当 LED 100形	O	ダウンライト 12Vミニハロゲン電球75形1灯器具相当 LED 100形	P	ダウンライト ６０形
	 一般タイプ、５２００lmタイプ 消費電力３１．９W、定格出力型、電圧１００～２４２V 本体：亜鉛銅板 反射板：銅板（高反射白色粉体塗装） ライトバー（カバー）：ポリカーボネート（乳白） 光源寿命４００００時間（光束維持率８５％） 昼白色（５０００K）、Ra８３、 電源装置はライトバー側に内蔵 NNL4500ENTLE NNLK42732J右用 NNLK42733J左用	 一般タイプ、１６００lmタイプ 消費電力１１．６W、定格出力型、電圧１００～２４２V 本体：亜鉛銅板 反射板：銅板（高反射白色粉体塗装） ライトバー（カバー）：ポリカーボネート（乳白） 光源寿命４００００時間（光束維持率８５％） 昼白色（５０００K）、Ra８３、 電源装置はライトバー側に内蔵 埋込XLX210VENJLE9	 LED内蔵<ワンコア（ひと粒）タイプ> 電源ユニット内蔵、一般光色タイプ ５０００K、Ra85、拡散タイプ 光源寿命：４００００時間（光束維持率８５％） 器具光束：８８０lm、消費電力：７．６W、電圧：１００～２４２V 反射板（上部）：プラスチック（ホワイ） 反射板（下部）：アルミダイカスト（シルバメタリックつや消し仕上） 枠：アルミダイカスト（ホワイつや消し仕上）、埋込穴φ１５０ XND1061ANLE9	 LED<ワンコア（ひと粒）タイプ>、電源ユニット別売 枠ユニット、一般タイプ ２７００K、Ra85、広角タイプ 光源寿命４００００時間（光束維持率７０％） 灯具：アルミダイカスト、灯具ユニット別売 反射板：アルミダイカスト（シルバメタリックつや消し仕上） 枠：アルミダイカスト（ホワイつや消し仕上）、埋込穴φ１００ NTS51334 光源ユニット NTS91051W 枠ユニット NTS90201LE9 電源ユニット STE9S リニューアルプレート150φ	 灯具ユニット別売 反射板：アルミダイカスト（シルバメタリックつや消し仕上） 枠：アルミダイカスト（ホワイつや消し仕上） 埋込穴φ１００ NTS51334 光源ユニット NTS91051W 枠ユニット NTS90201LE9 電源ユニット NNN80003Z リニューアルプレート150φ	 LED内蔵<ワンコア（ひと粒）タイプ>、電源ユニット内蔵、一般光色タイプ ５０００K、Ra85、拡散タイプ 光源遠光角１５度、光源寿命４００００時間（光束維持率８５％） 器具光束：６１５lm、消費電力：４．２W、電圧：１００～２４２V 反射板（上部）：プラスチック（ホワイ） 反射板（下部）：銅板（銀色鏡面仕上） 枠：銅板（ホワイつや消し仕上）、埋込穴φ１５０ XND0669SNLE9					
Q	ブラケット ４０形電球１灯器具相当	R	LEDキッチンライト ２０形直管蛍光灯１灯器具相当	S	高天井用ダウンライト ２０００形+斜天アダプター	T・U・V	LED電球	W	LEDランプ（E39） ８０００lm	X	個別調光機能付LED高演色スポットライト １５０形
	 電球色（２７００K）、Ra80、光源寿命４００００時間（光束維持率７０％） 器具光束２７２lm、消費電力４．３W、電圧１００V 防雨型、ネジ込み方式、天井直付型・壁直付型 アルミダイカスト（オフブラック） カバー：ガラス（乳白つや消し） LGW85004BF	 昼白色（５０００K）、Ra83 器具光束９８０lm、消費電力１２W、電圧１００V 拡散タイプ、壁直付型・棚下直付型、コンセント付、プルスイッチ付 カバー：プラスチック（乳白） LGB52095LE1	 LED内蔵<ワンコア（ひと粒）タイプ>、電源ユニット内蔵、一般光色タイプ 調光可能範囲（約５～１００％）、５０００K、Ra70、拡散タイプ 光源寿命：６００００時間（光束維持率８０％）、光源遠光角１５度 器具光束：１７９００lm、消費電力：１３０．５W、電圧：１００～２４２V 枠：銅板（ホワイつや消し仕上） 反射板（上部）、反射板（下部）：アルミ（銀色鏡面仕上） 埋込穴：φ４００ XND9940SSKLR9 NK09915Z 角度指定加工	T：LDA7D-D-G/S/Z6/F ６０型相当昼光色 相当品 U：LDR7LWHB10 ビームランプ 電球色 相当品 V：LDA7L-D-G/S/Z6/A/1K ６０型相当電球色 相当品	 LEDライトバルブ ４８W 昼白色（E39） 電源ユニット LDTS48N-G-E39A LE056035HSZ1/2、4-A2	 個別調光ボリューム付 調光範囲：０％、約０．５～１００％ ２７００K、高演色Ra95、中角22° 器具光束８６５lm 消費電力１４．０W、１００V配線ダクト用 ホワイ仕上 NNQ32084WKLE1					
a	LED非常灯専用型リモコン自己点検機能付										
	 φ１５０低天井用（～３m）、３０分間タイプ LED内蔵、非常時・非常灯用LED点灯／常時消灯 非常灯評定番号：LAL E-004 レンズ：ガラス、カバー：銅板（クールホワイつや消し仕上） 電圧：１００～２４２V、蓄電池：ニッケル水素電池 点検スイッチ付、自己点検スイッチ付 NNFB91615C										

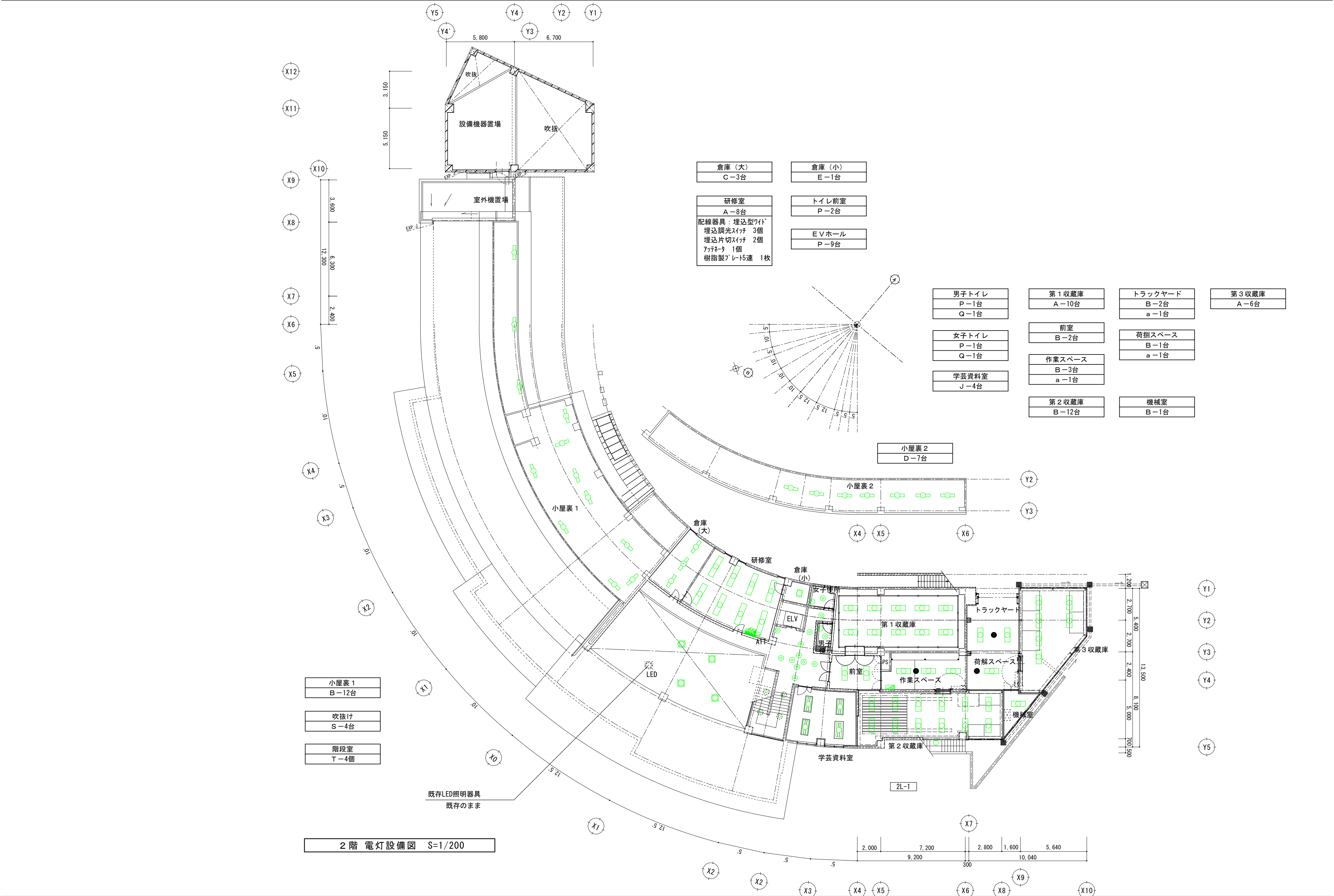
表中の型番は参考とする。



電灯設備 配置図 S=1/200



1 階 電灯設備図 S=1/200



小屋裏 1
B-12台

吹抜け
S-4台

階段室
T-4個

2 階 電灯設備図 S=1/200

倉庫 (大)
C-3台

研修室
A-8台
配線器具：埋込型ワイド
埋込調光スイッチ 3個
埋込片切スイッチ 2個
アタッチメント 1個
樹脂製プレート5連 1枚

倉庫 (小)
E-1台

トイレ前室
P-2台

E V ホール
P-9台

男子トイレ
P-1台
Q-1台

女子トイレ
P-1台
Q-1台

学芸資料室
J-4台

第 1 收藏庫
A-10台

前室
B-2台

作業スペース
B-3台
a-1台

第 2 收藏庫
B-12台

トラックヤード
B-2台
a-1台

荷物スペース
B-1台
a-1台

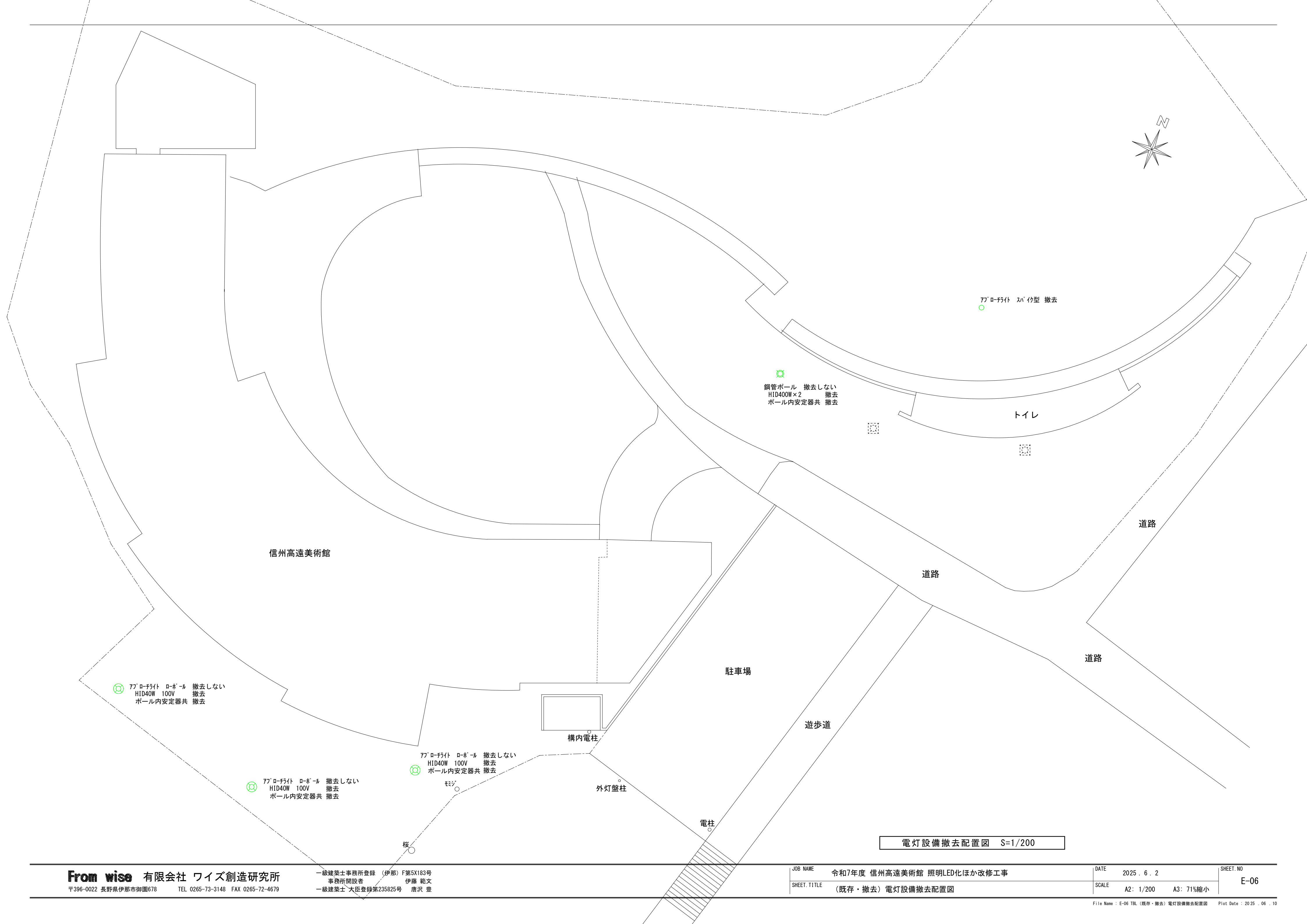
機械室
B-1台

第 3 收藏庫
A-6台

小屋裏 2
D-7台

小屋裏 2
D-7台

Y1
Y2
Y3
Y4
Y5



信州高遠美術館

道路

道路

道路

駐車場

遊步道

構内電柱

外灯盤柱

電柱

ライト	ローボール	撤去しない
40W	100V	撤去
ボール	内安定器共	撤去

モミジ⁺

桜

アブローチライト ローホール 撤去しない
HID40W 100V 撤去
ポール内安定器共 撤去

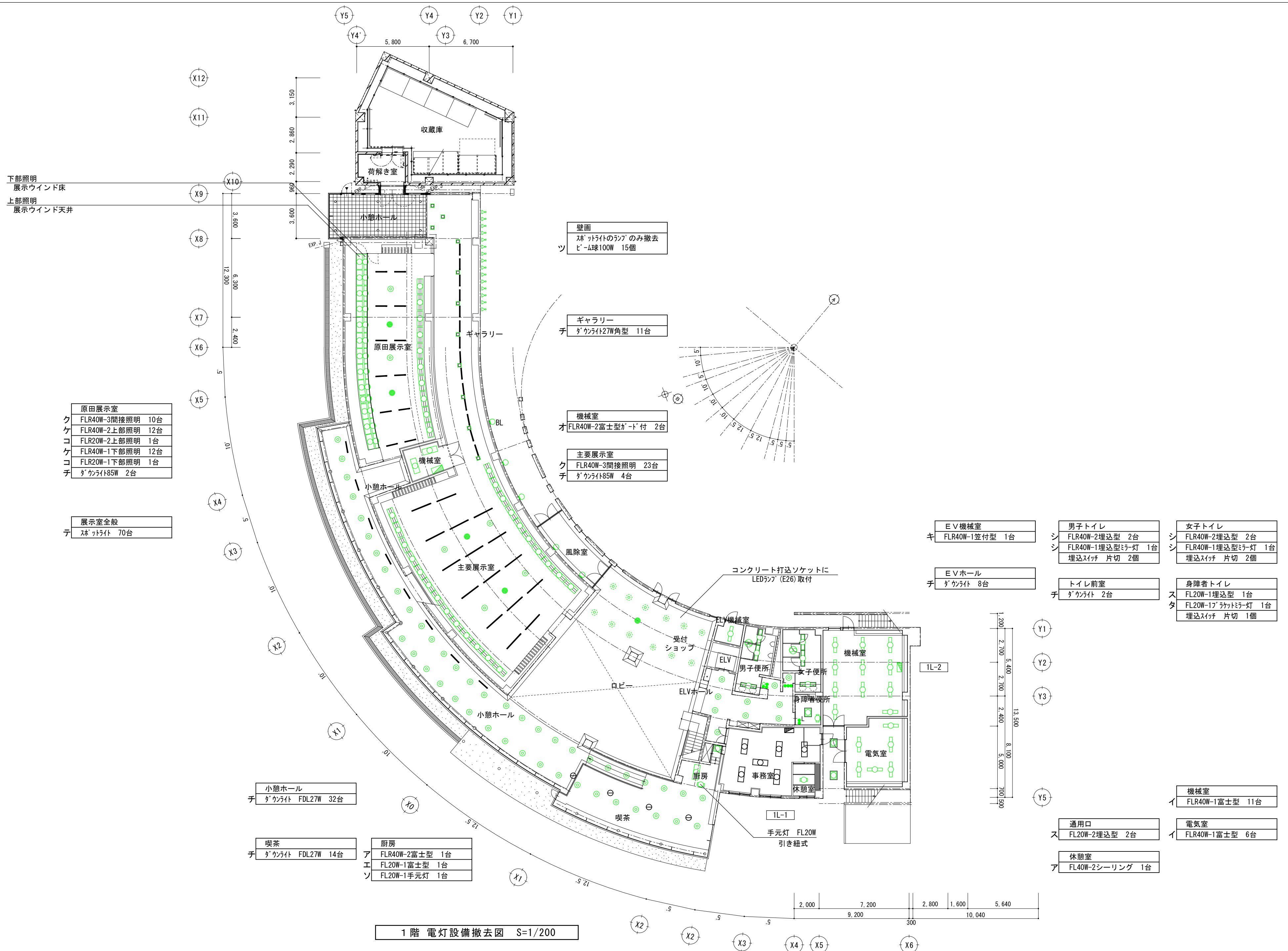
アブローチライト ロボール 撤去しない
HID40W 100V 撤去
ボール内安定器共 撤去

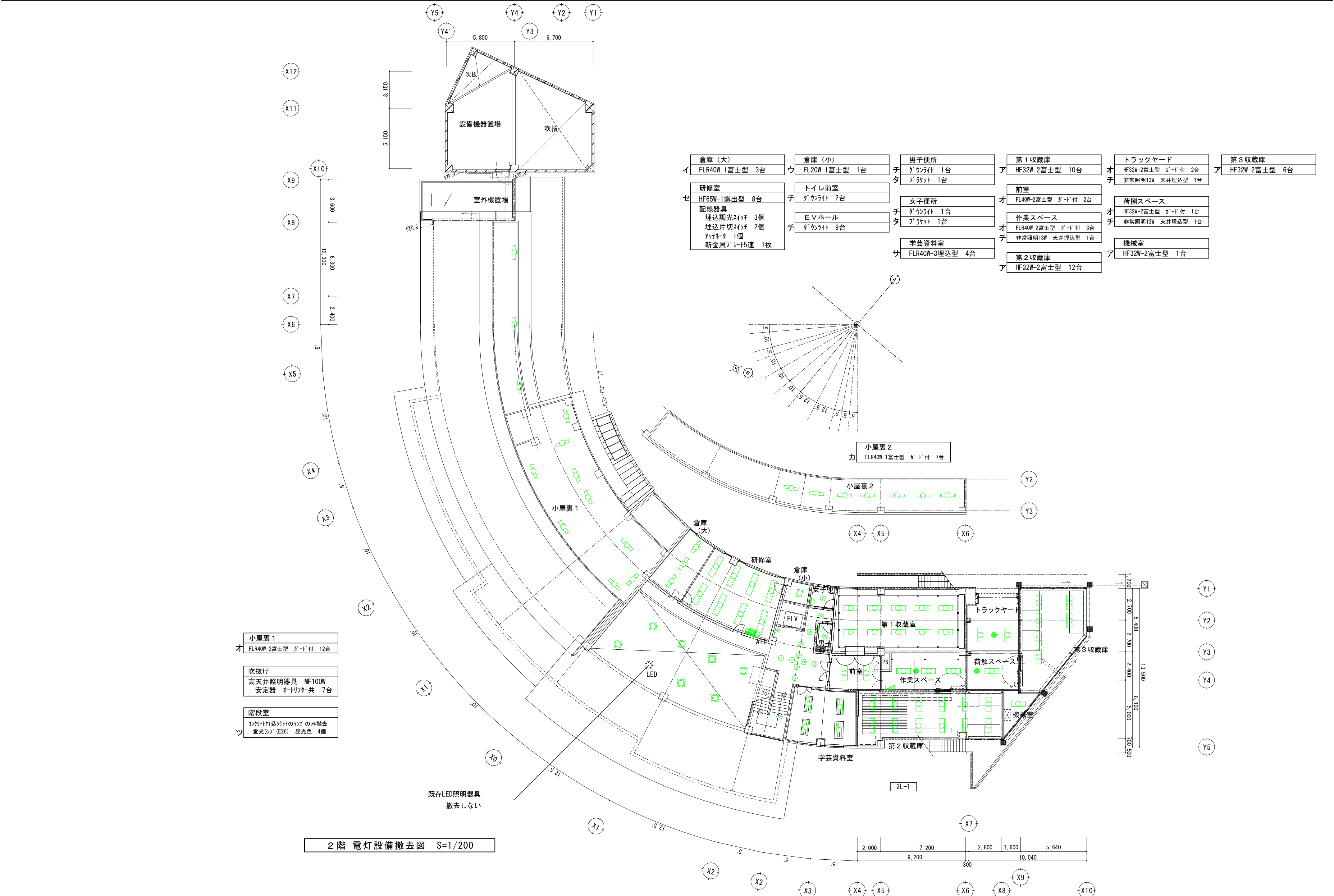
鋼管ポール 撤去しない
HID400W×2 撤去
ポール内安定器共 撤去

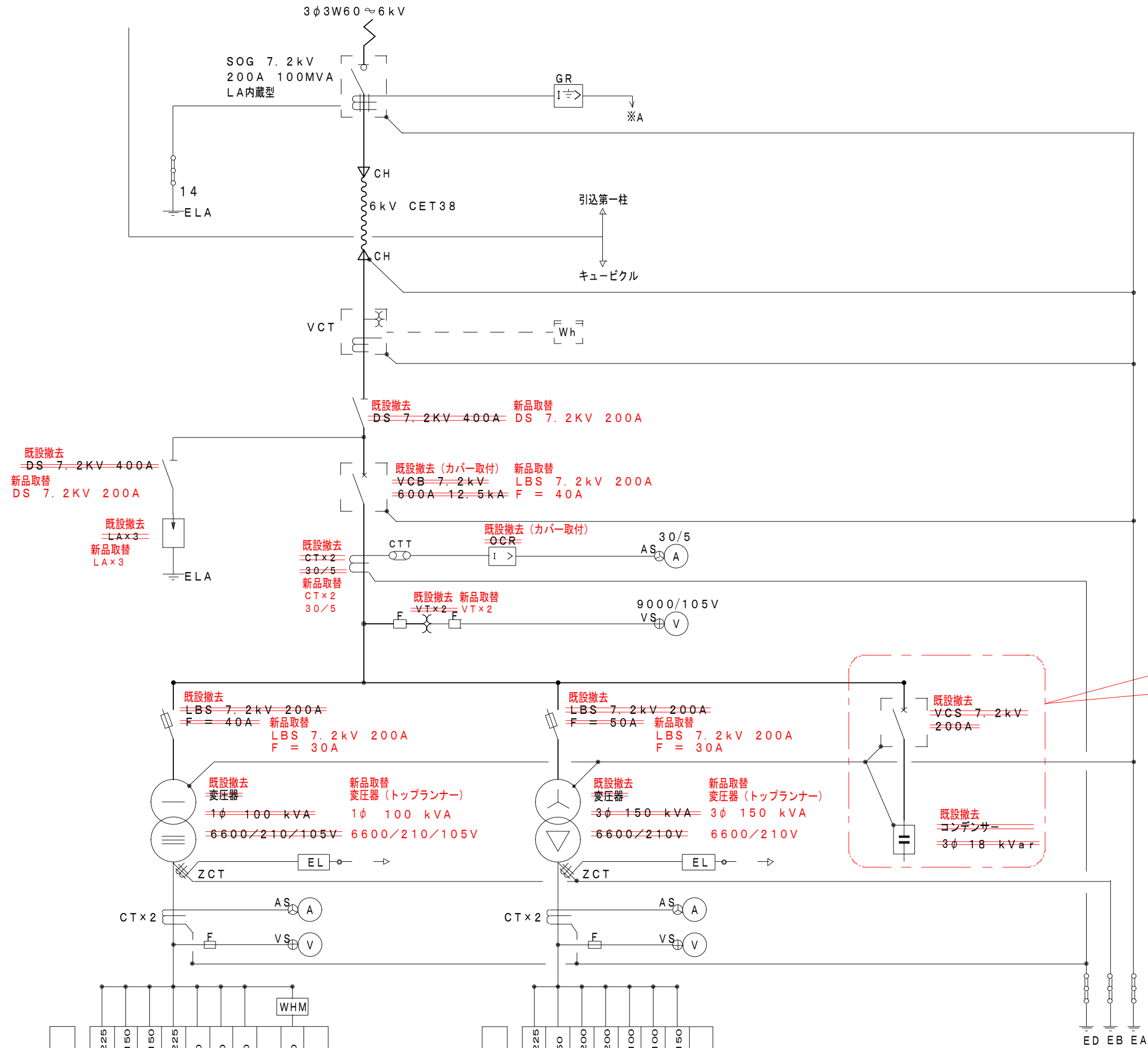
アッ®ローライト スハ®イ型 撤去

トイレ

電灯設備撤去配置図 S=1/200







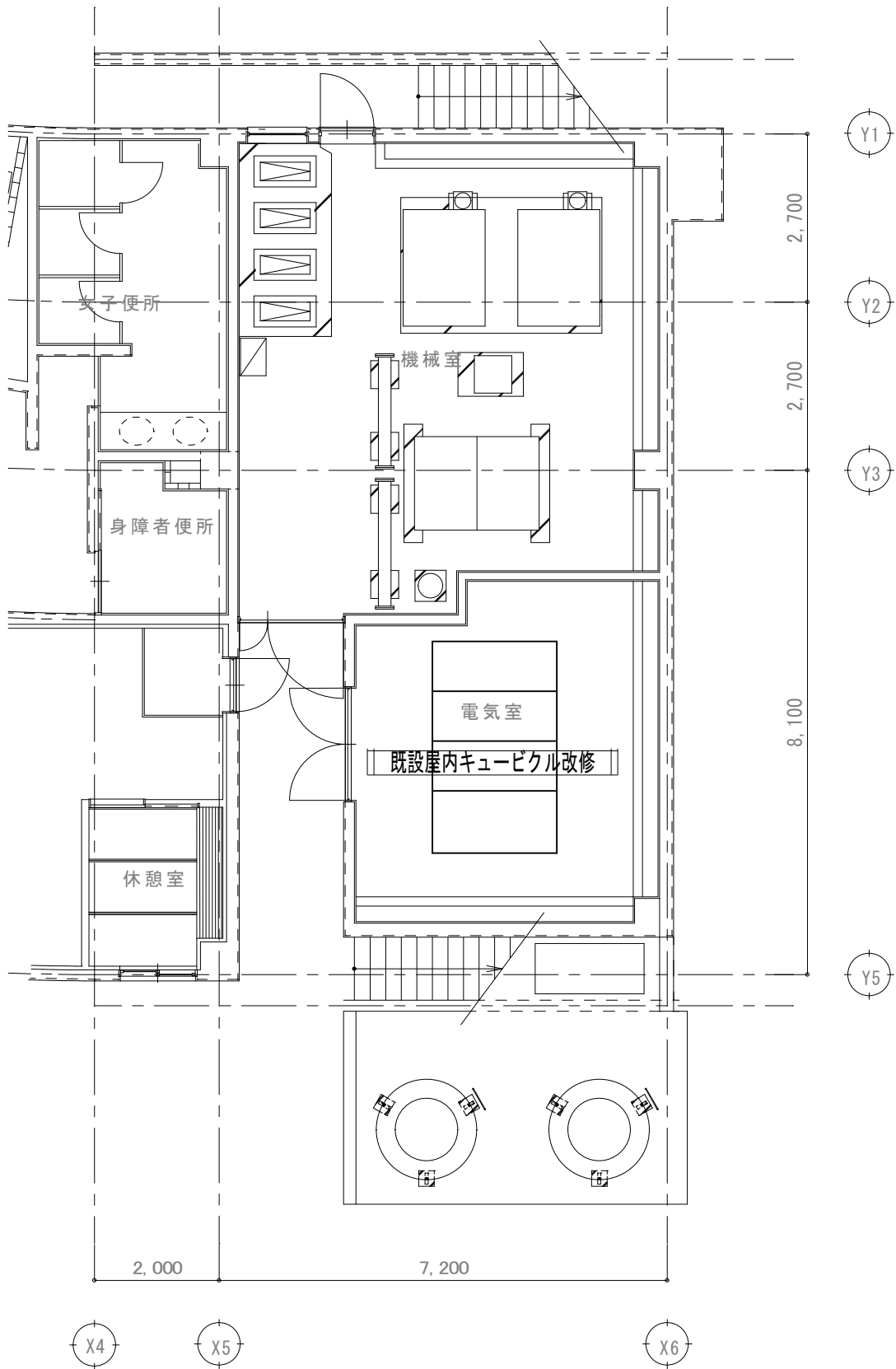
負荷名	容量 kVA	電機・ケーブル	開閉器容量
1L-1	23.0	CVT100	MCCB3P225/225
1L-2	40.2	CVT100	MCCB3P225/150
1L-3, 2L-1	25.8	CVT100	MCCB3P225/150
1L-3, 2L-1	18.0	CVT38	MCCB3P225/225
※A			MCCB2P50/20
照明・空調			MCCB2P50/20
給排水・エレ		CV8-3C	MCCB2P50/50
昇降機		CVT22	MCCB2P50/50

負荷合計 107.0 kVA

負荷名	容量 kW	電機・ケーブル	開閉器容量
1P-1	34.0	CVT100	MCCB3P225/225
1P-1	3.0	CVT22	MCCB3P100/50
2P-1	37.2	CVT100	MCCB3P225/200
2P-1	16.2	CVT100	MCCB3P225/200
RP-1	20.7	CVT22	MCCB3P100/100
ELV・照明	15.0	CVT22	MCCB3P100/100
2P-2	21.2	CVT38	MCCB3P225/150

負荷合計 147.3 kW

単線結線図



平面図 1:100

既設屋内キュービクル改修凡例

- ・図示の改修を行う。
- ・高圧機器（トランス、コンデンサー）の一次側ケーブルは新品に取り換える。
- ・施設内の停電出来ない機器について事前調査を行い、小型発電機によりバックアップを行う。
- ・撤去機器（トランス、コンデンサー）についてはPCB含有調査を行い、含有が認められた場合は監督員に報告、指示によること。