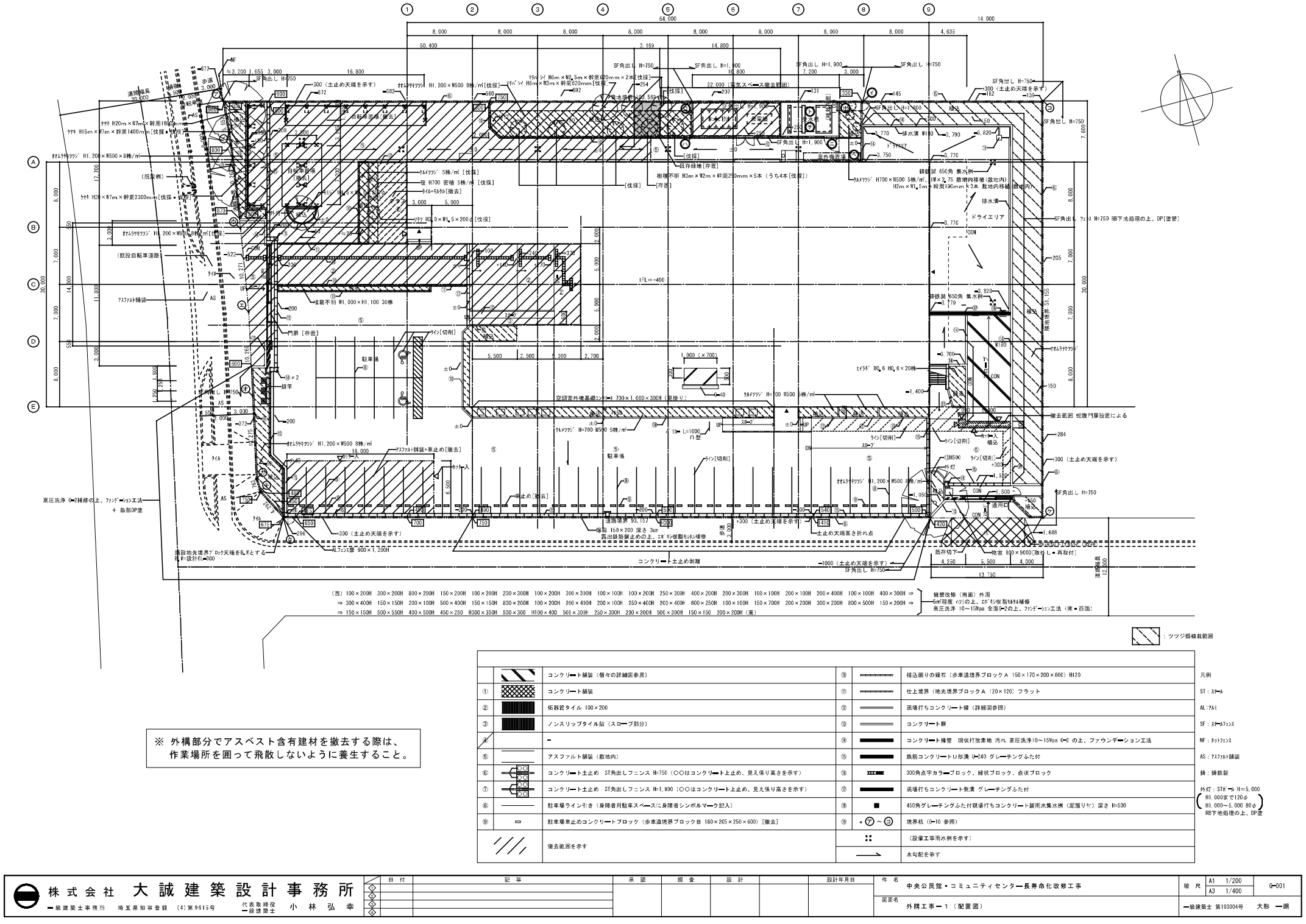
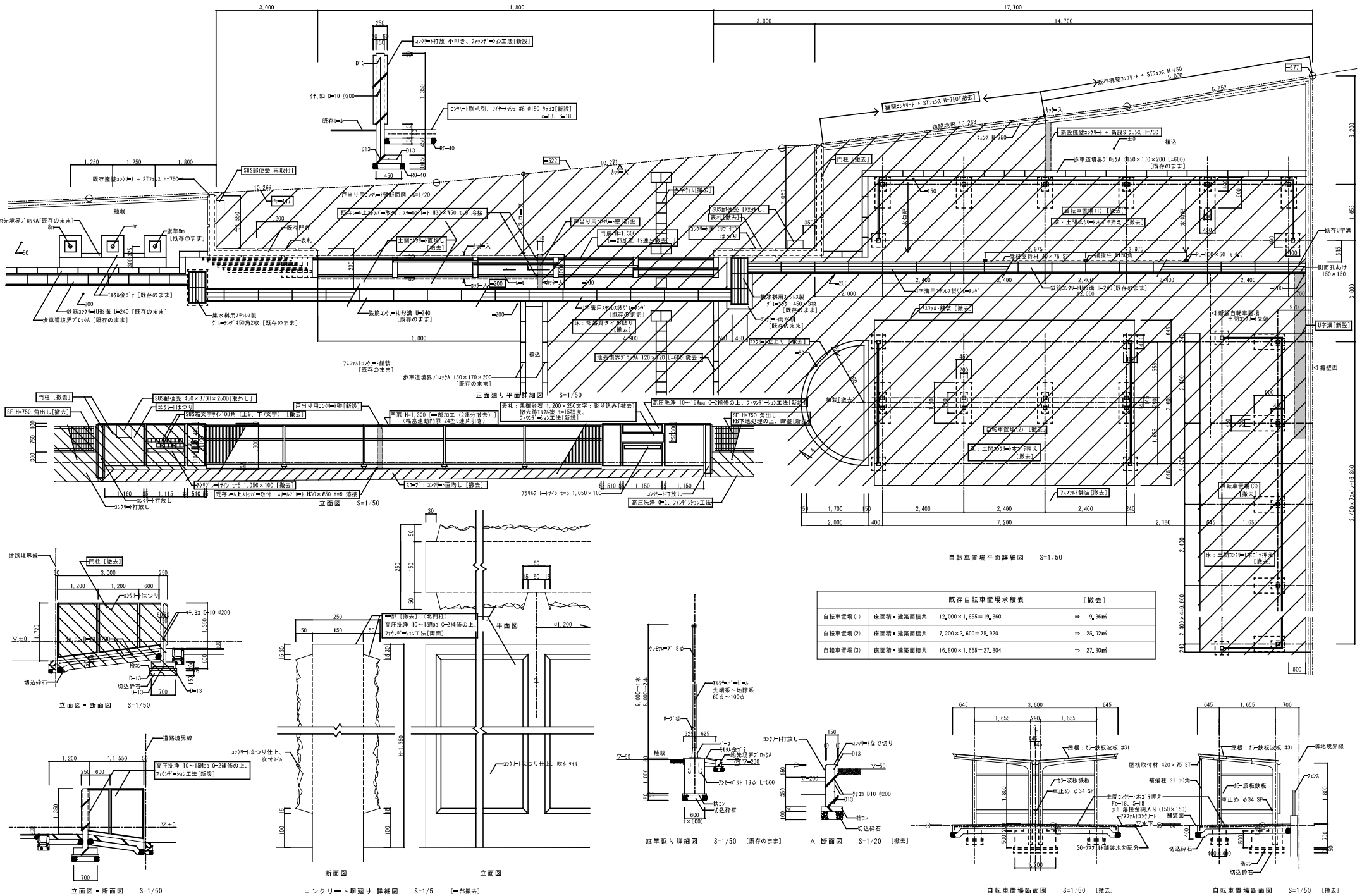
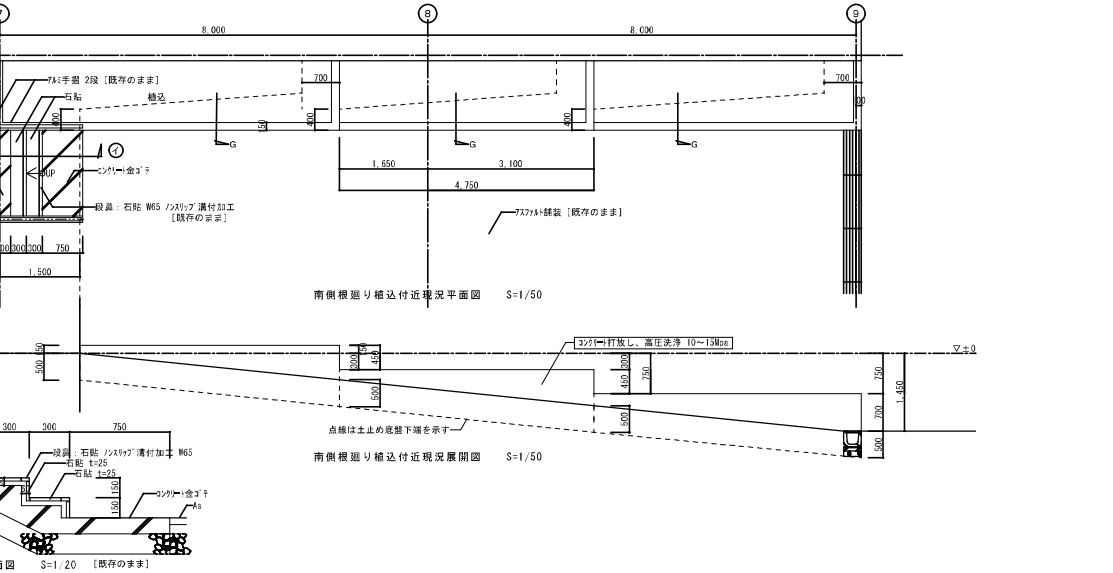
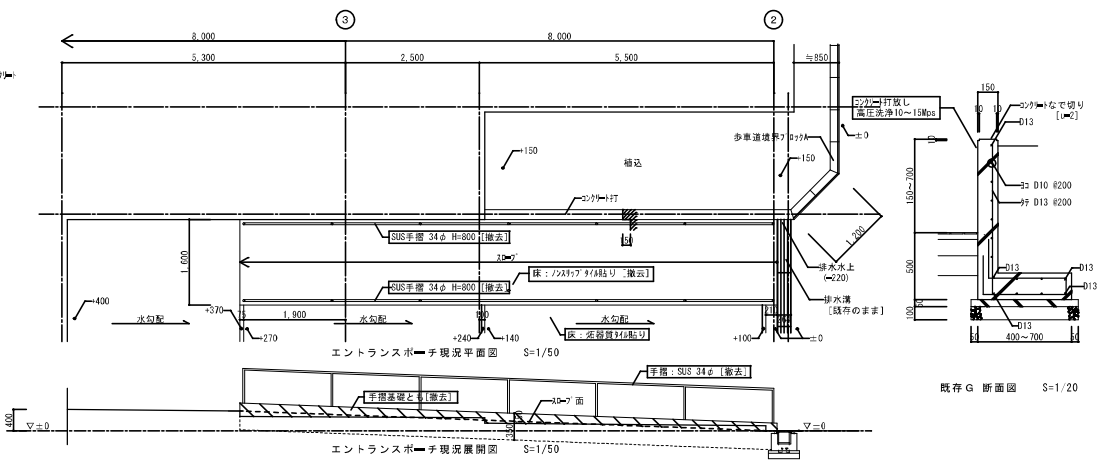
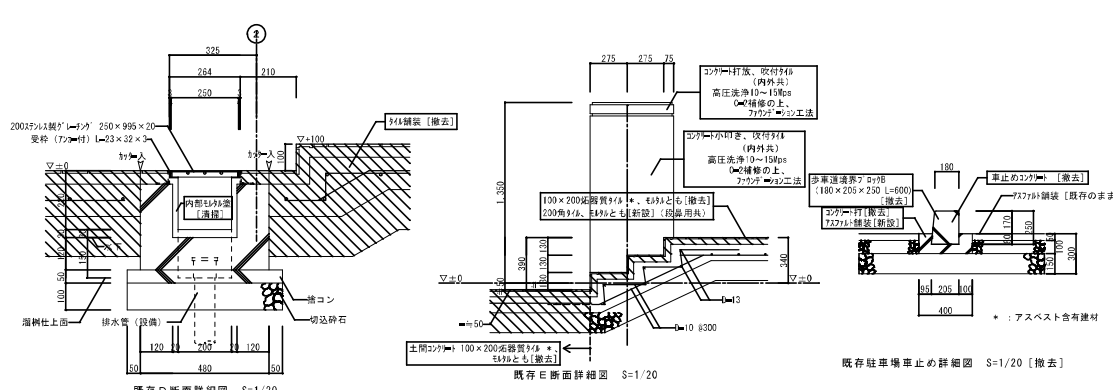
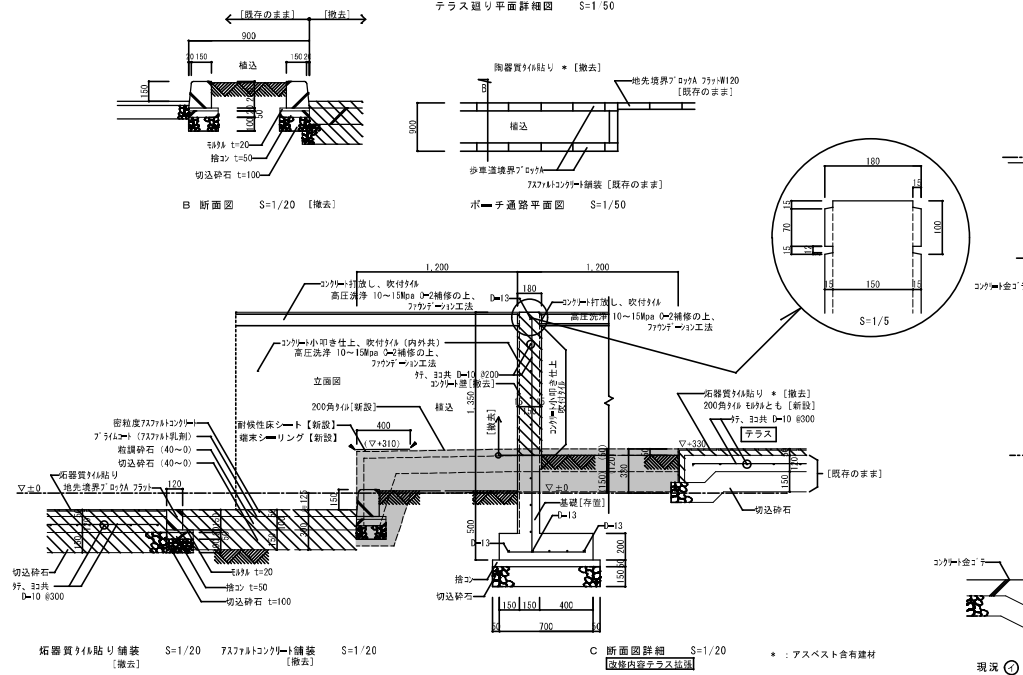
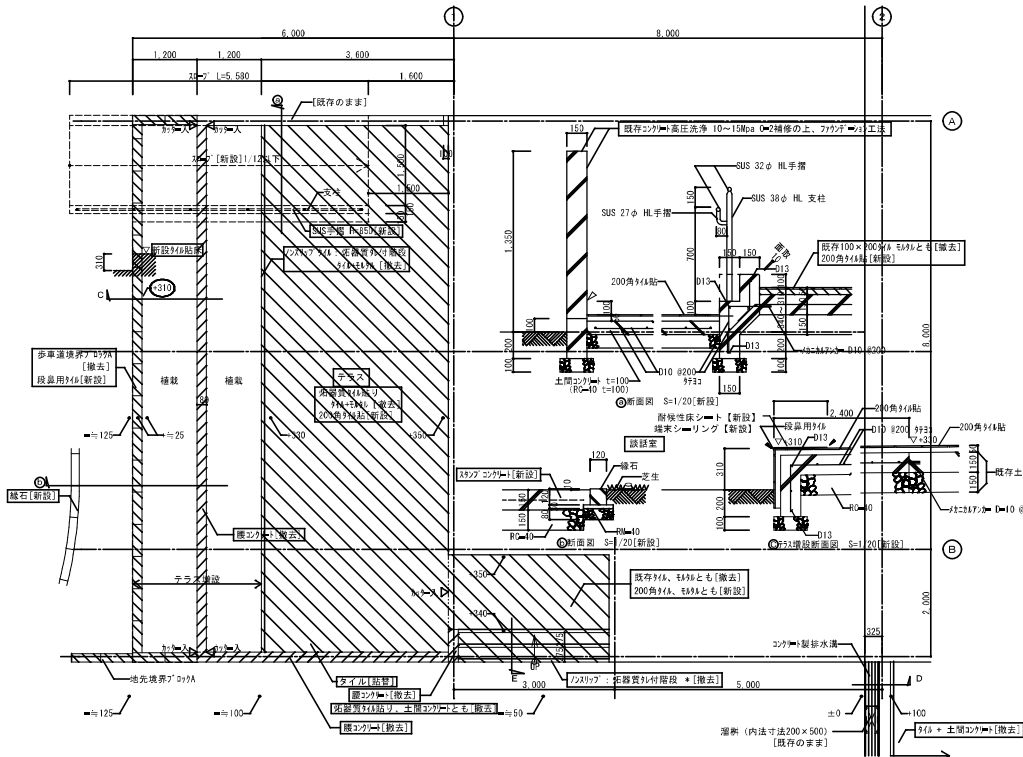
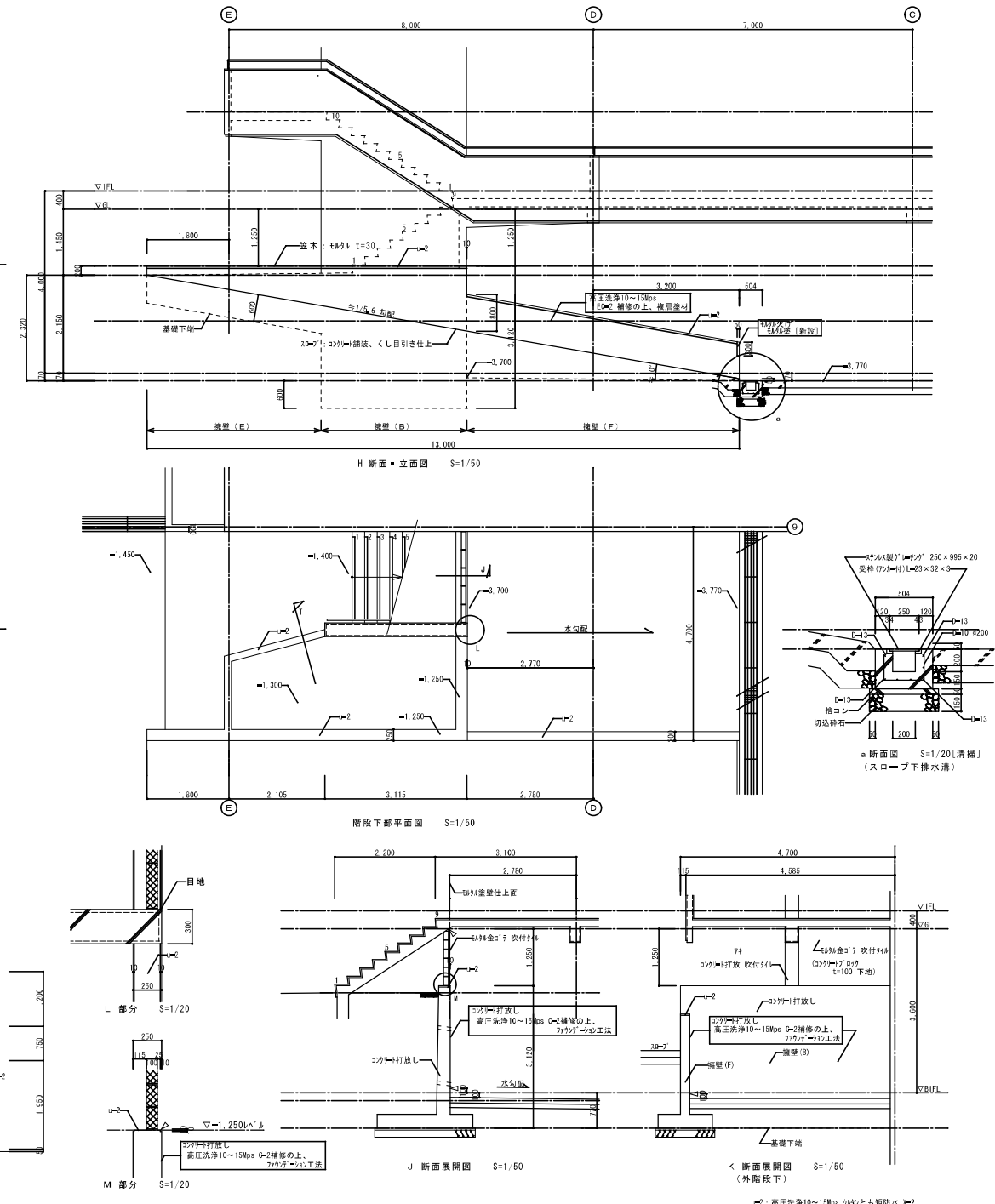
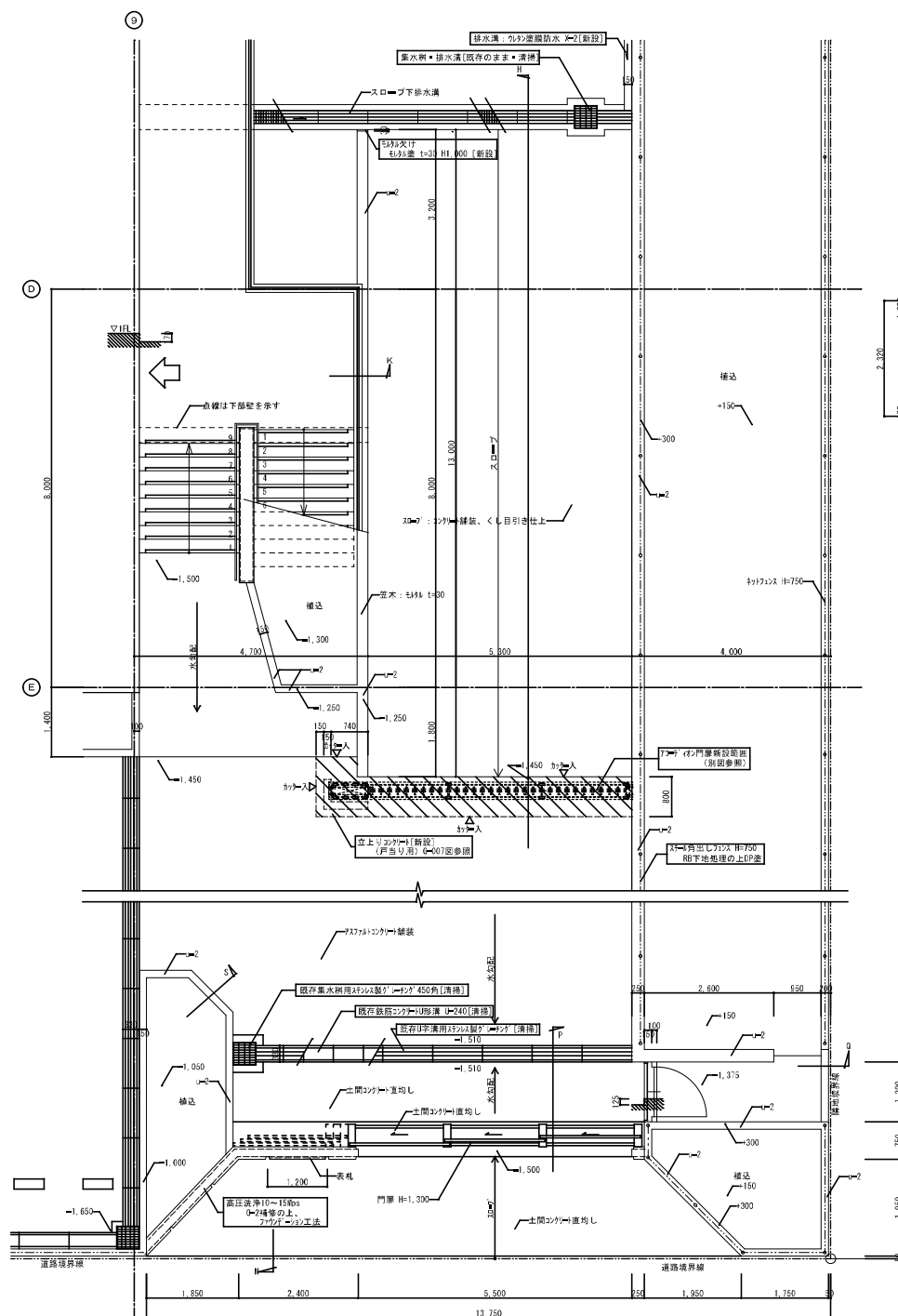


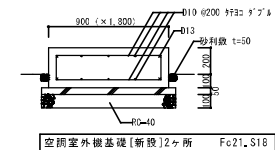
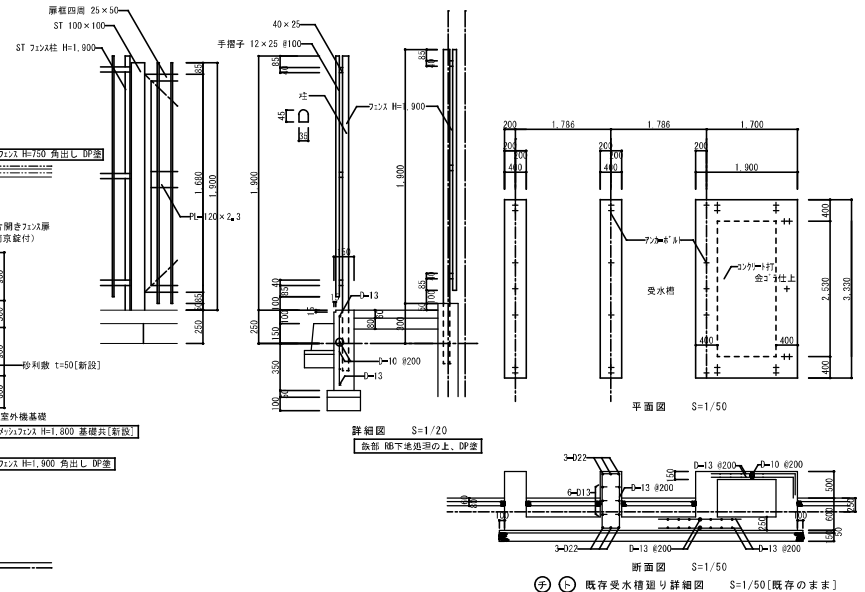
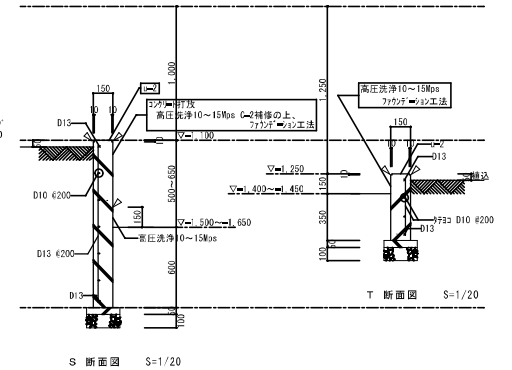
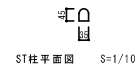


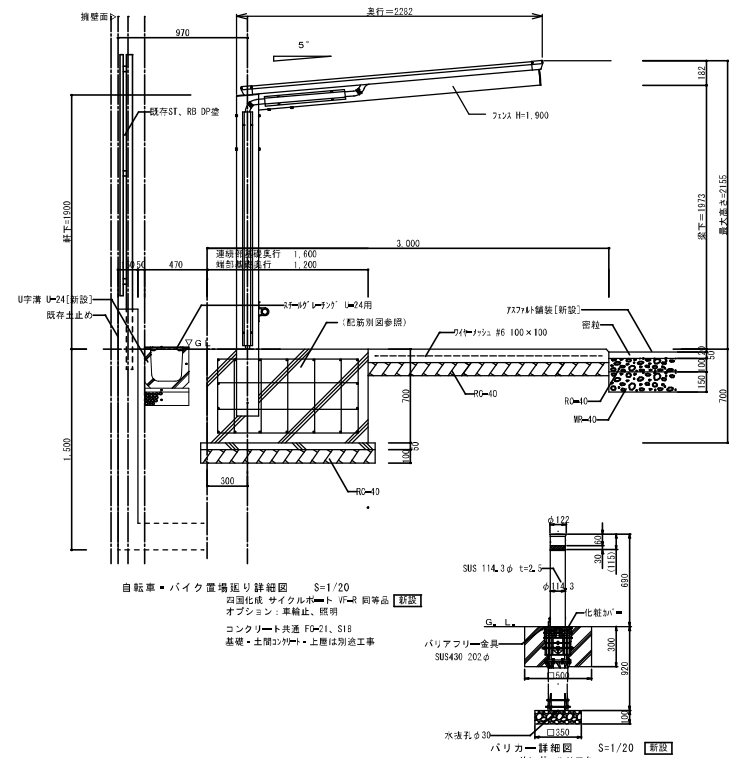
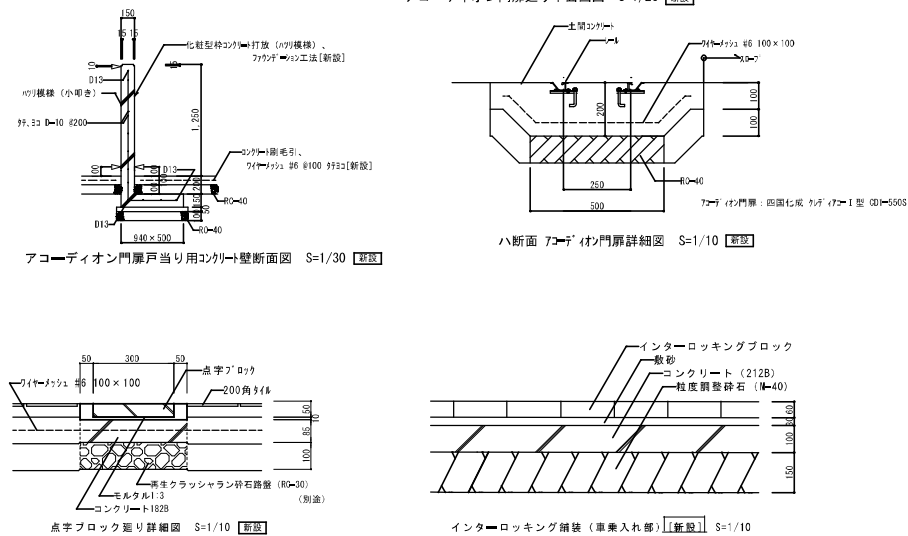
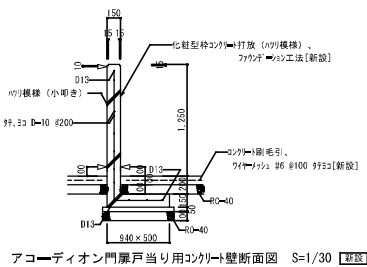
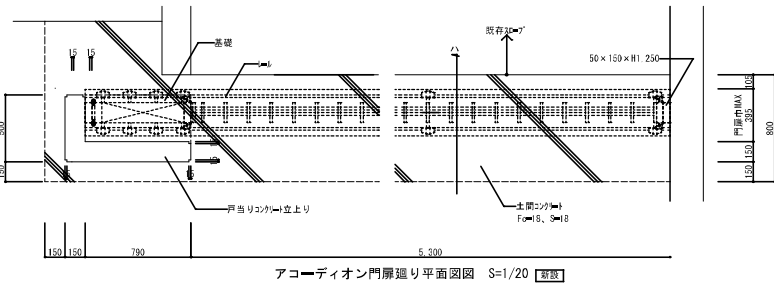
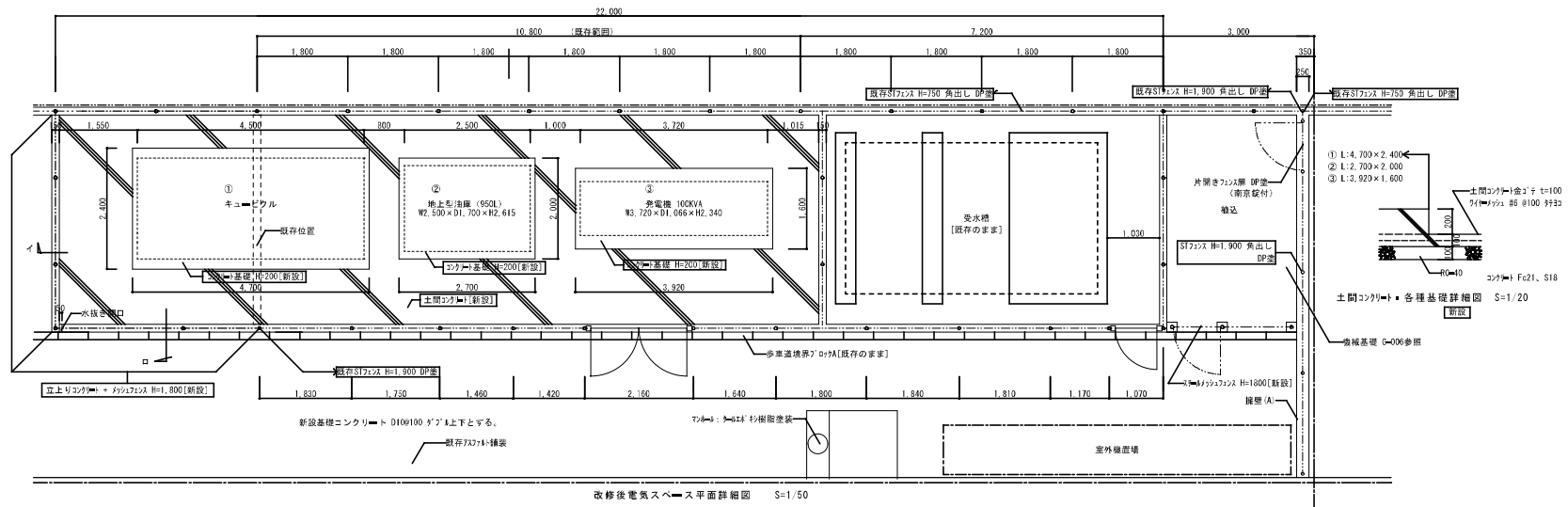




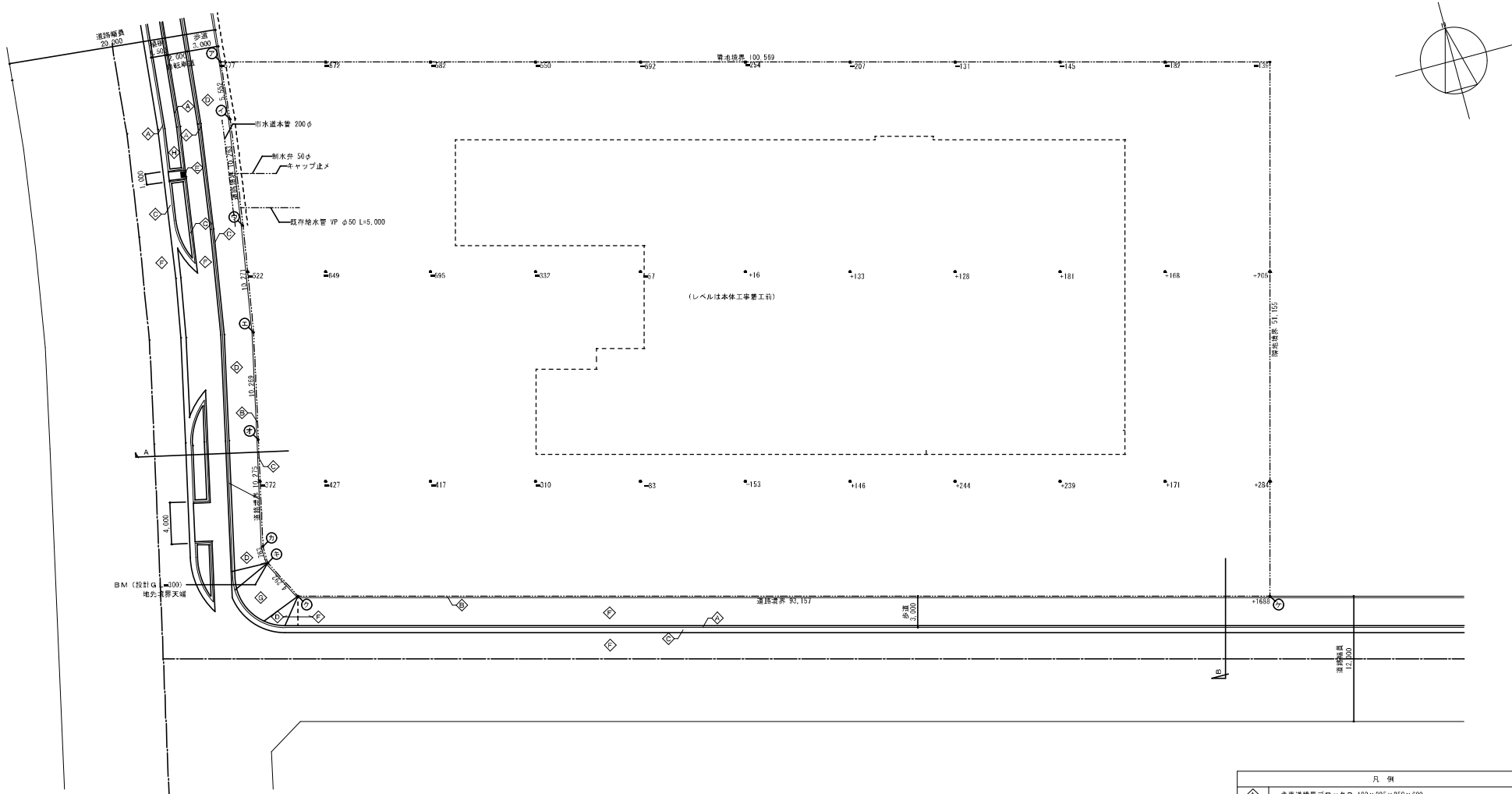
	株 式 会 社 大 誠 建 築 設 計 事 務 所	一級建築士事務所 埼玉県知事登録 (4)第9615号	代表取締役 一級建築士 小 林 弘 幸		日 付	記 事	承認	照 査	設 計	設計年月日	作 成	中央公民館・コミュニティセンター長寿寿命化改修工事			縮 尺	A1 図 示	Q=004
												図 面 名	外構工事-4 (アプローチ廻り)		A3 図 示		
															一級建築士 第193004号 大形 一朗		
																	
																	







 株式会社 大誠建築設計事務所 一級建築士事務所 埼玉県知事登録 (4)第9615号 代表取締役 小林 弘幸 一級建築士	日付	記 事	承認	照査	設計	設計年月日	件 名	縮 尺	A1 1/200, 1/20 A3 1/400, 1/40	G-008
	◇							中央公民館・コミュニティセンター長寿寿命改修工事		
	◇									
	◇							図面名		
	◇							外構工事-8 (協議詳細図)	一級建築士 第183004号	大 形 一 朗



凡 例	
	歩道道境ブロックB 180×205×750×600
	地先境界ブロックC 150×150×600
	L型排水
	タイル舗装
	排水網格子蓋
	アスファルトコンクリート舗装
	アスファルトコンクリート舗装 歩道切下げ
	廣食土



工事概要	工事名称	中央公民館・コミュニティセンター 長寿命化改修工事
	工事場所	埼玉県熊谷市宮栗山1丁目7-1
	工事内容	1) 舞台機設備設置工事
一般事項	1. 適用範囲	本特記仕様が、上記の工事概要における工事内容に適用する。 一般事項後は、項目の番号に○印の付いたものを適用する。
	2. 適用標準	本特記仕様を適用するにあたって、建築基準法、労働安全衛生法等の法令、規程による他、必要に応じて、以下に定める指針、規程、規格等を適用する。ただし、本工事に関係しない事項は適用しない。 市県有契約規程及び熊谷市工務執行規則 工事実施規程 緊急避難安全指針・同解説（日本建築センター） 建築設備組立設計・施工指針（日本建築センター） JATET-M-6030-4用機組立安全指針・同解説（劇場演出空間技術協会） JATET-M-6040-1床機組立安全指針・同解説（劇場演出空間技術協会） 日本工務規格（JIS） 国土交通省大臣官庁発行官制警備監修 公営建築物工事仕様書（建築工事編） 国土交通省大臣官庁発行官制警備監修 公営建築物工事仕様書（電気設備工事編）
	3. 設計図書	設計図書とは、本特記仕様書及び、図面（現場説明書及び、質疑応答を含む）をいう。
	4. 基準強度	鋼管・鋼材の強度は、建築基準法の規定及び各製品率による他、用途、使用頻度、荷重状況、信頼性を考慮して、各メーカーの示す規定基準を満たすものとする。
	5. 使用鋼材	鋼材等の指定がある場合は、該当する鋼材を使用し、特記なしの場合は新品とし、日本工務規格品若しくは同等品を使用する。
	6. 工場の検査	各機器の外寸寸法検査、巻上機等の駆力負荷運転を行う。速度、電流、電圧を測定する。 各検査状況を写真及びデータで記録し提出する。
	7. 現場管理	本改修工事は労働安全衛生法等の関係法令により厳しく、工事工程は監督職員と行合わせの上、工程表を作成し、監督職員の承認を受け、契約期間内に完了を要すること。
	8. 養生その他	工事を施工するに当たり既設設備及び既設設備が汚損・劣化の恐れがある場合は養生し、十分注意し施工すること。 万一損傷・汚損した場合は、速やかに適切な処置をとると共に、監督職員に報告し、指示がある場合はこれに従うこと。なお、これに要する費用は請負者の負担とする。舞台側については、工事部外者より立ち入ることの出来ないように安全帯、表示を行うこと。
	9. 既設設備の確認	工事実施書は工事着手より事前に、現場調査を行うこと。設計図書とのくい違ひ及び工事範囲内に協議の上寸法等を決定すること。 記載されていない内容については、着手前にその内容について監督職員と協議を行うこと。 各設計図に記載する既設寸法等については参考寸法であるため施工時に現場調査を行い、監督職員と意合いかに行うこと。
	10. 施工計画書等	工種別に、鋼管、鋼材、工法などを具体的に定めた施工計画書を作成し監督職員の承認を受ける。
	11. 工事記録写真等	各工事段階（工事前、工事中、完成後）の工事写真を整理し確認図表を附けて提出する。 特別提出方法がなき場合、電子媒体で作成し提出する。
	12. 発生材の処理	工事中に発生した撤去材、残材等は関係法令に準拠し、適正に処理すること。鉄、ワイヤロープは再資源化施設にて処理すること。
	13. 試験運転	各設備の上述試験を行い駆力、振動、異常等のチェックし、異常のあった場合は処置を行った上、速度、電流、電圧等を測定し記録する。工事完了後、「（外注関係成績書）」報告書を出発すること。
	14. 完成図書	工事完了後、完成図表を作成し提出する。完成図の作成にあたっては、設計書（承認図）を訂正して完成図としてよい。
	15. コリッズへの登録	工事実績情報サービス（コリッズ）に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事実績情報として登録機関に登録をする。
	16. 品質確保	品質を確保するため、舞台機設備施工実施要領以下の実績を有する専門業者によるものとする。 (1) 建設許可業（機械器具設置工事業）（国土交通大臣、特定建築工事許可）の取得業者であること。 (2) 舞台機設備設置費用において30年以上の施工実績を有すること。 (3) 最近の近き事例調査結果通知 建設経路調査 適合率価値が90.0以上であること。 (4) 本工事において、既方書の署名の取付点メーカーにより工事現場内に設置の連続検知を確認実施すること。 ただし、費用は請負者負担とする。 (5) 施工業者は、JATET（劇場演出空間技術協会）正会員であること (6) ISO9001認定取得業者であること。
	17. 特記事項	舞台台機設備の材料種、種別数に異の二次創成については、舞台台機設備の専門記述となるため、既設設備、新設設備との調整は、他に十分に留意すること。安全上の観点から現場を熟知している技士に依存、点検実績のある点検率者に、既設設備と建築工事で使用する鉄骨及び、製品が適正に選択し、適合する動作確認を工事現場内で行うこと。 （別途工事） ・「性能見解書」を提出すること。（別途工事）

※吊钩機構 機器性能	①、電動機	鋼線の用途、荷重、昇降（移動）速度、起動時制御、速度制御、同規格等々に準じた形式、容量のものを指定する。	
	②、減速機	荷重、減速比、使用時の回転数（変速機においては回転数範囲）、効率、定転速標準の値したものを指定する。	
	3、ブレーキ	鋼線の荷重、速度、制動時の滑り等に準じたものであり、電動機の起動、停止と連動して動作すること。 ブレーキの取付けはスプリングによるなど動力を必要としない方式とする。 昇降する装置のブレーキトルクは定格荷重の停止時に必要となるトルクの150%以上とする。 水平移動の装置においては定格運転トルク100%以上とする。	
	4、マシンベース	十分な強度の材料を適合させた上、電動機、減速機などの各機器を精密に配置し、複数のボルト、又はアンカーボルトで固定する。	
	⑤、巻取ドラム	巻取機を使用するワイヤロープに適した形状とし、巻取ドラムの直径は使用するワイヤロープの公称径またはロープ径の30倍以上とする。巻取ドラムの巻端と巻取るワイヤロープとのすなわち角は4度以下とする。	
	6、トラクションワグ	本装置は使用するワイヤロープに適した形状とし、直経は使用するワイヤロープの公称径またはロープ径の30倍以上とする。	
	7、歯車	荷重、減速比により決定された材質、寸法のものを選択加工し、図面を確実に伝達する構造とする。	
	8、伝送軸	目的に応じた材質、寸法のものを選択加工し、適切な手段及び継ぎ手で固定する。	
	⑨、減速機 （段・元・機・減速機）	用途、荷重に適したものを型選別に添え付け、減速機のワイヤ巻とワイヤロープとのなす角度（フリーアングル）は2度以上とする。ワイヤ巻は使用するワイヤロープに適した形状とし、そのピンチ直径は使用するワイヤロープ径の25倍以上とする。材質は鋼鉄、鋳鋼、またはステンレス鋼とする。 ただし減速の歯距については、ワイヤ受帯等の荷重の重量を目的としないものと及ぼす安全上支障のない用途ではこの限りではない。	
	10、フレーム	使用目的、強度、並びに重量等を考慮した材料を管桁、又はボルト止めする。組立ボルトは中ボルトを使用し、駆動部重量等による応力・変形に十分耐える構造とする。	
	⑪、ワイヤロープ	JISマーク表示品またはこれと同等の製品とする。ワイヤロープに加わる荷重は、定格荷重の吊物静止時においてJIS断面荷重の1/10以下とする。ワイヤロープ吊物線端との接合には緊着する。	
	⑫、引張ロープ	引張ロープに加わる荷重は定格荷重の吊物開始降下時において、そのロープの引張強さの1/10以下とする。	
	13、導路用ロープ	$\phi 9\text{mm}$ ロープ（黒染め金剛付）とする。	
	14、カーテンレール	用途、荷重に応じた形式、材質のレールを使用し吊垂窓に設置し、導の開口が円滑に行入る構造とする。 開閉ファンナーは、袖部にベリッソルとする。	
	⑮、ロープロック	引張ロープを容易に固定でき解除が容易に行入るものとし、分断と吊物がバンスされている時の止れめとする。	
	16、手動巻取式	定格荷重に合わせたハンドル式とし、手を離してもブレーキがきき、逆転しない構造とする。 質量・巻取ドラムの直径は、使用するワイヤロープ径の15倍以上とする。	
	17、ボタン	使用するボタンの外観には製造商標、配管技術者調製等を使用する。最目には芯を入れ替換、ボルト（ネジ）等で固定する。塗装方法は噴塗とする。	
	18、ラダーボタン	上下2度のボタンを短冊型のプレートを手握してつなぎ、扉子間に組み立てたボタンである。 減速荷重の出放た最大ボタンまたはボタンの凸高さを少なくする場合等に使用される。	
	※床橋機構 機器性能	1、駆動方式	電動で駆動する場合は以下の方式とする。 ・ラック・ピニオン式 ・ネジ（スクリュウ・ナット）式 ・ワイヤーロープ又はチェーン式 ・フリクション式 ・サーモス式 ・レバー式 ・カム式 ・油圧式 ・スパイラルジャッキ式 ・エア浮上式
		2、電動機	電動機は起動時、加速時、定常運転時とも電動機に許容される負荷容量以下で使用する。
3、減速機		減速機は入力効力、出力トルク、回転速度、減速比などを考慮して、適した方式（ウォーム、ペナル等）位置のものを指定する。	
4、ブレーキ		ブレーキは動力が供給されていないときにスプリングなどによってブレーキトルクが発生する方式とする。 ブレーキトルク試験、材料等と重心の上下移動をもとう家乗機では定格荷重の停止時に発生し得る力を保つために必要なトルクの150%以上とする。走行、戻転などの水平移動では定格運転トルクの100%以上とする。	
5、ラック・ピニオン		床橋機に使用する歯車、ラック・ピニオンは用途、荷重等に準じた材質、形状とする。	
6、スクリュウ・ナット		床橋機に使用するスクリュウは用途、荷重等に準じた材質、形状とする。スクリュウに使用するナット（雄ネジ）も同様とする。	
7、チェーン		床橋機の昇降、吊下げ、水平移動に使用するチェーンはJISマーク表示品またはこれと同等の強度を有する製品とする。昇降に使用するチェーンは、原則として2本以上のチェーンを使用する。チェーンの荷重は、定格荷重の停止時JIS断面荷重の1/10以下とし、起動停止時または急減速時においてJIS断面荷重の1.5/10以下とする。	
8、スライダリフト		荷重、速度等の使用条件に對て、製造者の推奨するサイズを指定する。	
9、フレーム		床フレームは、床橋機の重量に応じて構造とし、JIS規格の鋼材を使用する。 床材の応力度は特定の荷重の荷重に對し許容応力度以下、とみわは支持スパンの1/300以下になるようにする。	
10、マシベース		マシンベースは重量される構造に応じて構成とし、JIS規格の鋼材を使用する。 電動機、減速機などの各機器が振動したり移動したりしないような構造とする。	

※電気工事 機器性能	①制御盤	各装置の使用目的に応じた配電用遮断器・電圧降下補償器・補助電圧発生器等を取付板に設置する。 操作盤（操作棒）の操作に対して、異常状態を速やかに起動停止し、選定等を制する。																																										
	②操作盤	操作盤仕様 <u>(電源自立型)</u> ・平面埋込型 ・床面型 ・可搬式操作パネル ・その他 動作に必要な最低の待機・表示時間等を含む。配列・タッチ機能等も、監督員との協議の上決定する。																																										
	③機能	・可変速度機能 ・グループ連動機能 ・位置検出機能（レベル設定） ・急減速抑制機能 ・過負荷警報表示機能																																										
	④配管配線	電線、ケーブル、電線管、ケーブルフック等の量は、監督員との協議の上決定する。																																										
	⑤リミットスイッチ	動力を用いた機械もしくは電気的な駆動が必要とする機械において、使用条件に応じ、ラフジョー型、ローレバーク型等のリミットスイッチをカラム、ばり器具、又はフレーム本体等で動作させ、用途上必要な停止位置、動作範囲の限度、または確 positioning で自動的に電気回路の開閉を行えるものとする。																																										
	⑥ファイナルスイッチ	上層・下層停止位置（通常停止位置）を超えた位置にリミットスイッチ等を設ける上層の起動・停止回路より上層の電源を遮断する。異常動作を確認した後に解除できるよう、パシバイブの上昇またはワンクォーターの昇降から決断することを原則とする。電動巻揚式ポンプ等の下層ファイナルスイッチはパイプドームの動きから検出してよい。																																										
7. インバータ	制御方式は、正逆転パルス幅変調方式とする。高周波ノイズ対策として等相リアクトル、(フライングノイズフィル) 材とする。高周波直流計装品としてACリアクトルまたはDCリアクトル材とする。																																											
	8. レベル設定機能	PCL または PLC を使用し、操作スイッチ、センサーにより、設備停止位置、高度を指令する。名称は設定された高度で実行される、パルスエッジコーダの信号が指令値と一致する時、自動的に停止する。設置、現を電等モニタに表示させる。																																										
	9. 過負荷防止装置	荷重（設計荷重（許容荷重）以上になった時、駆動機構の作動を自動的に停止、または警報を発する。（盛土物安全指針・同様の適用範囲のものに取る。）																																										
※土工事	1. 庫地掘削	〔別添表Ⅰ〕 ・バルベツト ・ケールサージ ・別掘地 ・レーコンバルベツト 〔1号機〕																																										
	2. 庫地	仕組書及び設計図書に基づき、各庫地の製作及び申込みをする。各庫地は見本品を提出し、監督員の承認を受けた後に行う。製作工程は消防法に基づき、防火加工を施し、耐火マークを各庫地（裏面）に貼り付ける。各庫地上部には、吊り下げに必要な量約300mmピッチに取り付け。中央の組は、色異なる組とする。但し遠近スクリュー等特異な場合はこの限りではない。																																										
	3. 縦横クリーニング	現場で曳出した庫地はクリーニング後、防火加工及び立て加工を行う。クリーニングは埃を除去した後、専用の洗淨剤にてブラッシングを行い続ける。クリーニング後の残存物の撤去は作業終了後、適切な処理を行う。完了後に表紙、ナチンテープ等必要材料を縦横加工現場へ納入申込みを行う。																																										
※その他塗装	1. 塗装	工場において加工及び部品製作後、仮組立を行い、仮竣工後、本検査・出荷に先立ち養生膜を剥離、仕上げ塗装を実施。但し現場保管時は現場塗装とする。 鋼毛目は、鋼毛目を磨き、塗り落とす。また、塗れあわゆる欠点を生じない様に一徹に塗る。吹き付け塗装には、塗液用のスプレーガンを用い、ガン距離、口徑及び空気圧は使用する資料より適切なものを定め、吹きわたらないように調整する。鋼材を用いた主要な部材は、表-1による。制鋼機・操縦台は表-2による。																																										
	・表-1 合衆国規格ペイント塗装 <table border="1"> <thead> <tr> <th>工 程</th><th>塗装回数</th><th>塗 装 種 別</th><th>塗りの乾く時間</th><th>膜厚 μm</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 倉 地 こしらえ</td><td>未塗装</td><td>リン酸亜鉛処理済鋼材、表面腐蝕、未処理の不純物を除去 ポリエスチレン系に等しい</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>ポリウレタン系に等しい</td><td>常温4時間</td><td></td></tr> <tr> <td>2 下 塗</td><td>1</td><td>JIS K 5621 1種 絶縁塗料（ペンキ）</td><td>4時間以上</td><td>30μm以上</td></tr> <tr> <td>3 上 塗</td><td>1</td><td>JIS K 5516 1種（複合）合衆国規格ペイント</td><td>1時間以上</td><td>25μm以上</td></tr> </tbody> </table> 組合標準 55μm以上		工 程	塗装回数	塗 装 種 別	塗りの乾く時間	膜厚 μm	1 倉 地 こしらえ	未塗装	リン酸亜鉛処理済鋼材、表面腐蝕、未処理の不純物を除去 ポリエスチレン系に等しい					ポリウレタン系に等しい	常温4時間		2 下 塗	1	JIS K 5621 1種 絶縁塗料（ペンキ）	4時間以上	30μm以上	3 上 塗	1	JIS K 5516 1種（複合）合衆国規格ペイント	1時間以上	25μm以上																	
工 程	塗装回数	塗 装 種 別	塗りの乾く時間	膜厚 μm																																								
1 倉 地 こしらえ	未塗装	リン酸亜鉛処理済鋼材、表面腐蝕、未処理の不純物を除去 ポリエスチレン系に等しい																																										
		ポリウレタン系に等しい	常温4時間																																									
2 下 塗	1	JIS K 5621 1種 絶縁塗料（ペンキ）	4時間以上	30μm以上																																								
3 上 塗	1	JIS K 5516 1種（複合）合衆国規格ペイント	1時間以上	25μm以上																																								
	・表-2 フロミン樹脂焼付塗装 <table border="1"> <thead> <tr> <th>工 程</th><th>塗 装 種 別</th><th>焼付温度 処理時間</th><th>膜厚 μm</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 倉 地 こしらえ</td><td>未塗装</td><td>リン酸亜鉛処理済鋼材、表面腐蝕、未処理の不純物を除去 ポリエスチレン系に等しい</td><td></td></tr> <tr> <td></td><td>ポリウレタン系に等しい</td><td>常温4時間</td><td></td></tr> <tr> <td>2 下 塗</td><td>下塗</td><td>アミノアルキッド樹脂系下地塗料</td><td>130℃ 20～25分</td><td>20μm以上</td></tr> <tr> <td></td><td>セフィックス</td><td></td><td>10～15分</td><td></td></tr> <tr> <td>3 中 塗</td><td>中塗</td><td>アミノアルキッド樹脂系塗料</td><td>130℃ 20～25分</td><td>20μm以上</td></tr> <tr> <td></td><td>中塗り</td><td>アミノアルキッド樹脂系塗料</td><td>130℃ 20～25分</td><td>20μm以上</td></tr> <tr> <td>4 上 塗</td><td>上塗</td><td>アミノアルキッド樹脂系塗料</td><td>130℃ 20～25分</td><td>20μm以上</td></tr> <tr> <td></td><td>自然乾燥</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> 組合標準 60μm以上		工 程	塗 装 種 別	焼付温度 処理時間	膜厚 μm	1 倉 地 こしらえ	未塗装	リン酸亜鉛処理済鋼材、表面腐蝕、未処理の不純物を除去 ポリエスチレン系に等しい			ポリウレタン系に等しい	常温4時間		2 下 塗	下塗	アミノアルキッド樹脂系下地塗料	130℃ 20～25分	20μm以上		セフィックス		10～15分		3 中 塗	中塗	アミノアルキッド樹脂系塗料	130℃ 20～25分	20μm以上		中塗り	アミノアルキッド樹脂系塗料	130℃ 20～25分	20μm以上	4 上 塗	上塗	アミノアルキッド樹脂系塗料	130℃ 20～25分	20μm以上		自然乾燥			
工 程	塗 装 種 別	焼付温度 処理時間	膜厚 μm																																									
1 倉 地 こしらえ	未塗装	リン酸亜鉛処理済鋼材、表面腐蝕、未処理の不純物を除去 ポリエスチレン系に等しい																																										
	ポリウレタン系に等しい	常温4時間																																										
2 下 塗	下塗	アミノアルキッド樹脂系下地塗料	130℃ 20～25分	20μm以上																																								
	セフィックス		10～15分																																									
3 中 塗	中塗	アミノアルキッド樹脂系塗料	130℃ 20～25分	20μm以上																																								
	中塗り	アミノアルキッド樹脂系塗料	130℃ 20～25分	20μm以上																																								
4 上 塗	上塗	アミノアルキッド樹脂系塗料	130℃ 20～25分	20μm以上																																								
	自然乾燥																																											

・表-2 ノゾミ工機株式会社					
工 程		塗 装 施 工		施工年度 使用機器	標準 ㎡/台
1	素 地 こしらえ	素地調整	リン酸塩処理済鋼板 鉄板・鉄鋼構部、素地の不具合を除去 底コエラストパレットに底コエバテ		
		パテ処理			
		パテ乾機		標準4時間	
		パテ磨き	#160～#220ペーパー		
2	下 塗	下塗	7ミノゾミ付鋼板上底塗料	130℃ 20～25分	20以上
		セッティング		130℃ 20～25分	
3	中 塗	中塗	7ミノゾミ付鋼板上底塗料	130℃ 20～25分	20以上
		中研ぎ	#220～#320ペーパー		
4	上 塗	上塗	7ミノゾミ付鋼板上底塗料	130℃ 20～25分	20以上
		自然乾燥			
				最低標準	60㎡以上

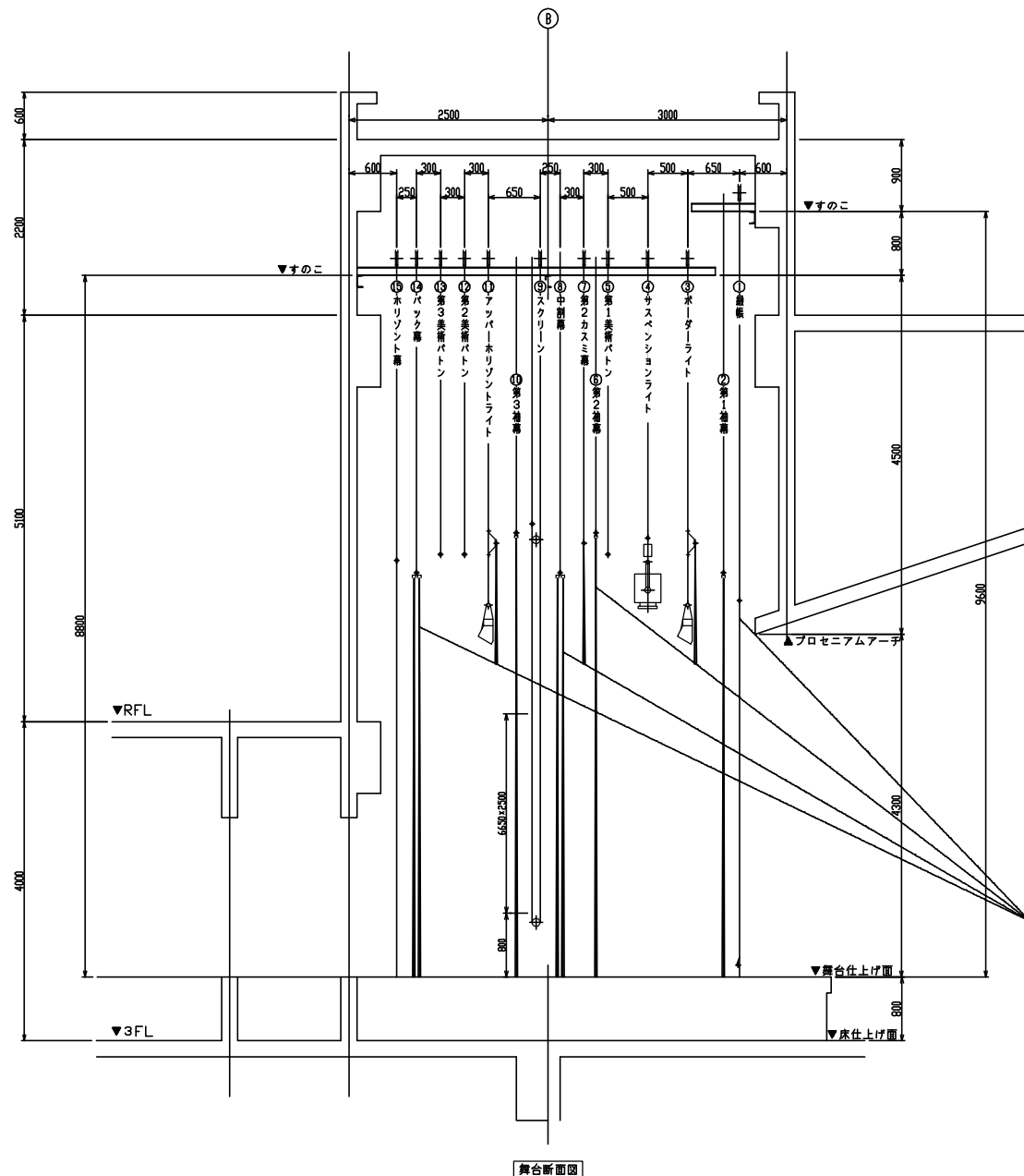
舞台機構設備 仕様一覧表

昇口機構改組 上座 見欠											更 新 内 容										
No.	装 置 名 称	機構方式	駆 動 方 式	出 力 (kw)	速 度 (m/min)	ワイヤー径 (mm)	吊点	吊物荷重 (kg)	寸 法 (mm)	制御方式	備 考	巻上機	ワイヤー	清車類	バトン 吊金具	ローブロック マニラロープ	しず降用 ガイドシュー	開閉 レール	リミット スイッチ	制御操作盤 副操作盤	備 考
1	観 覧	昇降	電動トラクション方式	1.5	—	6	5	415	L= 10,500	直入れ地動		○	○	○	○	—	○	—	○	○	ガイドレール補修
2	第1袖幕	固定	固定吊下式	—	—	4	4	46	L= 2,000	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		開閉	手動超開閉式	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	○	—	—	
3	ボーダーライト	昇降	手動カウンターウェイト方式	—	—	4	5	215	L= 10,500	—	第1カスミ幕共吊	—	○	○	○	○	○	—	—	—	第1カスミ幕共吊
4	サスペンションライト	昇降	手動カウンターウェイト方式	—	—	4	5	260	L= 10,500	—		—	○	○	○	○	○	—	—	—	
5	第1美術バトン	昇降	手動カウンターウェイト方式	—	—	4	5	200	L= 10,500	—		—	○	○	○	○	○	—	—	—	
6	第2袖幕	固定	固定吊下式	—	—	4	4	46	L= 2,000	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		開閉	手動超開閉式	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	○	—	—	
7	第2カスミ幕	昇降	手動カウンターウェイト方式	—	—	4	5	200	L= 10,500	—		—	○	○	○	○	○	—	—	—	
8	中劇場	固定	固定吊下式	—	—	4	5	90	L= 12,500	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		開閉	手動超開閉式	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	○	—	—	
9	スクリーン	昇降	電動ドラム下巻取式	0.4	—	4	2	74	L= 7,100	直入れ地動		○	○	○	—	—	○	—	○	○	
10	第3袖幕	固定	固定吊下式	—	—	4	4	46	L= 2,000	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	
		開閉	手動超開閉式	—	—	—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	○	—	—	
11	アッパー・ホリゾントライト	昇降	手動カウンターウェイト方式	—	—	4	5	215	L= 10,500	—	第3カスミ幕共吊	—	○	○	○	○	○	—	—	—	第3カスミ幕共吊
12	第2美術バトン	昇降	手動カウンターウェイト方式	—	—	4	5	200	L= 10,500	—		—	○	○	○	○	○	—	—	—	
13	第3美術バトン	昇降	手動カウンターウェイト方式	—	—	4	5	200	L= 10,500	—		—	○	○	○	○	○	—	—	—	
14	バック幕	昇降	手動カウンターウェイト方式	—	—	4	5	150	L= 12,500	—		—	○	○	○	○	○	○	○	—	
15	ホリゾント幕	昇降	手動カウンターウェイト方式	—	—	4	5	150	L= 10,500	—		—	○	○	○	○	○	○	—	—	

舞台幕類 仕様一覧表

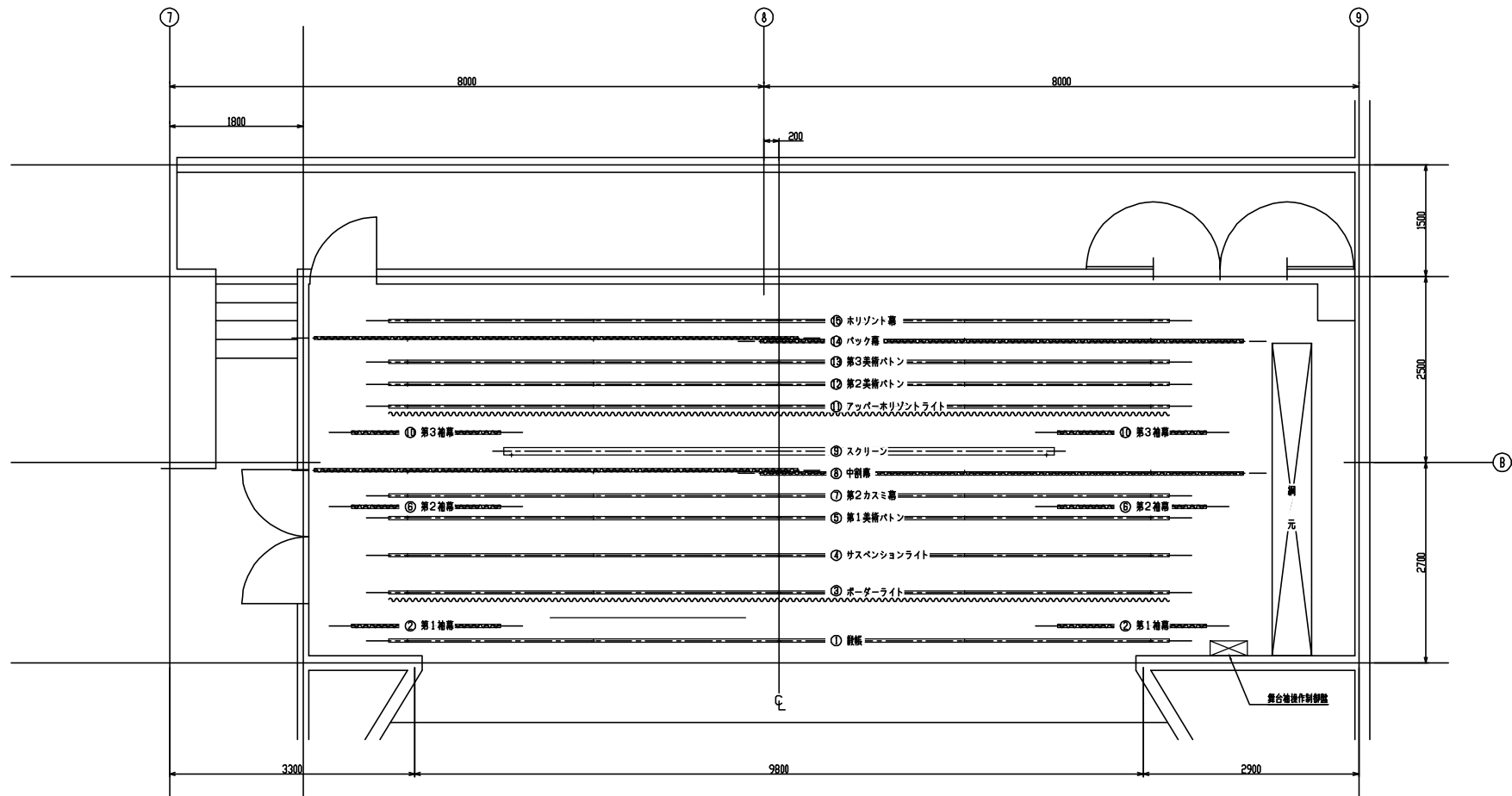
開口部積 上標 見欠						更 新 内 容		
No.	装 置 名 称	幕 地 材 料	幕 巾 (mm)	幕 丈 (mm)	製作数	備 考	幕 地	備 考
1	観 覧	—	10,500	4,700	1		○	
2	第1袖幕	別珍貴ハ 2倍ヒダ	2,000	5,000	2		○	
3	第1カスミ幕	別珍貴ハ 2倍ヒダ	10,500	1,500	1		○	
6	第2袖幕	別珍貴ハ 2倍ヒダ	2,000	5,500	2		○	
7	第2カスミ幕	別珍貴ハ 2倍ヒダ	10,500	1,500	1		○	
8	中劇場	別珍貴ハ 2倍ヒダ	6,500	5,000	2		○	
9	スクリーン	ホワイト	7,100	5,000	1	イメージW6650×H2500 下パイプ含む	○	
10	第3袖幕	別珍貴ハ 2倍ヒダ	2,000	5,500	2		○	
11	第3カスミ幕	別珍貴ハ 2倍ヒダ	10,500	1,500	1		○	
14	バック幕	別珍貴ハ 2倍ヒダ	6,500	5,000	2		○	
15	ホリゾント幕	11号帆布 ヒダなし	10,500	5,200	1		○	

工事内容の凡例	
○	撤去及び既設同等品更新
●	撤去及び仕様変更含む更新（新設）
■	既設使用
△	修繕
—	該当なし



吊物機構略仕様

№.	吊 物 名 称	機構方式	駆動方式
①	戲 帳	昇降	電動トラクション方式
②	第1袖幕	固定	固定吊下式
		開閉	手動組開閉式
③	ボーダーライト	昇降	手動ゆがけ方式
④	サスペンションライト	昇降	手動ゆがけ方式
⑤	第1美橋ボタン	昇降	手動ゆがけ方式
⑥	第2袖幕	固定	固定吊下式
		開閉	手動組開閉式
⑦	第2カスミ幕	昇降	手動ゆがけ方式
⑧	中割幕	固定	固定吊下式
		開閉	手動組開閉式
⑨	スクリーン	昇降	電動ドラム下巻取方式
⑩	第3袖幕	固定	固定吊下式
		開閉	手動組開閉式
⑪	アッパーホリゾンライト	昇降	手動ゆがけ方式
⑫	第2美橋ボタン	昇降	手動ゆがけ方式
⑬	第3美橋ボタン	昇降	手動ゆがけ方式
⑭	バック幕	昇降	手動ゆがけ方式
⑮	ホリゾン幕	昇降	手動ゆがけ方式



舞台平面図

吊物機構略仕様

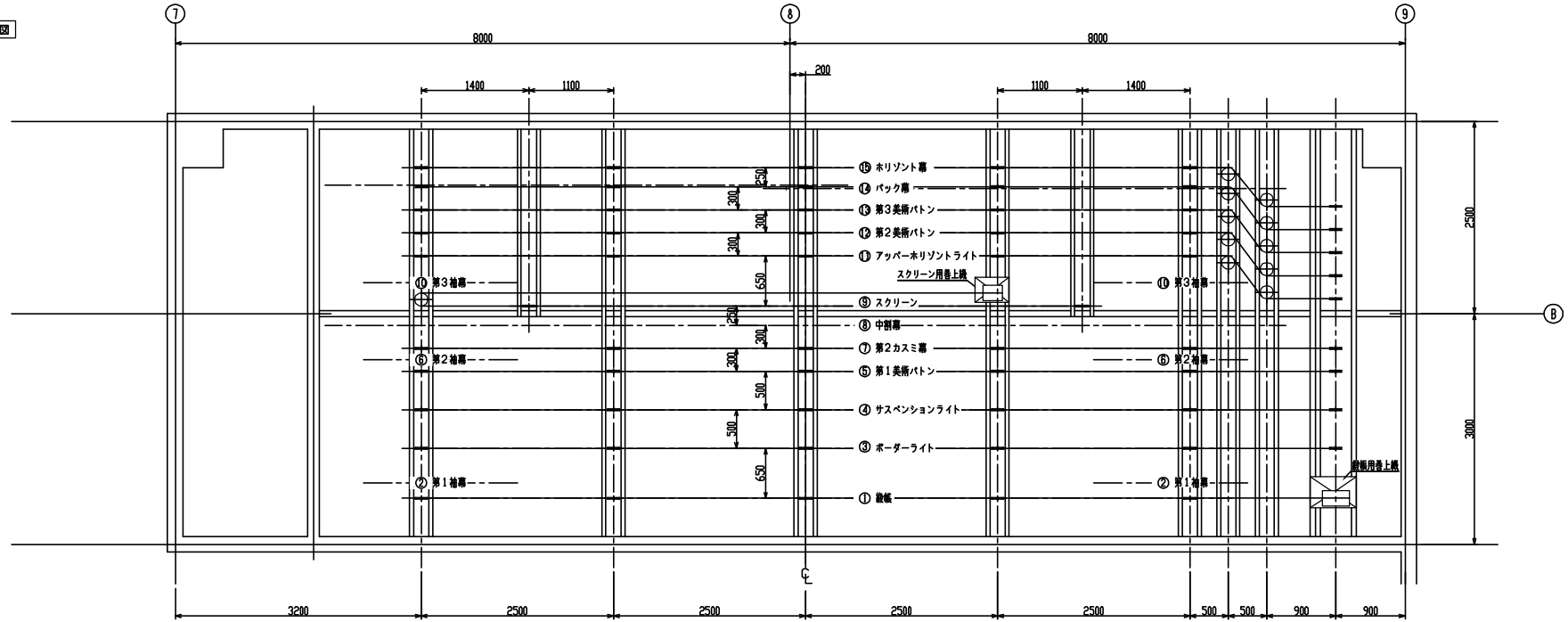
№	吊物名称	機構方式	駆動方式
①	縦板	昇降	電動トラクション方式
②	第1袖幕	固定	固定吊下式
		開閉	手動紐開閉式
③	ボーダーライト	昇降	手動メカ式方式
④	サスペンションライト	昇降	手動メカ式方式

№	吊物名称	機構方式	駆動方式
⑤	第1美術ボタン	昇降	手動メカ式方式
⑥	第2袖幕	固定	固定吊下式
		開閉	手動紐開閉式
⑦	第2カスミ幕	昇降	手動メカ式方式
⑧	中割幕	固定	固定吊下式
		開閉	手動紐開閉式

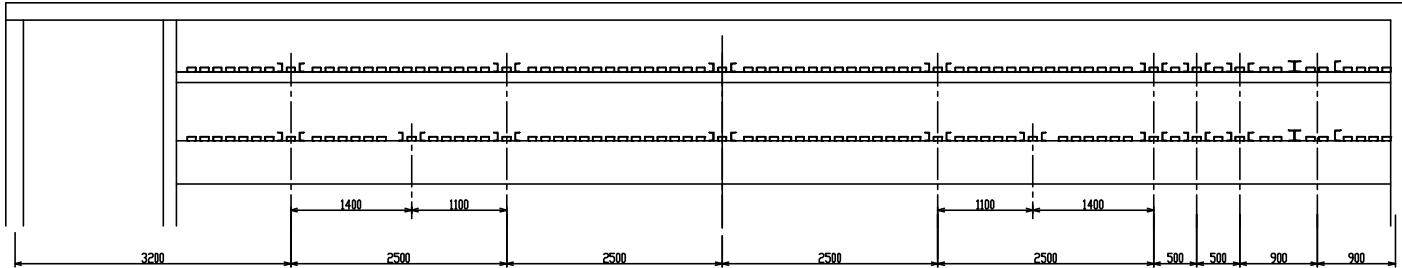
№	吊物名称	機構方式	駆動方式
⑨	スクリーン	昇降	電動ドラム下巻取方式
⑩	第3袖幕	固定	固定吊下式
		開閉	手動紐開閉式
⑪	アッパー・ホリゾントライト	昇降	手動メカ式方式
⑫	第2美術ボタン	昇降	手動メカ式方式

№	吊物名称	機構方式	駆動方式
⑬	第3美術ボタン	昇降	手動メカ式方式
⑭	バック幕	昇降	手動メカ式方式
⑮	ホリゾン幕	昇降	手動メカ式方式

すのこ機器配置図



すのこ展開図



吊物機構略仕様

№	吊物名称	機構方式	駆動方式
①	最板	昇降	電動トラクション方式
②	第1袖幕	固定	固定吊下式
		開閉	手動紐開閉式
③	ボーダーライト	昇降	手動ワイヤ方式
④	サスペンションライト	昇降	手動ワイヤ方式

№	吊物名称	機構方式	駆動方式
⑤	第1美術ボタン	昇降	手動ワイヤ方式
⑥	第2袖幕	固定	固定吊下式
		開閉	手動紐開閉式
⑦	第2カスミ幕	昇降	手動ワイヤ方式
⑧	中割幕	固定	固定吊下式
		開閉	手動紐開閉式

№	吊物名称	機構方式	駆動方式
⑨	スクリーン	昇降	電動ドラム下巻取方式
⑩	第3袖幕	固定	固定吊下式
		開閉	手動紐開閉式
⑪	アッパーホリゾントライト	昇降	手動ワイヤ方式
⑫	第2美術ボタン	昇降	手動ワイヤ方式

№	吊物名称	機構方式	駆動方式
⑬	第3美術ボタン	昇降	手動ワイヤ方式
⑭	バック幕	昇降	手動ワイヤ方式
⑮	ホリゾン幕	昇降	手動ワイヤ方式

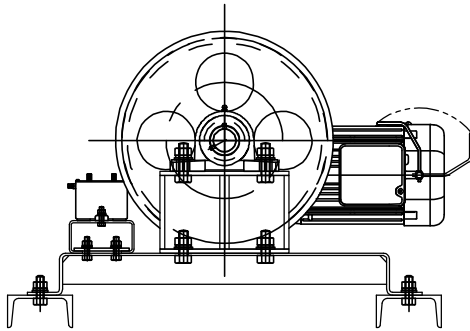
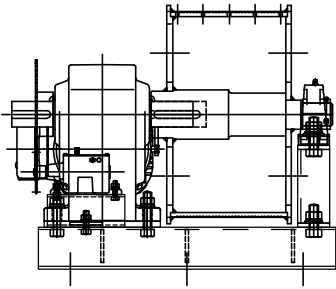
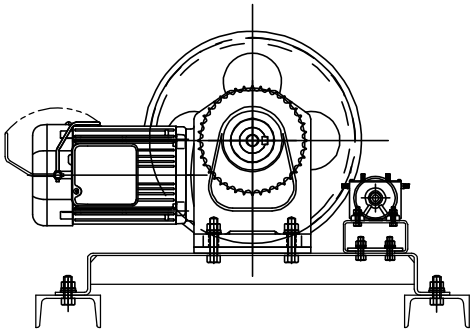
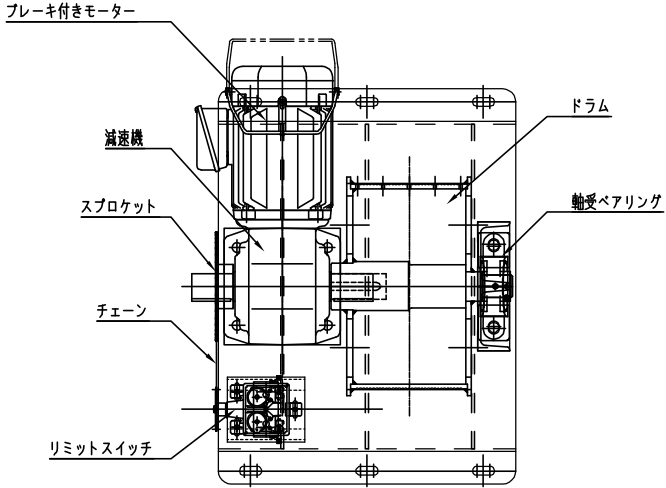


株式会社 大誠建築設計事務所

一級建築士事務所 埼玉県知事登録 (4) 第9615号 代表取締役 一般建築士 小林 弘幸

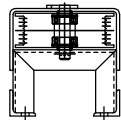
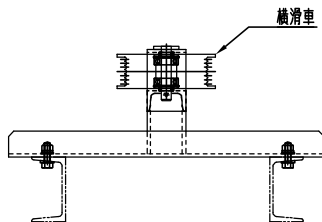
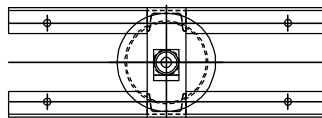
日付	電 事	演 題	回 番	観 客	観客年月日	件 名	縮 尺	A1 1/30	A3 1/60	ASK-0.5
						中央公民館・コミュニティセンター 長寿命化改修工事				
						すのこ機器配置図				
						一般建築士 第183004号 大形 一朗				

機 上 卷



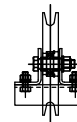
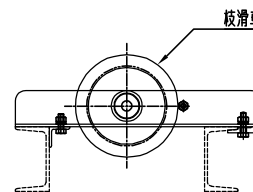
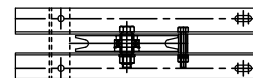
本図は参考図とする。

横滑車



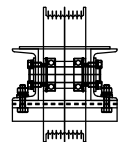
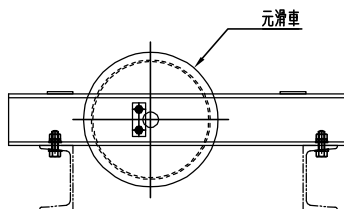
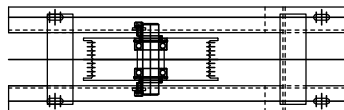
本図は参考図とする。

枝滑車



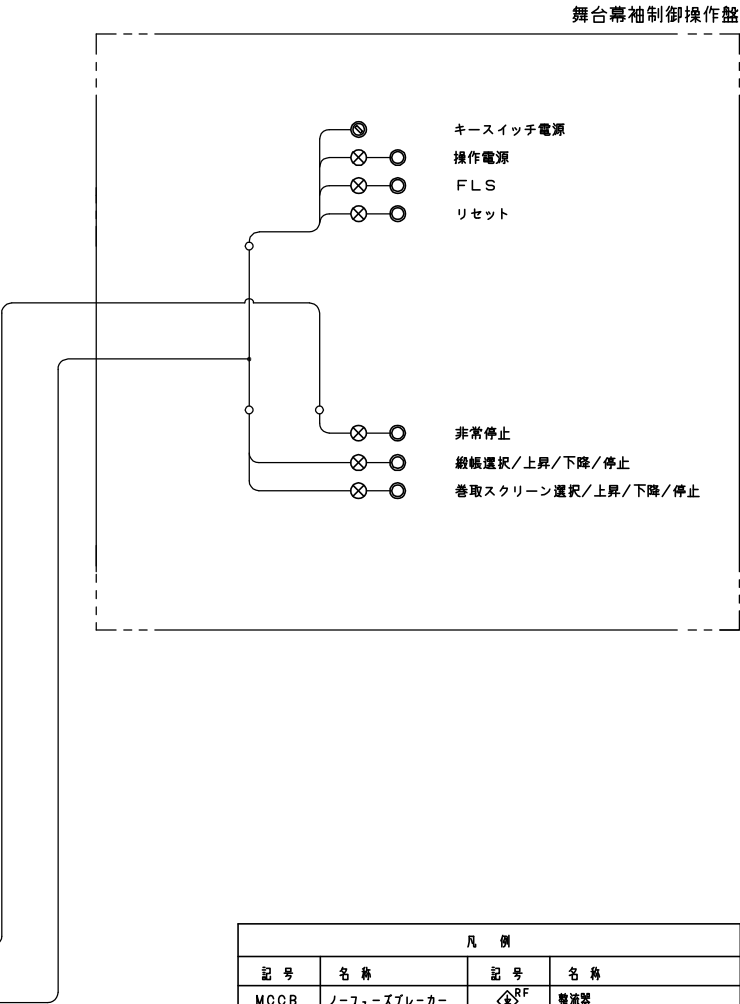
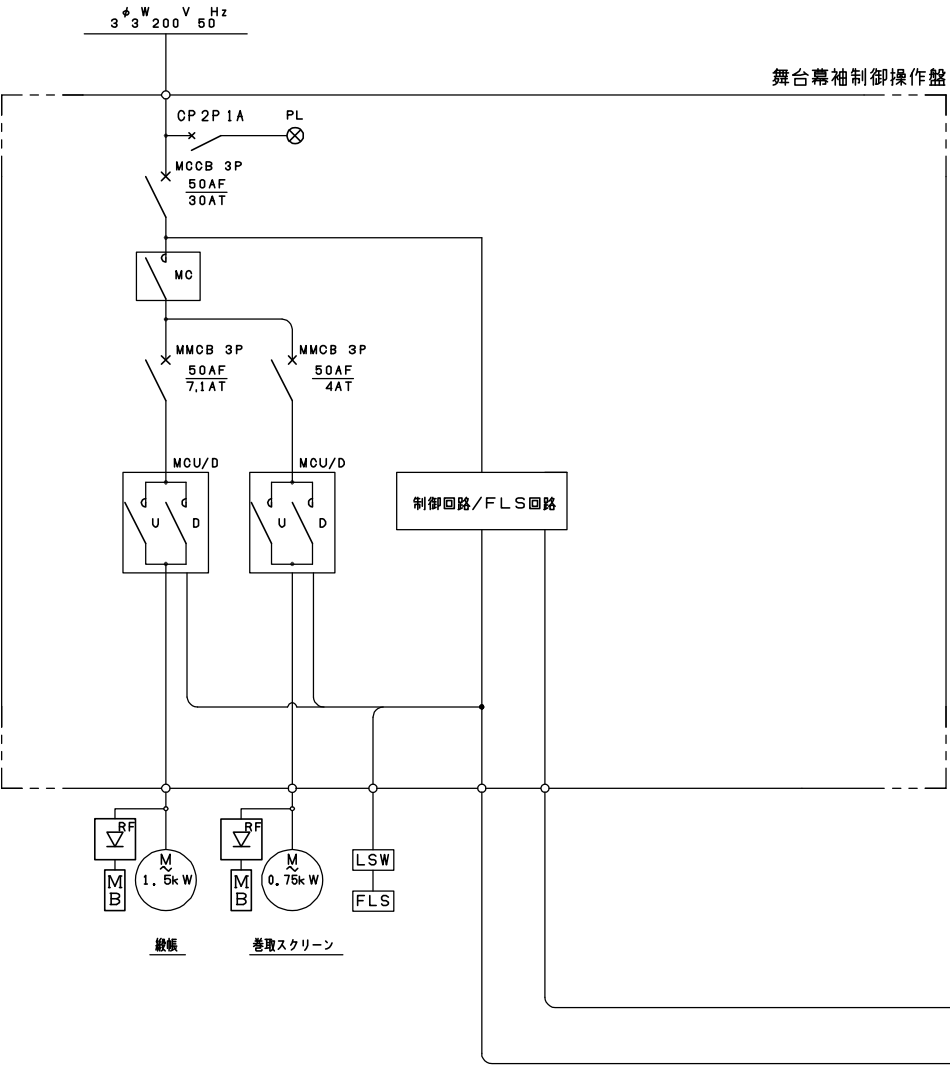
本図は参考図とする。

元滑車



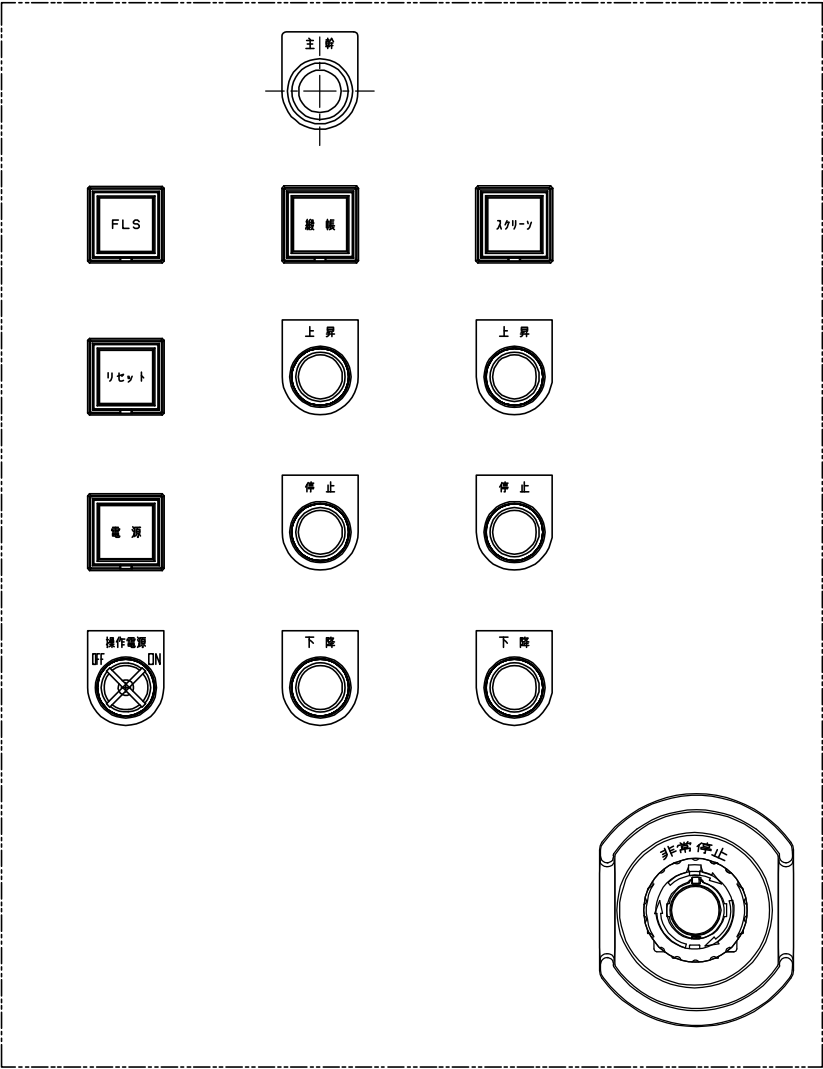
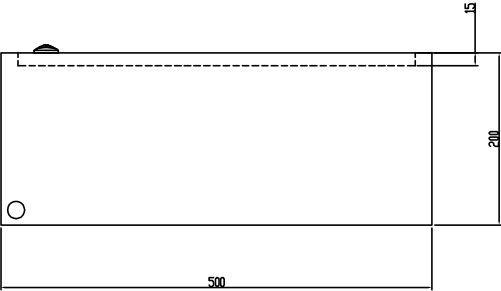
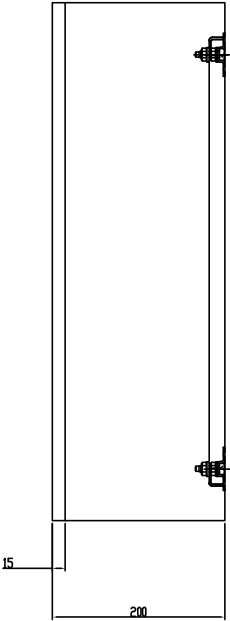
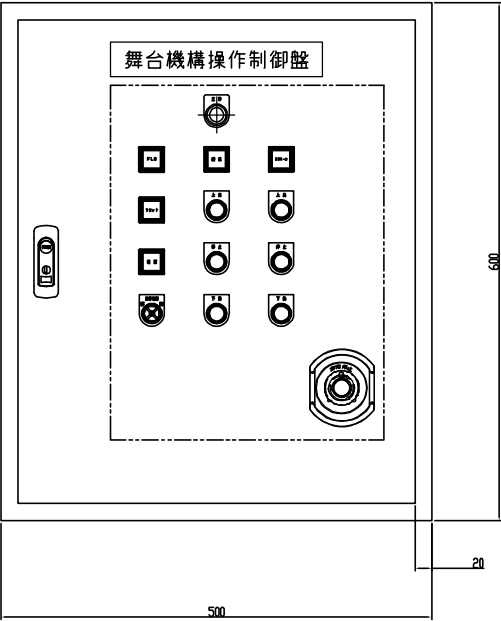
本図は参考図とする。

単線系統図



凡 例			
記 号	名 称	記 号	名 称
MCCB	ノーフェーズブレーカー		差動器
MC	電磁接触器		パイロットランプ、黒光式
MMCB	モーターブレーカー		キースイッチ
MCU/D	可逆電磁接触器		押しスイッチ
M	誘導電動機（モーター）	LSW	リミットスイッチ
MB	電磁ブレーキ	FLS	ファイナルリミットスイッチ
CP	サーキットプロテクタ	PS	直流安定化電源

舞台機構操作制御盤



A部詳細図
(S=1/3)