

大阪市立東洋陶磁美術館  
壁面展示ケース等修繕業務委託仕様書

1. 件名  
大阪市立東洋陶磁美術館 壁面展示ケース等修繕業務委託
2. 作業場所  
大阪市立東洋陶磁美術館 大阪市北区中之島 1-1-26
3. 作業期間  
契約締結日から令和 5 年 11 月 30 日

4. メンテナンス対象の展示室および展示ケース数量および配置

展示室 A	No. 6-1～6-10	10 カ所
〃 B	No. 5-1～5-4	4 カ所
〃 C	No. 4-1～4-8	8 カ所
〃 D	No. 3-1～3-17	17 カ所
〃 E	No. 2-1～2-8	8 カ所
〃 F	No. 1-1～1-4	4 カ所
〃 G	No. 7-1～7-6	6 カ所
〃 H	No. 8-1～8-3	3 カ所
〃 I	No. 9-1～9-7	7 カ所
〃 J	No. 10-1～10-5	5 カ所

※ケース配置は別紙参照

5. 一般事項

(1). 作業基準等

- ① 受注者は十分な製造実績と経験に基づき、展示室および展示ケースの機能を十分に理解した上で、信頼性と安全性を重視しメンテナンス作業を実施すること。
- ② 本作業に必要な部品、部材（鋼材、ボルト類等）は、日本工業規格（J I S）又は国際標準化機構（I S O）に準拠すること
- ③ 本作業は、本仕様書のほか、令和 4 年度版「国土交通省大臣官房官庁営繕部監修公共建築改修工事標準仕様書建築工事編」に準拠すること。
- ④ 本作業にあたっては、契約後速やかに下記の図面類を提出し、美術館の指定する職員（以下「監督職員」という。）の承認を得ること。作業は平日の午前 9 時～午後 5 時に行うこととし、日程は事前に施設担当者と調整すること。
  - ア) 作業工程表
  - イ) 詳細施工図
  - ウ) 施工要領書

- ⑤ 本仕様書に記載の無い事項が発生した場合は監督職員と十分な協議を行い、承認を得て作業を行なうこと。また変更が必要な場合は監督職員と協議の上、決定すること。
- ⑥ 本作業により発生する廃棄物の処分にあたっては「廃棄物の処理および清掃に関する法律」に基づき適正に処理し、不法投棄など第三者に損害を与える事の無きよう適正に管理を行うこと。
- ⑦ 資材などの搬入にあたっては、事前に監督職員と日程、方法等について調整を行うこと。  
又、実際の作業においては、床・壁等施設設備において必要と思われる箇所の養生を確実に行うこと。
- ⑧ 万一、施設設備を破損した場合は、請負者の責任においてこれを完全に復旧すること。
- ⑨ 完成図書として下記のを各2部提出すること
  - ア) 施工記録写真
  - イ) 施工図面(該当するもののみ)データおよび紙媒体
  - ウ) 空気環境測定結果その他各種検査結果報告書
  - エ) 作業完了報告書
  - オ) その他、監督職員の指示するもの

(2). 保証期間

作業完了後、通常の使用により1年以内に異常が生じた場合は、速やかに無償で修理又は部品の交換を行い復旧すること。

(3). 空気環境測定

- ① 作業対象の展示ケース内における、作業後の有機酸、アンモニア、ホルムアルデヒド濃度については、現地にて測定し報告すること。その際のデータには各展示ケース内に加え、比較対象となる展示室内のものを含めること。
- ② 測定対象のケースはA～Jの各展示室および各展示室内の内装を更新した壁面ケースの内の1ヵ所を対象とする。
- ③ 測定箇所は合計20ヵ所とし具体的な測定箇所は監督職員と協議の上決定する。
- ④ 空気環境測定の結果、各展示ケース内における上記各物質の濃度が、独立行政法人国立文化財機構東京文化財研究所が示す基準値を超えた場合は、追加の送風換気や吸着剤等の設置をはじめとするあらゆる措置を取り、引き渡し期限までに基準値以下となるようにすること。また、それを証する計測結果を提出すること。
- ⑤ 使用機材および計測方法は以下の通りとする。
  - ア) 使用器具：北川式検知管及びエアースAMPLINGポンプ  
(ASP-1200等)を用いること。
  - イ) 計測方法：当該展示ケースを72時間閉扉後、所定の手順により行うこととする。
  - ウ) 分析方法：検知材の変色境界線から数値を読み取る。
  - エ) 基準値(参考)：各物質の基準値は以下の通り  
有機酸 170ppb

アンモニア 30ppb  
ホルムアルデヒド 80ppb

(4). 完了検査

修繕作業完了後、適切な材料の使用や仕上がりを確認するとともに、枯らし期間を設定し、空気環境計測測定を行い、承認を得ることとする。

(5). その他

- ① 作業に必要な資材や資材運搬や作業人工にかかる費用、支払いにかかる手数料についてはすべて受託者の負担とする。
- ② 他業者と本業務作業期間が重複する場合には、それぞれの作業の妨げとならないように相互に業務上の配慮・協力を行うこと。
- ③ 既設建物および設備等に傷をつけないよう注意し、万一破損した場合は、速やかに原状復旧すること。

6. 作業の特記仕様書

(1). 既存免震装置天板・カバーの解体およびスエードの貼り替え作業

① 作業は下記の内容で行うものとする。

ア) スエードは館から支給されるものを使用すること。

イ) 対象となる免震装置は(株)エーエス社製 MOCO タイプで、免震装置本体と天板・前・横・後カバーで構成されており、下表に基づき天板およびカバーを取り外しおよび復旧を行う。その際免震装置本体は残置する。

ウ) 免震カバー復旧の際、カバーを精度よく水平に設置し、天板とのクリアランス寸法5mmを均等に確保できるよう復旧すること。

エ) カバーおよび天板復旧後に天板をX・Y方向に移動させ、カバーとの接触が無いかな全数確認を実施すること。

※なお展示室D、E、Fの壁面ケース全部と展示室Cの壁面ケースの一部の壁面ケースはコクヨ製である。

② 対象箇所は下表のとおり

室番号	ケース番号	天板・カバー脱着復旧のみ	天板貼替え	カバー貼替え前側のみ	備考
A	6-1	—	無	2.4m×2台	
〃	2	—	1.8m×2枚	2.0m×2台	
〃	3	—	無	2.0m×2台	
〃	4	—	無	2.6m×2台	
〃	5	—	無	2.0m×2台	
〃	6	○	無	無	
〃	7	○	無	無	
〃	8	—	無	2.4m×1台	
〃	9	—	1.4m×1枚	1.8m×1台	
B	5-1	○	無	無	
〃	2	—	無	2.0m×2台	
〃	3	○	無	無	
〃	4	—	1.7m×2枚	無	
C	4-1	○	無	無	

室 番号	ケース 番号	天板・カバー 脱着復旧のみ	天板貼替え	カバー貼替え 前側のみ	備考
〃	2	—	2m×2枚	無	
〃	3	—	2.3m×1枚	無	
〃	4	W1×D0.8×H0.15m貼替え別計上			木製展示台
〃	5	—	無	1.7m×2台	
C	6	—	無	2.0m×2台	
〃	7	W1×D0.8×H0.15m貼替え別計上			木製展示台
D	3-1	—	無	1.1m×2台	
〃	2	○	無	無	
〃	3	—	無	2.4m×2台	
〃	4	○	無	無	
〃	5	○	無	無	
〃	6	—	無	0.7m×2台	
〃	7	—	無	0.7m×2台	
〃	8	○	無	無	
〃	9	○	無	無	
〃	10	—	1.8m×2枚	2.0m×2台	
〃	11	○	無	無	
〃	12	○	無	無	
〃	13	—	無	2.0m×2台	
〃	14	—	無	1.3m×2台	
〃	15	○	無	無	
〃	16	W1×D0.8×H0.15m貼替え別計上			木製展示台
E	2-1	○	無	無	
〃	6	○	無	無	
H	8-1	○	無	無	
I	9-1	○	無	無	
〃	2	○	無	無	背面カバージョイントスエード手直し
〃	5	○	無	無	
〃	6	○	無	無	

③ 既存免震装置の解体・再設置手順

- ア) スエードは館から支給されるものを使用すること。
- イ) 既存免震装置の天板を取り外し現地に仮置きする。(ケース番号や配置を記録する)
- ウ) 天板下の鉄板を取り外す。(レベル調整板の配置を記録する)
- エ) 周囲の化粧カバーの連結ビスを外して取り外す。(レベル調整板の配置と厚みを記録する)

- オ) 天板下鉄板以外の外した部材は工場に持ち帰り表面スエードを剥がして、下地を平滑にした状態で新規スエード(支給材)をスプレー糊又は両面テープで張り付ける。
- カ) 貼り終わった部材はエアキャップ等で養生を行い工場で一時的保管した後、現地に運搬し元通りに設置する。
- キ) 再設置の際、解体前の通りレベル調整板を配置し床と免震カバーの目地幅や天板と化粧カバーの目地幅が均一になるよう注意してセットする。
- ク) 一部のケースの非免震の木製展示台については、同様にスエードの貼り替えを行う。

(2). ケース内背面・側面のフェルト貼替えと床のスエード貼替え作業

① 対象箇所は下表のとおり

室番号	ケース番号	床貼替え スエード	背面貼替え フェルト	側面貼替え フェルト	備考
A	6-1	○	○	○	
〃	2	○	○	○	
〃	3	○	○	○	
〃	4	○	○	○	
〃	5	○	○	○	
〃	6	○	○	○	
〃	7	○	○	○	
〃	8	○	○	○	
〃	9	○	○	○	
〃	10	○	—	—	
B	5-1	○	○	○	
〃	2	○	○	○	
〃	3	○	○	○	
〃	4	○	○	○	
C	4-1	○	○	○	
〃	2	○	○	○	
〃	3	○	○	○	
〃	4	○	○	○	
〃	5	○	○	○	
〃	6	○	○	○	
〃	7	○	○	○	
D	3-1	○	○	○	
	2	○	○	○	
	3	○	○	○	
	4	○	○	○	
	5	○	○	○	

室 番号	ケース 番号	床貼替え スエード	背面貼替え フェルト	側面貼替え フェルト	備考
D	6	○	○	○	
〃	7	○	○	○	
〃	8	○	○	○	
〃	9	○	○	○	
〃	10	○	○	○	
〃	11	○	○	○	
〃	12	○	○	○	
〃	13	○	○	○	
〃	14	○	○	○	
〃	15	○	○	○	
〃	16	○	○	○	
〃	17	○	○	無	壁突出ケース
E	2-1	○	無	無	
〃	6	○	無	無	
〃	9	無	○	無	壁突出ケース
G	7-5	○	無	無	
H	8-1	○	無	無	
I	9-1	無	○	○	
〃	2	無	○	○	
〃	5	無	○	○	
〃	6	無	○	○	

② ケース内壁面および側面のフェルト貼り替え手順

- ア) 免震装置撤去後、残った免震装置本体をマスカー等で養生する。
- イ) 既存背面および側面壁のフェルトを剥がす。
- ウ) フェルト裏面の裏紙の残った状態でシーラーをローラーで塗布する。(シーラー：ヤヨイ化学 プラゾール 503S 同等品)
- エ) シーラー乾燥後、裏紙の浮いた箇所を撤去し、パテ処理を行いペーパー掛けし平滑に仕上げる。(パテ：ヤヨイ化学 スーパービックワン・スーパーハイセメナ同等品)
- オ) パテ処理部にシーラー(材は前述と同じ)を塗布し、2～3時間程度乾燥させた後、新規フェルトを貼る。(フェルト：関西フェルトファブリック(株)ファインフェルトNo610に裏紙を裏打ち処理したもの同等)
- カ) フェルトの接着剤はヤヨイ化学アミノールUP同等品とする。
- キ) フェルトの突き合わせの目地幅は概ね900mm程度とする。
- ク) 事前にフェルトの割り付け図面を提出し監督職員の承認を得た後、作業を行うこと。

(3). 既存ケース背面のフェルトの浮きの部分補修

- ① 下記ケースの背面のフェルトの浮きをローラー・糊の注入等で部分的な補修を行い、目立たないようにすること
  - 展示室E No. 2-2 ケース
- (4). 既存ケース床スエード、免震装置カバースエード手直し
  - ① 展示室I No. 9-2 ケースの床スエード金物と免震前カバーの下部隙間が均一になるように(特に左側)スエードカバーの下側のスペーサー厚みを調整して再取付を行う。
  - ② 同上免震後ろカバーのジョイントのスエードがはみ出しているので、免震装置を取り外して、スエードのはみ出しを修正してから再度組み立てる。
- (5). 床面スエード一部貼り替え作業 (スエードは館から支給されるものを使用すること。)
- ① 既存免震装置天板と化粧カバー取り外し完了後、床に設置してある免震装置の外周(前および横)の既存床スエードを剥がす。
- ② スエード裏面の裏紙の残った状態でシーラーをローラーで塗布する。(使用材は前述と同じ)
- ③ シーラー乾燥後、裏紙の浮いた箇所を撤去し、パテ処理を行いペーパー掛けし平滑に仕上げる。(材は前述に同じ)
- ④ パテ処理部にシーラー(材は前述と同じ)を塗布し、2～3時間乾燥させた後、新規スエード(支給品)を貼る。
- ⑤ スエードは長辺と短辺のコーナーでジョイントを設ける。
- ⑥ スエードジョイント位置については監督職員との協議により決定する。
- (6). ケース内枯らし作業
  - ① 床および壁の貼り替え作業の後、24時間程度の自然乾燥の後、VOCの放散を促進させるためケース内の送風換気を行う。
  - ② ケース前に大型扇風機をセットし、ケース内に送風を行う。
  - ③ 送風換気は1カ月程度行い、空気環境を測定し(3)空気環境測定の⑤エ)に記載された物質が基準値以内に収まっていることを確認する。
  - ④ 送風換気の際の展示室内は出来る限り空気環境が清浄であることが維持できるものとする。
  - ⑤ 空気環境基準をクリアしている事を確認した後、免震装置の再設置を行う。
- (7). 下部レールカバースエード貼り替え (スエードは館から支給されるものを使用すること。)
- ① 既存レールカバーのスエードをスクレーパー等で取り除く。
- ② 裏紙等が残っていない事を確認し、新規スエードを貼る。
- ③ 充分乾燥させ送風枯らしを行なった後、現地に取り付ける。
- ④ 長さが3mを超えるレールカバーは長手方向の歪みを矯正するため、レールに差し込むステンレス製の丸棒(既存レールカバーに付いているものと同じ形状)を追加で取り付ける。
- ⑤ 場所と数量は下記の通り。
  - 展示室A No. 6-6 ケース L=4.4m 1本
  - 展示室C No. 4-2 ケース L=4.4m 1本

- 展示室D No. 3-2 ケース L=3.1m 1本
- 同上 No. 3-3 ケース L=4.9m 1本
- 同上 No. 3-7 ケース L=2.1m 1本
- 同上 No. 3-9 ケース L=3.8m 1本
- 同上 No. 3-10 ケース L=4.0m 1本
- 展示室E No. 2-2 ケース L=3.8m 1本
- 同上 No. 2-3 ケース L=2.7m 1本
- 同上 No. 2-5 ケース L=2.7m 1本
- 展示室I No. 9-1 ケース L=2.0m 1本

(8). ケース扉鍵交換および勘合調整(83 ヵ所)

- ① 既存ケースの腰パネル内のシリンダー錠を取り外す。
- ② 新規シリンダー錠を取り付ける。(MIWA 本締錠同等品)
- ③ シリンダー錠は全て同一キーとする。(鍵番号が同じ)
- ④ ガラス扉の勘合調整を行う。
- ⑤ 使用するシリンダー錠は既存錠を確認して寸法を決定する。
- ⑥ どうしても既存キーボックスに合う形状の交換用の鍵が無い場合は取り付け金具側に穴明等の加工を行うこと。
- ⑦ ガラスの勘合調整を行う時に、ガラスレールに付着した汚れの清掃を行う。
- ⑧ 展示室Jの扉の下端の鍵を交換する際は、スライド扉を取り外して行うものとする。

(9). 扉ガラス端部戸先硬質ゴムを発泡ネオプレンゴムに貼替え(50 ヵ所)(材工一式)

- ① ガラス扉の鍵の勘合調整を行うにあたり、既存ガラス小口の硬質ゴムを発泡ネオプレンゴムに取り換える。
- ② 既存硬質ゴムを取り外した後、ガラス小口に付着している従前の糊等のクリーニングの際、小口の接着剤等の汚れが酷い場合、監督職員の許可を得て有機溶剤系の糊の除去剤を最小限で使用する。
- ③ 新規の発泡ネオプレンゴムの取り付けはシリコン両面テープを使用する。
- ④ ゴムの硬さについては、事前に実験を行い、許可を得て決定すること。
- ⑤ この作業を行なう際に、ガラス端部縦枠からゴムがはみ出た部分についてカットを行い体裁よく整えること。

(10). ガラス交換

- ① 上部レールを取り外す。
- ② 既存ガラス扉を内側上方へ引き上げるように取り外す。
- ③ 既存のスチール枠から既存ガラスと取り外す。
- ④ 既存スチール枠を転用し新規硝子を嵌めシリコンシールで固定する。
- ⑤ シリコン硬化後ガラスを元の位置に嵌め込み、必要に応じ小口に発泡ネオプレンゴムを取りつける。
- ⑥ 上部レールを復旧し、ガラス同士の目地や左右の動きを確認する。
- ⑦ ガラス交換の位置とガラスの種類は下記の通り。
  - 展示室D No. 3-16 ケース中央ガラス1枚

フロート合わせガラス t5+5 1.3m×1.1m

(11). 展示室 J ケース内金物取り外し No. 10-1～10-5 5 ケース分

- ① ケース内上部に取り付けられている、既存金物を取り外して処分する。金物取り外し後の背面クロスの切り欠き部分を塞ぐために、切り欠きと同じ大きさのフェルトを貼って補修を行う。
- ② 同上作業は展示室 J の各ケース 4 ヶ所ずつとする。

(12). ケース木製手摺傷補修(全ケース)

- ① 既存ケースの手すりの傷について、大きなへこみはパテ処理を行い平滑にすること
- ② 既存手すりの色・艶を損なわないようラッカー塗装を行う
- ③ ラッカー塗装に先立ち、一部先行して補修を行い、違和感が無いことを確認した上で監督職員に了解を得て全体の補修作業を行なうこと

(13). ケース内外スチール部傷補修(全ケース)

- ① 腰パネルおよびガラス枠など観覧者によく見える場所の傷を重点的にタッチアップする。(2～5mm程度の傷約 100 ヶ所程度)
- ② 使用する材料は下地の塗膜の種類を確認した上で決定する。(OP またはウレタン塗料またはアクリル塗料)
- ③ 筆によるタッチアップあるいは吹付にするか傷の位置や大きさ等を考慮し監督職員と協議した上で決定する。
- ④ タッチアップ塗装に先立ち、一部先行して補修を行い、違和感が無いことを確認した上で監督職員に了解を得て全体の補修作業を行なう。

(14). フラットケーブル敷設

- ① 新規独立ケースの設置予定位置にケース照明用の配線をフラットケーブルで敷設する。(展示室 J 壁面ケース No. 10-2 側から独立ケース下への約 1.5m 程度 電力 20A 用 3 芯ケーブル 1 回路)
  - ② フラットケーブルはアンダーカーペット配線用を使用すること。(パナソニック パナトラック同等品)
  - ③ フラットケーブルの床上のアウトレットは設置 2P 抜け止め 2 口コンセントとする。
  - ④ 電源の取り出し位置および敷設の詳細位置等については監督職員と協議の上決定する。
  - ⑤ 敷設に伴いタイルカーペットの切り欠きが必要な場合は必要に応じ最小限の大きさで行う事。
  - ⑥ 既存タイルカーペットが必要な場合は予備品を支給してもらい施工すること。
- (15). 展示室 A No. 6-10 ケース床スエード貼 1 ヶ所(スエードは館から支給されるものを使用すること。)

- ① 既存のケースの床面(塗装面)の清掃およびケレンを行う。
- ② 必要に応じパテを使用し床面を平滑にする。
- ③ 床面にシーラーを塗布する。
- ④ シーラーを塗布し乾燥後、新規スエードを貼る。
- ⑤ 24 時間の自然乾燥の後、送風換気を行い V O C の放散を促進させる。

- ⑥ シーラー・パテ・クロス糊はケース内に使用する材料と同じものを使用すること。
- (16). 同上 〃 ケース内既存展示台の再塗装 1カ所
- ① 既存展示台工場に持ち帰り、再塗装を行う。
  - ② 再塗装に際し、既存ケースの塗装の種類を確認の上、同じ塗料を用いて、同じ色とテクスチャーになるように仕上げること。
- (17). 増築棟階段室 No. 4-8 ケース内展示台再塗装 1カ所
- ① 既存木製展示台W450×D300×H900を工場に持ち帰り、再塗装を行う。
  - ② 再塗装に際し、既存ケースの塗装の種類を確認の上、同じ塗料を用いて、同じ色とテクスチャーになるように仕上げること。
- (18). ケース内木製仕切りパネルフェルト貼り替え 13枚
- ① 既存ケース内の仕切りパネルを取り外す。
  - ② 表面のフェルトを剥がす。
  - ③ フェルトの貼り替え作業内容については、「6.②ケース内壁面および側面のフェルト貼り替え」に準ずる。
  - ④ 壁面に再固定する部分のみフェルトはパネルに糊貼りせず、壁面にビス止めた後、両面テープでフェルトの貼り付けを行う。
  - ⑤ 場所と数量は下記の通り。
- |       |             |     |
|-------|-------------|-----|
| 展示室 D | No3-3 間仕切り壁 | 2枚  |
| 展示室 E | No2-6 間仕切り壁 | 2枚  |
| 展示室 F | No1-1 間仕切り壁 | 1枚  |
| 同上    | No1-2 間仕切り壁 | 2枚  |
| 展示室 G | No7-2 間仕切り壁 | 2枚  |
| 同上    | No7-5 間仕切り壁 | 2枚  |
| 展示室 I | No9-7 間仕切り壁 | 2枚  |
| 合計    |             | 13枚 |
- (19). 展示室 D 独立ケース背面脱着パネル新規製作 1カ所
- ① W1800×H930 厚み 25 mm 木製フラッシュパネルフェルト貼り裏面4カ所掘り込み手掛かり付きとする。
  - ② 合板はあらかじめ枯らしを行なった合板(両面厚み4mm)を使用し、心材にペーパーコアを使用し軽量化を図る。
  - ③ フェルト、糊等は壁面ケースフェルト貼り替えで使用するものと同じ材料を使用する。
  - ④ フェルトの貼り作業内容については、「6.(2) ②ケース内壁面および側面のフェルト貼り替え手順」に準ずる。
  - ⑤ 十分に乾燥をさせた後、現地に搬入し設置する
- (20). 展示室 D 独立ケースおよび展示室 G 独立ケースの床スエードの貼り替え (スエードは館から支給されるものを使用すること。)
- ① 展示室 D 既存独立ケース床面 W1800×D600 mm および展示室 G 既存独立ケースの床面 W950×D950 mm の床のフェルトの貼り替えを行う。

- ② 既存フェルトの剥がし、新規スエード貼り替え作業は「6.(5)床面スエード一部貼り替え」に準ずる。
  - ③ 展示室GおよびDの独立ケース内の展示台も同様に貼り替えを行うものとする。
- (21). 増築棟2階展示室EおよびFの入り口防火扉表面再塗装
- ① W1000×H3000 mm 4枚(階段室側のみ)
  - ② 既存スチール扉清掃ケレンを行う。
  - ③ 扉片面の全体的をペーパー掛けする。
  - ④ 扉周囲を養生し現場で吹付塗装作業を行う。
  - ⑤ 塗装材料については、下地ペイントの種類を確認した上で決定すること。
- (22). カンヌキ破損箇所交換
- ① 展示室I No.9-7ケースの中央付近の腰パネルの破損した既存フランス落とし1個を新規部品に交換する。
  - ② サイズについては現地確認を行い同じものに取り換える。
  - ③ 万一同じものが無い場合、監督職員と協議の上近似のものを取り付ける。
- (23). 展示室E No.2-8ケース開き扉開閉調整
- ① 扉の建付け調整を行い、スムーズな開閉ができるようにすること。

## 7. 連絡先

大阪市北区中之島 1-1-26

大阪市立東洋陶磁美術館

TEL 06-6223-0055 FAX06-6623-0057