

**(仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター
内装及び展示実施設計業務
実施設計図**

2019年8月30日

横 須 賀 市

■図面リスト

図面番号	図面名称	縮尺
1. 設計説明		
計-01	特記仕様書-1	—
計-02	特記仕様書-2	—
計-03	特記仕様書-3	—
計-04	特記仕様書-4	—
計-05	特記仕様書-5	—
計-06	特記仕様書-6	—
計-07	空間イメージ	展示室
計-08	空間イメージ	ガイダンスシアター
計-09	展示製作設置区分	—
計-10	展示基本方針・展示構成概要	—
計-11	展示構成表-1	—
計-12	展示構成表-2	—
計-13	展示構成表-3	—
計-14	ゾーニング図・展示動線図	—
2. 空間設計図		
D-01	平面図	—
D-02	立面図	—
D-03	平面展開図-1	ガイダンスシアター、シンボル展示（大砲模型）
D-04	平面展開図-2	近代遺産アーカイブ展示
D-05	平面展開図-3	倉庫、近代遺産アーカイブ展示
D-06	平面展開図-4	入口、シンボル展示（レンガ）
D-07	平面展開図-5	サテライト紹介 デジタルマップ
D-08	造作図-1	シンボル展示（レンガ）
D-09	造作図-2	ガイダンスシアター
D-10	什器図-1	デジタルマップ什器
D-11	什器図-2	サテライト紹介什器
D-12	什器図-3	カタログラック
3. グラフィック図		
G-01	パネル構成図-1	近代遺産トピック展示-1「技術」
G-02	パネル構成図-2	近代遺産トピック展示-2「文化」
G-03	パネル構成図-3	ティボディエ邸とは 近代建築技術解説
G-04	パネル構成図-4	大型大砲模型解説
4. 模型・複製図		
M-01	模型図-1	トラスの復元と考え方
M-02	模型図-2	トラス設置図
M-03	模型図-3	大型大砲模型図
5. 映像・情報ソフト図		
S-1	映像ソフト-1	ガイダンスシアターの映像コンセプト
S-2	映像ソフト-2	ガイダンスシアター映像-1：ガイダンス映像の概要
S-3	映像ソフト-3	ガイダンスシアター映像-2：ガイダンス映像シノブシス
S-4	映像ソフト-4	ガイダンスシアター映像-3：プレミアムショーの概要
S-5	情報ソフト-1	デジタルマップ-1
S-6	情報ソフト-2	デジタルマップ-2
S-7	情報ソフト-3	サテライト紹介-1
S-8	情報ソフト-4	サテライト紹介-2
6. 照明・電気・映像機器図		
AVL-1	照明機器	トラス及び大型大砲模型：演出照明機器図
AVL-2	映像機器-1	ガイダンスシアター：プロジェクター投影検証図
AVL-3	映像機器-2	ガイダンスシアター：システム図、機器図
AVL-4	情報機器-1	デジタルマップ：システム図、機器図
AVL-5	情報機器-2	サテライト紹介：システム図、機器図
AVL-6	映像情報機器設備	電気容量表

1. 設計説明

特記仕様書

○業務概要

1.業務名称
(仮称)横須賀市近代遺産ガイダンスセンター展示製作業務委託

2.設置場所
神奈川県横須賀市汐入町1丁目1-1 ヴェルニー公園内

3.敷地面積
22,657.33㎡

4.展示対象面積
120㎡

○総則

1.適用

- ・本展示製作・展示資料製作については、展示施設の展示設計図書の指示及び仕様の他、仕様書に基づくものとする。
- ・図面および特記仕様書に記載されていない事項は、日本工業規格(JIS)、日本農林規格(JAS)に準拠、または横須賀市(以下「甲」という。)の指示による。

2.監修者

- ・この仕様書でいう監修者とは、甲が指定する学識経験者をいう。

3.疑義

- ・設計図書および仕様書の内容について疑義が生じた場合、および判断しがたい場合は、すべて甲の指示による。

4.変更

- ・目的の変更、または現場のおさまり、取り合い等による変更(材料、材質、仕上げ、工法、寸法、取り付け位置等)は甲の指示によって行う。
- ・設計図面、仕様書の内容に大きく変更を及ぼす場合は、文書により変更を申請し、承諾を得た上、甲の変更指示書によって行う。

5.指定

- ・この特記仕様書に記載される製造所名、製品名、製造番号等については、記載のものと同等、または同等以上のものを使用しなければならない。

6.申請

- ・本展示製作・展示資料製作に関連する承認許可、審議を要する事項は、すべて図面および文書で明確に甲に提出し、承諾を得た上、甲の指示によって行う。
- ・既設建築施設の部分を除去、加工等する場合も当該箇所の位置、規模、目的、工法、材料、修復方法等について同様の手続きによる。

○共通事項

1.展示設置現場の管理

- ・展示設置現場内の管理は、労働基準法、労働安全衛生規則、その他関係法規に従い、設置現場の労働者及び、他の出入り者の監督、風紀衛生の取締り、並びに火災、盗難他の事故防止について遺漏しないようにする。以上の災害については、引き渡し以前においては全て受託者(以下「乙」という。)の負担とする。また、場内は常に整理整頓を行う。

2.災害の防止

- ・関係法規に従い、設置に伴う災害および公害の予防措置を事前に講ずる。また、製作物の設置に伴う災害および公害の予防措置に関して特記のある場合はそれによる。

1)製作・施工に伴い第三者に損害を及ぼしたときは、次項に定める場合を除くほか、乙がその損害を賠償しなければならない。ただし、乙がその損害のうち甲の責に帰すべき理由により生じたものについては、甲がこれを負担する。

2)製作に伴い通常避けることができない理由により、第三者に損害を生じたときは、甲がその損害を賠償しなければならない。ただし、その損害のうち製作・施工につき乙が管理者の注意義務を怠ったことにより生じたものは乙がこれを負担する。

3)前2項の場合及びその他製作について、第三者との間に紛争を生じた場合においては、乙・甲両者協力して、その処理解決にあたるものとする。

3.養生

- ・設置現場内の既存建築物等、製作済の設置対象物、未使用材等で、汚染または損傷の恐れのあるものについては、適切な方法で養生する。

4.跡片付け

- ・設置作業完了に際しては、場内外の跡片付けおよび清掃を入念に行う。

5.材料

- ・材料は特記のある場合を除き、設計図書に定める条件に適合する新品を使用する。また、JIS規格品のある材料は、設計図書に指定のない限り、規格材を使用する。材料の品質が明記されていない場合は、甲の指示による。

6.製作工程表

- ・着手に先立ち製作工程表を作成し、甲の承諾を受ける。製作工程表に変更の必要を生じ、その内容が重要な場合は、変更製作工程表を遅滞なく作成し、甲の承認を受ける。また、上記製作工程表の補足として、甲の指示により、必要に応じて週間または月間工程表もしくは部門別工程表を作成し提出する。

7.製作図

- ・製作に先立ち、施工図は必要に応じて遅滞なく甲に提出し、承認を受ける。

8.見本品

- ・製作に先立ち、甲との協議において見本品が必要とされたものについては、見本品を作成し、甲の承諾を受ける。

9.搬入

- ・現場搬入は甲の指示によって行う。搬入開始および搬入作業終了時には、甲に報告し承認を受ける。

10.中間検査

- ・製作にあたり、乙は必要に応じて中間検査を行い、その結果と処理を甲に報告し承認を受ける。また、甲が必要と認めた場合、乙の製作責任者の立ち会いの上、中間検査を行う。

11.建築工事との協議

- ・乙は、本体建築物の工事中に作業を行う場合は、当本体工事の施工者と十分に事前協議を行い、当本体工事に支障のないように施工する。

横 須 賀 市

工事名称 (仮称)横須賀市近代遺産ガイダンスセンター 内装及び展示実施設計業務	チェック +	日付 2019.08.30	設計	備考	図称名面 特記仕様書 -1	縮尺 -	図面番号 計-01
報告書					-		

12. 試運転調整

・試運転調整に必要な項目については、試運転調整を行い、その結果を文書で甲に報告する。

13. 現場事務所

・乙は、甲の指示する館内の一部を使用することができる。その期間・手続き等については、甲の指示に従うこと。
・詰所、工作小屋、材料置場などの必要な仮設物を設ける場合は、設置位置その他について、甲の承諾を受ける。その費用はすべて乙の負担とする。

14. 電源・用水等

・現場作業及び現場事務所で使用する電源及び電話については基本的に乙がその料金を負担する。
・現場事務所及び現場作業に要する上下水道費用については協議の上負担割合を決定する。

15. 記録

・設置が適切なことを特に証明する必要がある場合は、甲の指示により、その証明のために製作写真、見本、試験実績書、その他必要な資料を作成して甲に提出する。また、甲と協議した事項については、これを記録し遅滞なく甲に提出する。

16. 完成検査

・設置完了時点において、乙はすみやかに「しゅん工(完了)届兼検査願」を提出して、甲の完了検査を受ける。万一、不備もしくは不良の事項のある場合は、甲の指示に基づき甲の承認を受け、直ちに取換え、また補修を行って完全なものとし、完成期日までに再検査を受ける。

17. 監修

・展示資料製作において、監修が必要となるものについては、甲同席のうえ、監修者に監修を受け、承諾を得るものとする。

18. 官公署等手続

・製作物の設置に必要な、官公署その他への手続きはすみやかに行う。

19. 鍵の引き渡し

・設置が完了したときは、鍵の照合を行い、鍵を甲に提出する。

20. 提出書類

・乙は、契約書および仕様書を確認の上、必要な書類を作成し、その都度、甲に報告提出する。

21. 完成写真

・乙は、設置完成後に写真撮影を行い、甲の指示により、カラー写真をアルバムに整理して甲に必要部数提出する。

22. 竣工図

・設置が完了した時点で、その完成に基づき竣工図を作成、製本して甲に必要部数提出する。

23. 瑕疵担保

・設置完了後乙は原則として1年間、製作物に係る保証の責任を負う。瑕疵担保期間中に施工不良またはこれらの理由により生じたと認められる損傷・不具合が発生した場合、乙はすみやかに交換あるいは補修を行う。これに必要な経費は乙が負担する。

○展示製作設置

展示製作設置とは、資料を展示するために必要な設備機器・造作什器をいい、展示設計図に示された寸法、仕様、位置及び本仕様書にもとづいて製作される展示造作什器、展示具製作、演示具製作、映像・音響機器設置、電気・照明設備設置、グラフィック・サインが含まれる。
原則として建築工事仕様及び各法令規に準ずるものとするが、製作にあたっては展示設計図及び仕様書にもとづき甲と十分な検討を行い、製作図を作成し、甲の承諾を得て製作しなければならない。

1. 展示造作

・展示造作は、建築躯体に接する上での床、壁、天井、およびそれに類する造作一般を示すものと規定する。これらは原則的には、建築工事仕様および、各法令規に準ずるものとする。
・同造作のうち、特に建築躯体をハツリおよび、孔あけ等しなければならない場合は、目的、造作範囲、位置等を図面、文書にて甲に提出し、許可を求めなければならない。また、その他の建築仕上がり部分に関しても同様の作業を行った場合には、原型に復旧することが原則となる。
・同造作は、部材が大型である場合があるため、これらの搬入、組立、設置、仕上げに関しては、細心の注意を配り安全確認を取らなければならない。

1) 木工製作

a) 材料

<木材>

・木材は十分乾燥したもので、「木材の日本農林規格」によるJASマーク、または格付証明書のあるものとする。
・化粧材の樹種は設計図による。
・ラワン材を使用する場合は、防虫処理を施す。

<合板>

・合板の規格は特記がなければ「普通合板の日本農林規格」によるJASマークの表示のあるものとする。

<接着剤>

・接着剤は特記がなければ酢酸ビニル樹脂系エマルジョン形とする。

b) 製作法

・展示具の種類・材質・形状・寸法などは設計図による。取付または据付は、現場製作あるいは工場製作において、搬入後の納まりなど、正しく行うこと。

2) 鉄骨・金物

・鉄骨・金物は指示のない限り、日本建築学会「JASS6」「鉄骨精度検査基準」「鉄骨工事技術指針」による。
・甲の承認を必要とするものは下記の通りとする。
1. 製作工場 2. 製作要領書 3. 施工図 4. 施工計画書 5. 認定または登録工場 (Mグレード 都登録T2ランク)
6. 材料規格証明書または試験成績書(鋼材、高力ボルト、社内検査表)
・製品検査を甲から受けること。(原寸検査、製品検査、建方検査)
・高力ボルトは「JIS B1186の高力ボルト」を標準とする。
・高力ボルトの締付けに使用する機器はよく調整されたものを使用し、締付けの順序は部材が十分密着するよう注意して行う。また、締付けは原則として2度締めとする。締付け後の検査は、各締付け工法別に適切な締付けが行われているか検査する。

<防錆塗装>

・防錆塗装の範囲は、高力ボルト接合の摩擦面及びコンクリートで被覆される以外の部分とする。錆止めペイントは、JIS K5621(屋内)、2回塗りを標準とする。
・現場における高力ボルト接合部及び接合部の素地調整は入念に行い、塗装は工場塗装2回塗りとする。に安定した材料を使用し、褪色、剥離、ひび割れ等のないようにしなければならない。

横 須 賀 市

工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイドセンター 内装及び展示実施設計業務	チェック +	日付 2019.08.30	設計	備考	図称名面 特記仕様書 -2	縮尺 -	図面番号 計 -02
報告書					-		

<溶接>

- 溶接作業において、作業現場が工場と違い現場で行われる場合は、事前に甲に期日、作業場所、作業部の箇所等を文書でもって提出し、承諾を得た上で実施するものとする。尚、作業に際し、周囲の関連作業の進捗状況を十分把握し、完成箇所への損傷、火災等に十分配慮しなければならない。万が一、問題が生じることがあった場合は、速やかに甲に連絡し、甲の指示に従うものとする。
- 溶接に先立ち、母材の溶接面は、スラグ・水分・ごみ・さび・油・塗料、その他溶接に支障となるものは除去すること。
- 溶接の仕上がり寸法は、設計寸法を下まわってはならない。設計寸法を多少超過することはさしつかえないが、過度の盛りすぎ、または表面形状が著しく不規則であってはならない。
- 溶接検査において発見された不具合な箇所は、適切な方法で修正する。ただし接合部の性能または構造物全体に影響を与える方法で補修または補強する場合には甲と協議するものとする。

<アンカーボルト>

- アンカーボルトは、据え付けから設置完成までの期間に、錆び、曲り、ねじ部の打こん等有害な損傷が生じないよう適切な養生をする。
- ベースプレートとその下面のモルタルは、十分密着するようにする。
- アンカーボルトは、基本的にケミカルアンカーボルトあるいはエポキシアンカーボルトとする。

<塗装>

- 鉄骨工事において仕上げ塗装を必要とする部分については、原則としてメラミン樹脂焼付塗装とする。それ以外のものについては展示実施図面による。
- 塗装においては事前に色見本として同一素材の同一仕様による仕上げで甲に提出し、承諾を得た上で実施するものとする。
- 塗布面は、均一状態で平滑面を保持し、色むら、仕上げむらのないようにすること。

3) 硝子製作

a) 材料

- 材料については設計図による。特に記入のないものについては、使用法に応じて甲の指示により決定する。

b) 一般工法

- 硝子の切断面は磨き加工として成形する。
- 硝子の取付に際し、硝子の下部に硬質ゴム等のクッション材を置き、またシリコンコーキングを施す前に硝子の左右に発泡ポリスチレン材などのバックアップ材を用いる。
- 板ガラスの品種、板厚、寸法、使用場所は設計図による。取扱いは吸盤使用を原則とし、十分慎重に行う。特に硝子縁部に損傷を与えぬように注意すること。
- 扉用ガラスの取手、ヒンジ、その他の付属金物は設計図による。

c) 養生・清掃

- 硝子取付後は破損、汚染等の防止のため、貼り紙等で目印を施し、破損の生じた場合は、直ちに取換え、または汚染した場合は完全に取り去り、磨き粉の跡を残さぬように磨くこと。

4) 塗装

a) 一般事項

- 上塗り用の塗料は原則として指定された色および艶に製造所にて調合する。ただし少量の場合は同一製造業者の塗料を用いて、現場調色とすることが出来るようにする。
- 塗料は開封しないまま、製作現場に搬入する。
- 塗料は原則として調合された塗料をそのまま製作現場に搬入する。ただし素地面の粗密、吸収性の大小、気温の高低などに応じて塗装に適するように調整することが出来るようにする。
- 塗装面、その周辺床などに汚染、損傷を与えないように注意し、必要に応じて予め塗装箇所およびその周辺に適切な養生をする。
- 仕上げの色合いは見本帳または見本塗装板を甲に提出し承認を受けて定める。

- 工場塗装を行ったものは、製作現場搬入後に損傷のある箇所を直ちに補修する。
- 塗装場所の気温が5以下、湿度80%以上、または換気が十分でないなどの、塗料の乾燥に不適當な場合は原則として塗装をしてはならない。塗装を行う場所は換気を良くし、溶剤による中毒を起こさないようにする。
- 着色剤の塗布後、色むらのある場合は、むら直しを行い調色する。

b) 塗装の種別

- スチールおよび鉄骨は、メラミン樹脂焼付塗装を原則とする。
- 木工(展示台等)は、染色仕上げを行う場合、ラッカー系またはアクリル系染色塗装の後、クリアラッカー塗装仕上げとし、それ以外の部分については、ラッカー吹き付け塗装仕上げを原則とする。
- プラスターボード(PB)が仕上げ面として露出する部分については、合成樹脂エマルジョンペイント塗布(EP)とする。

c) 塗り工法

- 塗料は使用直前によくかき混ぜ、必要に応じて、こしわけを行う。
- 塗り方は、特記がなければ、原則としてスプレーガン塗装またはローラー塗りとする。
- ガンの種類、口径および空気圧は用いる塗料の性状に応じて適切なものを選び、吹きむらのないように塗る。

d) 錆止め塗料塗り

- 一般錆止めペイント、JIS K5621 2種
- 1回目の錆止め塗料塗りは加工工場において組み立て後に行う。ただし、組立後、塗装困難となる部分は、組立前に錆止め塗料を2回塗る。2回目の錆止め塗料塗りは、製作現場において溶接などの箇所は付着物を除去し、補修塗りの後に行う。
- 密閉される閉鎖形断面の内部、塗装をすることが適当でない場所は塗装しない。

e) 仕上げ塗装

- 塗装においては、事前に色見本として同一素材の同一仕様による仕上げで甲に提出し、承認を得た上で実施するものとする。
- 塗布面は、均一状態で平滑面を保持し、色むら、仕上げむらがないように塗装する。

2.展示具

- 展示具とは、各種展示資料(実物資料、グラフィックパネル、模型等)を展示するための展示台、ステージ、基台、また映像・音響端末什器等を示すものと規定する。
- 展示具は、展示資料のぐらつき、および転倒のないように資料を固定しなければならない。その場合、資料の破損および傷つけ等を生じないようにすることが必須である。
- 展示具は、最終決定した資料を確認した上で、甲と十分な打ち合わせを行い、仕様、サイズ、納まり等を考慮した上で製作図面を作成するものとする。

3.映像・音響設備

- 本施設設計における映像・音響設備は、展示室、ガイドンスシアター、に設置するAV機器システム全般を示すものとする。
- 映像・音響設備製作、設置において使用する映像・音響機器は、展示設計図の仕様に準ずるものを使用しなければならない。
- 映像・音響機器の中で、特注品化の必要のある機器に関しては、耐電圧、耐電流、耐絶縁性、耐熱等に関して十分な打ち合わせを行い、仕様を決定しなければならない。
- 映像・音響ソフトとの信号の受取りに関しては、映像・音響設備製作との十分な調整を行った上で、チャンネル入れ信号等を決めなければならない。

4.電気・照明設備

- 本施設設計における電気・照明設備とは、配線ダクト以降の照明器具の取付調整、展示用コンセント以降の映像・音響機器等への配線・結線、映像シアターの映像・音響機器等と連動する演出照明機器の取付調整、及び展示ケースや展示台等の展示什器に付随する演出照明機器の取付調整をいう。
- 電気設備設置において使用する照明器具等は、展示設計図に記載のある型番または同等品以上のものを使用しなければならない。

工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター 内装及び展示実施設計業務	チェック +	日付 2019.08.30	設計	備考	図称名面 特記仕様書 -3	縮尺 -	図面番号 計-03
報告書					-		

・調光装置等、特注品化の必要のある装置に関しては甲と十分な打ち合わせを行い、仕様を決定しなければならない。

o 展示コンテンツ製作

展示コンテンツ製作とは、模型・複製資料、サイン・グラフィック、映像ソフトの製作をいう。製作にあたっては、展示設計図及び本仕様書に基づき、甲と十分な詳細検討を行い、必要なものは学術監修を経た上、製作図及びシナリオを作成し、甲及び監修者の承諾を得て製作しなければならない。

1. 模型・複製製作

・模型製作とは、展示資料として入手困難あるいは不可能なもの及び、その展示意図・内容が模型・複製以外の手法では表現できない展示資料を、必要なものは調査・監修等により明らかにし、その成果として製作するものをいう。本施設設計においては、大型大砲模型、木骨レンガ壁を示す。

1) 製作調査

・これらの製作にあたっては、設計趣旨を十分に理解し、製作前に必要な資料の収集及び詳細な調査を行い、製作図を作成し、甲の承諾を受けるものとする。

2) 材 料

・模型・複製材料については、長期的に安定した材料を使用し、褪色、剥離、ひび割れ等のないようにしなければならない。

3) 検 査

・検査は工程表で各部分の製作段階の必要な時点を決め、あらかじめ検査の対象、進行程度、検査の日時、検査の場所等を文書で提出し、承認を受けるものとする。また、指示された部分、部材、製作物の試作品検査についても同様とする。甲より検査を要請されたときは、速やかにこれに対応するものとする。

4) 運搬・搬入

・運搬に際して、各部の破損が生じないよう必要な養生、梱包を行い、当該物品の運搬等に十分経験のある業者により運搬、搬入するものとする。
・搬入はあらかじめ、その時間的な工程を提出し、甲の指示により行うものとする。搬入経路、搬入場所は指定された場所に指定された方法で設置する。

5) 設 置

・展示室設置は、指定された場所に設置し、修正を必要とするものに関しては、修正を行った後、修正結果の検査および完成検査の承認を受けるものとする。

2. グラフィック製作

グラフィック資料は、周辺の展示資料(実物、模型等)とともに配置レイアウトされ、展示構成を支える重要な資料となりうるものでなくてはならない。来館者に対してその情報・内容を明確に伝え、理解されるものでなくてはならない。

1) 原稿支給

グラフィック製作に係る文字、図版、イラスト、写真等の原稿資料のうち、以下のものは原則として甲から支給される。また、以下のもので甲の方で支給が困難なものについては、乙は甲と協議の上素材の撮影及び購入等を行う。

a) グラフィック製作に必要となる文献や学術情報

b) 原則としてすべての文字原稿

c) 原則としてすべての写真

d) 図版、イラストの作成に必要な一次資料

2) 製作監修

・グラフィック内容については、甲と協議を行い必要に応じて監修者の指導を受ける。

3) 原版・原画・写真の借用

・個人、関連施設等から借用する原版・原画・写真等に関して、著作権使用並びに借用入手のためのいっさいの手続き作業(所在確認、借用手続き、使用料の支払い等)については、甲支給のものについては甲側で行い、乙へ提供されることとする。乙はこれを責任を持って預かり、製作段階で使用し終えた著作物あるいはその複製物は速やかに甲へ返却を行うこと。
・また、借用する原稿が映像展示に適さないもの、または所在が明らかであっても借用が不能な場合、代替案、代替原稿の提供について甲と協議する。

4) 写真の取扱い

・支給写真の扱いは、管理を厳重にし、本製作以外のものへの転用、関係者以外の者への公開を禁ずる。また、グラフィック加工上必要な写真原稿で、スキャニング等により作成した二次原稿についても、これも支給原稿と同様な扱いとし、甲の指示に従い、いつでも返却が可能よう管理する。
・なお、写真の受領にあたっては写真の内容・種類・点数等を明記した文書を甲に提出し、写真の所在を常時明確にしなければならない。

5) 図版、イラストの作成

・設計図にグラフィック製作の指示のある図版、イラスト作成に際しては、甲より一次資料を支給する。製作者においては甲と十分な打合わせを持ち、作成意図を的確に把握し、描法、構図、寸法、調子等をあらかじめ試作品または類似資料等で甲に確認し、承認を得て作成にあたらなければならない。
・このグラフィック製作に関しては甲の指示する監修者の作成監修を要するもの、また甲の指示する特定者に作画依頼するもの等もあるが、これらはすべて甲の指示に従い作成しなければならない。

6) 割付図の作成

・グラフィック製作に関しては、甲の指示に従い、設計図中のグラフィック図面および甲より支給される一次資料等に基づき、詳細割付構成図を作成し、甲の承認を得るものとする。
・この割付詳細図は、各原稿の割付位置、寸法、トリミング、書体、文字の大きさ等が記されたものでなくてはならない。

7) 版下原稿の作成

・版下原稿は詳細割付図に従い作成するものであり、作成した版下原稿については、十分な校正を行い、甲の承認を得るものとする。また、この段階で乙は、色彩計画を提示し承諾を受ける。

8) 著作権について

・展示資料＝解説・データ、図版、イラスト、使用写真等やこれらの複製物の使用範囲は、原則として本設計に基づき施工される展示施設内及び展示施設にかかわるメディア媒体(パンフレット、ホームページ等)とする。
・対象となる著作物(原版・原画)は著作権法(18条～20条)著作者人格権に従い、納品後トラブルが生じないように、甲はその使用媒体、使用範囲、帰属先を協議し、明確にする必要がある。

9) 外国語対応について

・グラフィック内の主要なタイトルについては日本語のほか英語表記し、それ以外はすべて日本語表記とする。文字原稿は甲が支給する。

3. 映像・音響ソフト制作

・映像資料は、模型資料やグラフィック資料では語ることの出来ない部分を補完し、展示テーマをよりわかりやすく理解させる上で重要な資料である。映像のもつ特性を把握し、的確な情報の選定と高度な技術力によって展示効果を高めるソフト製作を行うものとする。本施設設計においては、ガイドンスシアター映像、ガイドンスマップ映像を示す。

工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイドンスセンター 内装及び展示実施設計業務	チェック +	日付 2019.08.30	設計	備考	図称名面 特記仕様書-4	縮尺 -	図面番号 計-04
報告書					-		

1)原稿支給

映像・音響ソフト制作に係る文字、図版、イラスト、写真等の原稿資料のうち、以下のものは原則として甲から支給される。

a)シナリオ制作に必要となる文献や学術情報

b)上記に関連する写真、イラスト、図版

c)タイトル、テロップ等の文字原稿

d)一部ガイドンスシアターで使用する横須賀製鉄所150周年映像「近代日本のルーツ 横須賀製鉄所」

2)写真・フィルム の借用入手

・個人、関連施設等から借用する写真及びフィルム等について、著作権使用並びに借用入手のためのいっさいの手続き作業(所在確認、借用手続き、使用料の支払い等)については、甲が行い、乙へ提供されることとする。乙はこれを責任を持って預かり、製作段階で使用し終えた著作物、あるいはその複製物は速やかに甲へ返却を行うこと。
・また、借用する原稿が映像展示に適さないもの、または所在が明らかであっても借用が不能な場合、代替案、代替原稿の提供について甲と協議する。

3)新規撮影

・甲からの支給の写真、映像素材で不足の場合は、新規撮影を行う。
・乙は甲と十分な打合せを持ち、撮影意図を的確に把握し、事前調査を行い季節的変化や、気象変化などを考慮し、撮影スケジュールを計画し、時期を逸することのないよう撮影を行う。
・天候不順等の影響により十分な撮影ができなかった場合は、甲との協議により再撮影、代替素材の使用等の対応策を検討し、予算の範囲内で変更・追加を行う。
・撮影先または撮影対象所有者によって、取材許可等の手続きが必要な場合、甲は撮影許可申請等に関する公文書を発行する。
・撮影に際しては各ソフトの内容に応じてスチール、ビデオを使用するものとするが、その品質は展示加工に十分耐えうるものでなければならない。

4)シナリオ作成

・映像・音響ソフト制作にあたっては、甲と打合せの上シナリオを作成し、甲の承認を受け制作にかかるものとする。

5)製作監修

・学術的に裏付けが必要な内容に関しては、シナリオ段階、制作前に甲の指定する学術監修者の指導を受ける。

6)仮編集

・映像素材をシナリオに沿って仮編集し、甲立会いのもとで試写を行い、最終的な演出確認をする。

7)仕上げ

・乙は確認を得た仮編集に基づいて本編集を行う。MA(ナレーション等の音響編集)は甲立会いとする。

8)著作権について

・原則として完成映像に関しては、著作権法(第18条～第20条)著作者人格権に従う。
・当該映像ソフトの未使用素材に関しては制作者に帰属する。また、甲は完成した映像ソフトの使用権を有する。
・完成した映像ソフトの改編及び複製はできない。また、これらの映像ソフトは契約に基づく施設での上映を目的とし、契約に基づく施設以外での上映はできない。完成した映像ソフトの改編及び複製や、契約に基づく施設以外での上映の必要性が生じた場合は、事前に甲と乙と別途協議の上、両者間で合意を得ることとする。

9)外国語対応について

・ガイドンスシアター映像については、英語字幕の表示を行う。文字原稿の英語翻訳は乙が行う。
・上記以外の映像ソフトについては、原則として外国語対応は行わず、日本語表示のみとする。

10)再委託について

ガイドンスシアターのVRデジタルコンテンツ映像については、2018年度の「ルートミュージアム構築によるにぎわい創出事業 VR等活用業務」における公募型プロポーザルにて選定された一次下請け業者に、発注者が当該VRデジタルコンテンツ映像の使用許諾を得たうえで、乙が制作することとする。

4.情報コンテンツ制作

・情報コンテンツは、展示資料の背景情報の提供などを目的とする。個々の資料や画像情報からでは把握できない複合的な内容の紹介や、来館者の興味に対応した紹介とする。本施設設計においては、ガイドンスマップ、サテライト紹介サイネージを示す。

1)原稿支給

情報コンテンツ制作に係る文字、図版、イラスト、写真等の原稿資料のうち、以下のものは原則として甲から支給される。

a)情報コンテンツ制作に必要となる文献や学術情報

b)原則としてすべての文字原稿

c)原則としてすべての写真

d)図版、イラスト、地図の作成に必要な一次資料

2)制作監修

・学術的に裏付けが必要な内容に関しては、甲が原稿作成時に学術監修者の指導を受ける。

3)原版・原画・写真の借用

・個人、関連施設等から借用する原版・原画・写真等に関して、著作権使用並びに借用入手のためのいっさいの手続き作業(所在確認、借用手続き、使用料の支払い等)については、甲が行い、乙へ提供されることとする。乙はこれを、責任を持って預かり、製作段階で使用し終えた著作物あるいはその複製物は速やかに甲へ返却を行うこと。
・また、借用する原稿が映像展示に適さないもの、または所在が明らかであっても借用が不能な場合、代替案、代替原稿の提供について甲と協議する。

4)写真の取扱い

・支給写真の扱いは、管理を厳重にし、本制作以外のものへの転用、関係者以外の者への公開を禁ずる。また、情報コンテンツ制作上必要な写真原稿で、スキャニング等により作成した二次原稿についても、これも支給原稿と同様な扱いとし、甲の指示に従いいつでも返却が可能よう管理する。
・なお、写真の受領にあたっては写真の内容・種類・点数等を明記した文書を甲に提出し、写真の所在を常時明確にしなければならない。

5)図版、イラスト、地図の作成

・設計図に情報コンテンツ制作の指示のある図版、イラスト作成に際しては、甲より一次資料を支給する。製作者においては甲と十分な打合わせを持ち、作成意図を的確に把握し、描法、構図、寸法、調子等をあらかじめ試作品または類似資料等で甲に確認し、承認を得て作成にあたらなければならない。
・この情報コンテンツ制作に関しては甲の指示する監修者の作成監修を要するもの、また甲の指示する特定者に作画依頼するもの等もあるが、これらはすべて甲の指示にしたがい作成しなければならない。

工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイドンスセンター 内装及び展示実施設計業務	チェック +	日付 2019.08.30	設計	備考	図称名面 特記仕様書 -5	縮尺 -	図面番号 計-05
報告書					-		

6)フロー作成

・情報コンテンツ制作にあたっては、甲と打ち合わせの上、詳細フローを作成し、甲の承諾を得て制作に着手するものとする。

7)著作権について

・展示資料＝解説・データ、図版、イラスト、使用写真等やこれらの複製物の使用範囲は、原則として本設計に基づき施工される展示施設内及び展示施設にかかわるメディア媒体(パンフレット、ホームページ等)とする。
・対象となる著作物(原版・原画)は著作権法(第18条～第20条)著作者人格権に従い、納品後トラブルが生じないよう、甲はその使用媒体、使用範囲、帰属先を協議し、明確にする必要がある。

8)情報更新について

・ガイドスマップについては、専門業者への委託によるシステムプログラムの変更によって、情報の追加・削除・変更が可能な仕様とする。
・サテライト紹介サイネージについては、施設職員による情報更新が可能な仕様とする。

9)多言語対応について

・ガイドスマップの情報コンテンツについては、日本語のほか5か国語併記(英語、中国語(繁体字、簡体字)、韓国語、フランス語)とするなど、外国人旅行者に配慮を行う。その他の情報コンテンツについては、基本的にはタイトルのみ併記とする。

5.実物資料(標本等)に関して

実物資料とは各種標本、剥製、採集資料の総称とする。

1) 展示計画

・実物資料の素材、性質等を考慮した展示を甲と詳細検討を行い計画する。必要であれば監修者の指導を受ける。

2) 実物資料の支給

・実物資料は甲からの支給を原則とする。

3) 実物資料の新規収集

・新規に資料収集を実施する際は、甲からの依頼を受けた監修者からの支給を原則とするが、乙が直接収集を行う際は監修者の指導のもとで、仕様、員数等十分確認の上で実施する。関係機関への届けが必要な場合は、甲経由で届け出書類を提出する。

4)処理

・実物資料は資料の特性から、燻蒸処理、薬品処理等の必要が生じる場合がある。処理の必要性の有無に関しては、各資料に詳しい監修者または甲の指示のもと適切に実施する。

5)検査

・実物資料の確認検査は監修者の確認のもと甲にて実施する。その際破損箇所、退色箇所等の有無には留意して検査を実施し、初期の状態を乙にて記録する。

6)設置(演示)

・実物資料の設置は、資料特性を充分留意して実施する。甲による設置が基本であるが、乙が代行する際は甲の立会のもとで実施する。

6.演示具製作

・演示具とは、各種展示資料(実物、レプリカ、模造等)を演示する為の支持具及びプレート板(あるいは台)を示すものと規定する。
・演示具は、展示資料のぐらつき、及び転倒のないように資料を固定しなければならない。その場合、資料の破損及び傷つけ等を生じないようにすることは原則である。
・演示具は、最終決定した資料を実測調査した上で、甲と十分な打ち合わせを行い、仕様、サイズ、収まり等を考慮した上で製作図面を作成し、甲の承諾の上製作する。
・演示具は、資料の最終決定までに変更・追加等の可能性が高い。したがってその製作においては甲と十分な協議の上、変更・追加等に対処することとする。

工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター 内装及び展示実施設計業務	チェック +	日付 2019.08.30	設計	備考	図称名面 特記仕様書 -6	縮尺 -	図面番号 計 -06
報告書					-		



横 須 賀 市

工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター
内装及び展示実施設計業務
報告書

チェック
+

日付 2019.08.30

設計

備考

図称名面

空間イメージ

展示室

縮尺

-

図面番号

計-07



横 須 賀 市

工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター
内装及び展示実施設計業務
報告書

チェック
+

日付 2019.08.30

設計

備考

図称名面

空間イメージ

ガイダンスシアター

縮尺

-

図面番号

計-08

(仮称)横須賀市近代遺産ガイダンスセンター展示実施設計業務 工事区分表(案)

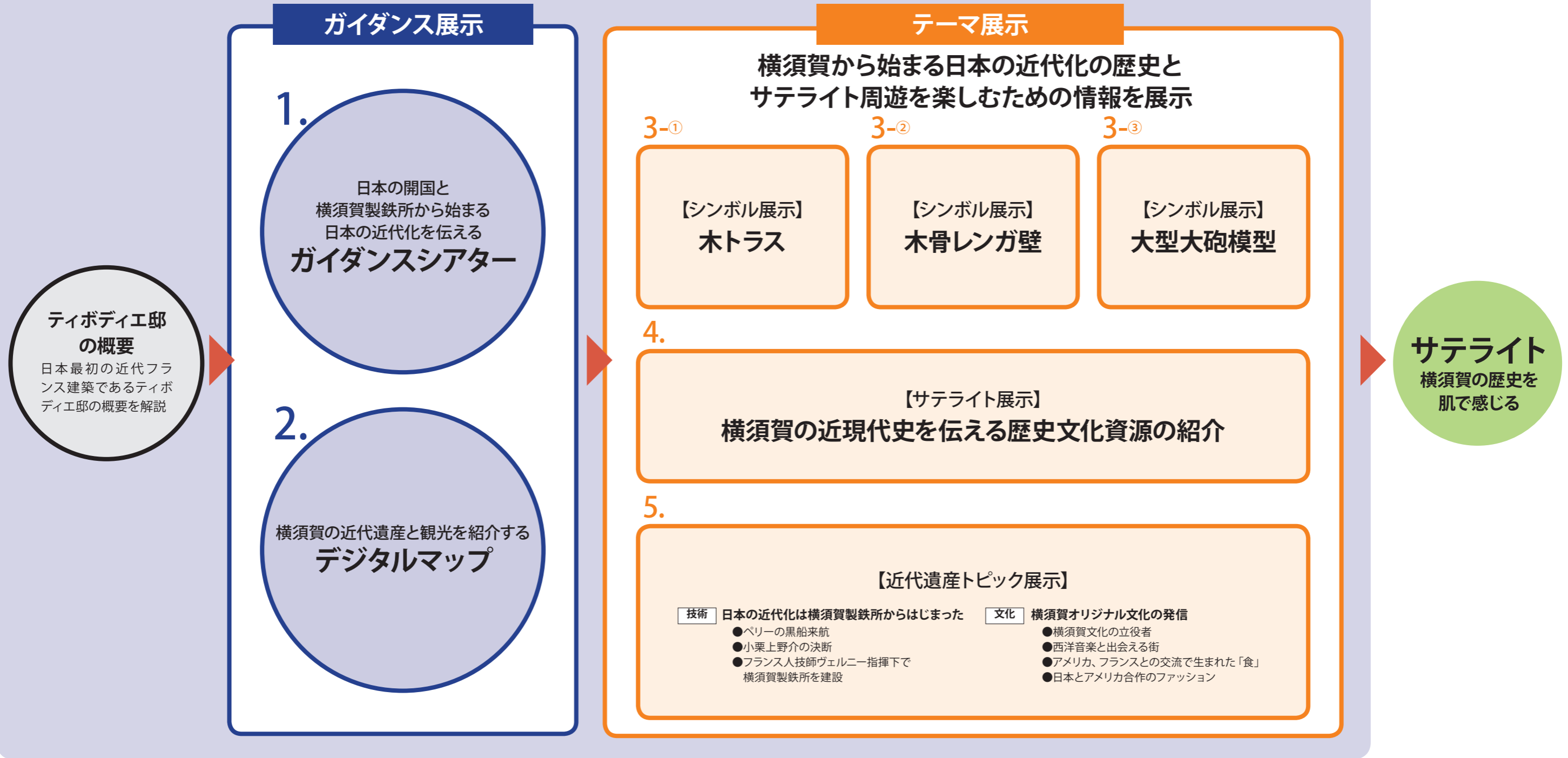
No.	工事項目	建築	展示	事務局	備考
1	一般事項				
1	建築内装壁仕上げ工事	○			
2	天井仕上げ工事	○			
3	天井・壁面取付展示物設置	△	○		シアター：プロジェクター用下地補強、スピーカー用開口、天井トラス受金具は建築
4	床仕上げ工事	○			
5	空調設備工事	○			
6	消火設備工事	○			
7	一般照明・コンセント設備工事	○			展示にて与件を提出
8	運営備品搬入・家具等設置			○	ロッカー、机、イス、既製品棚、電化製品など
9	倉庫内固定棚	○			
2	AVシステム関連				
1	展示室AV機器・制御機器のシステム設計		○		
2	同上AV機器・制御機器の搬入		○		
3	同上AV機器・制御機器の据付・調整		○		
4	同上AV機器・制御機器への配管	○			展示にて与件を提出、コンセント渡し。
5	同上AV機器・制御機器への通線		○		
6	同上AV機器・制御機器への結線		○		
3	展示関連分電盤関連				
1	分電盤の設計と与件		○		回路数、容量出しまで
2	分電盤の設計・製作及び設置	○			
3	一次側電源供給（幹線結線含む）	○			
4	分電盤二次側結線（展示電源に限る）		○		
5	分電盤から展示室までの配管図与件	○	△		建築図確認程度
6	分電盤から展示室までの配管	○	△		トラス、大型大砲模型への演出照明用配管は展示
7	分電盤から展示室までの通線	○	△		トラス、大型大砲模型への演出照明用配管は展示
4	電気照明設備関連				
1	展示用二次側電気・照明の設計	△	○		コンセント位置図・照明位置依頼図の与件出しは展示。建物一般照明は建築
2	展示用配線・配管に伴うスリーブ設置	○			仕様により調整
3	展示什器への配管	○			防火区画処理 床仕様により調整
4	展示什器への通線	○			
5	展示什器側の結線		○		什器用コンセントについては配線ころがして タップは展示で設置
6	展示照明器具の設定・取り付け		○		トラス演出照明のみ
7	配線ダクト取付	—	—		本設計では配線ダクトはなし
8	コンセント与件		○		展示用コンセント位置は展示にて与件だし
9	コンセント設置	○			
5	防災・運営設備関連				
1	誘導標識の設置				誘導標識なし
6	その他設備関連				
1	電話設備	○			
2	館内wifiの設置			○	
3	館内有線LANの設置	○			

■展示基本方針

(仮称)横須賀市近代遺産ガイダンスセンターでは、ペリー来航から現代までの横須賀の歩みとアイデンティティを、大型スクリーンでのVR映像や実物資料でしっかりと訴求する。

また、ルートミュージアムの中核拠点として、各歴史文化資源の魅力とその背景の歴史ストーリーわかりやすく伝え、期待感を醸成し、サテライト周遊へ誘引する。

(仮称)横須賀市近代遺産ガイダンスセンター展示構成の概要



展示構成表

項目	大項目	No	中項目	役割・ねらい	展示項目	構成要素	手法
屋外解説	0 ティポディエ邸とは	G0-01	日本最初の近代フランス建築 ティポディエ邸 (旧横須賀製鉄所副首長官舎)	施設の導入となる入口屋外で、当建造物の価値をアピール。 「ティポディエ邸」が日本最初の近代フランス建築であったこと、横須賀製鉄所の官舎であったことなど、ティポディエ邸の建築史上の価値を踏まえ復元されたことを解説。	ティポディエ邸の概要	① 概説(200字程度) ② 当時のティポディエ邸の写真 ③ ティポディエ邸解体時の写真(2~4枚程度)	屋外対応グラフィックパネル (A1サイズ程度)
					ティポディエ邸の建築的価値 (復元理由)	解説文(各150字程度) ① 近代建築史上の価値 ② 建築技術史的な価値 ③ 横須賀製鉄所の建物としての価値 ④ 都市形成の視点からの価値	
ガイダンス 展示	1 ガイダンスシアター	V1-01	ガイダンス映像	近現代史観光の予告編。 横須賀周遊の先々での発見と出会いがもたらす“ときめきシーン”を演出。 日本遺産だけでなく、アメリカを体感できる街として、また、自然や文化など、横須賀が持つ多彩な魅力を掘り起こして紹介する。	映像コンテンツ(約10分)	『横須賀トキメキダイジェスト』 ① 日本と諸外国の窓口(国際交流の地盤) ② 首都防衛の要(世界史の中の横須賀) ③ アメリカが体験できる街(平和と多様性の文化) ④ 横須賀アナザーフェイス (相模湾側の自然緑の観光スポット) ⑤ スポーツの街	1920×935(フルHD) 1時間に数回程度上映を想定
		V1-02	プレミアムショー	日本遺産スポット体験。 アテンダントをナビゲート役に、VR映像での製鉄所のウォークスルーや、AR体験、クイズを織り交ぜた来館者参加型の歴史発見ショー。 日本の近代化に果たした横須賀製鉄所の役割と、横須賀に受け継がれる時代を開拓する精神を印象づける展開とする。	アテンダント主導の来館者参加型のショー展開 (約20分)	『近代日本のルーツ・横須賀製鉄所』 ① 導入:アテンダントに合わせたスライドショー ・近代日本の夜明け ・横須賀製鉄所 ② AR体験 ・横須賀製鉄所内のウォークスルー ③ MC主導のクイズ体験	1920×935(フルHD) 1日に数回~1時間に1回程度の上映を想定
		V1-03	待機時コンテンツ 横須賀と音楽	ペリー来航から、日本に入り徐々に親まれてきた近代西洋音楽。その文化の入り口として、横須賀で当時演奏されていた代表的な音楽を紹介画面とともに楽しむ。	西洋音楽の紹介と演奏	① ヘイルコロンビア ② ヤンキードゥードゥル ③ 君が代(フェイトン) ④ 軍艦行進曲 など	1920×935(フルHD) 映像コンテンツ上映の間の待機時コンテンツ 音楽、紹介画像はループ再生
	2 デジタルマップ	V2-01	—	横須賀の近代遺産の地図情報や概要を表示するタッチセンサー式の大規模メディアテーブル。 横須賀の全貌を見せ、来館者に驚きと感動を持って横須賀を知ってもらう。 テーブルをタッチすることで、サテライトの情報が出現し、興味を誘いながら近代遺産を紹介していく。	大型メディアテーブル 床面マップ	① 待機画面 地球→三浦半島へズームアップ ② 三浦半島の上に近代遺産スポットを表示 (時々、艦船などサブライズアイテムが出現) ③ スポット選択→スポットにクローズアップ ④ 解説ウインドウが出現 各スポットの概要やアクセス方法などの基本情報を提供 ⑤ 周遊ルートの紹介 スポットに関連したテーマでルート設定	タッチセンサー式モニターテーブル 55インチ×3台

展示構成表

項目	大項目	No	中項目	役割・ねらい	展示項目	構成要素	手法
テーマ展示	3 シンボル展示	R3-01	木トラス展示	横須賀から始まった、日本の近代化を象徴する近代建築技術である木トラスの実物資料を横須賀市の宝として象徴的に展示。	復元展示	ティボディエ邸で、当時使用されていた木トラスの実物の部材を組み立て、原寸のまま象徴的に展示。	実物資料(一部補修あり)
		R3-02	木骨レンガ壁復元展示	木トラスとともにティボディエ邸に使用され、日本の近代化に大きな影響を与えた木骨レンガ壁の一部を壁面に復元展示。	復元展示	木骨レンガ壁の一部を壁面に復元展示。壁面の一部をケースにし、実際に当時横須賀で製造・使用されていたレンガを展示。	複製製作(一部実物資料展示)
		G3-02	(近代建築技術解説) 横須賀から全国へひろまったフランス式の近代建築技術	横須賀製鉄所のフランス人技師から教わった建築技術が、その後の日本の近代建築に多大な影響を与えたことを訴求。世界遺産の富岡製糸場の建築物にも、横須賀製鉄所やティボディエ邸の技術が使われていることをアピールする。	富岡製糸場の建築技術のルーツ	① 概説(200字程度) ② 富岡製糸場の錦絵もしくは写真	グラフィックパネル(A1サイズ) 横須賀製鉄所の刻印レンガのキャプション(壁面埋設ケースの表面に記載)
					建築技法	① トラス工法 ・解説文(100字程度) ・写真(1枚) ② 木骨レンガ造 ・解説文(100字程度) ・写真(1枚) ③ フランス積み ・解説文(100字程度) ・図解	
		R3-03	大型大砲模型	東京湾要塞にも備えられた、首都防衛の象徴である28糎榴弾砲の模型を展示。大砲を原寸レリーフ模型として復元し、そのスケール感を体感してもらう。また、フォトスポットとしても活用し、インスタグラム等のSNSに投稿したくなる様な展示とする。	原寸レリーフ模型として復元	大砲模型(2分の1に縦方向にカット)を壁面に設置	W約5000×H2776.5mm
		G3-03	(大砲の解説) 首都を防衛した東京湾要塞	横須賀に属する砲台の数「23/32」の数字をアイキャッチに、横須賀沖の東京湾が近代史の中で担ってきた首都防衛という役割について解説。	横須賀沖の東京湾の役割	① 概説(250字程度)	グラフィックパネル(A1サイズ)
	東京湾の砲台				① 東京湾要塞の砲台地図 ② 当時の砲台(演習)の写真 ③ 砲台に関する用語解説および図解		
	4 サテライト紹介	サテライト紹介	V4-01	サテライト紹介サイネージ	テーマ毎のスポットを写真や映像で紹介。単なる情報紹介ではなく、横須賀の美しい風景を伝える空間演出装置としても活用する。	近代遺産を伝えるサテライト	各24スポット(増やすことも可能)で構成 各120秒~150秒/本(5秒/スポット) ループ映像(音声・テロップあり)
横須賀の観光スポット							

展示構成表

項目	大項目	No	中項目	役割・ねらい	展示項目	構成要素	手法	
テーマ展示	5 近代遺産トピック展示	G5-01	〈技術〉 日本の近代化は横須賀製鉄所からはじまった	横須賀製鉄所から近代化への技術革新がはじまったことを訴求する展示。横須賀の歴史を変えた3人の人物(ペリー提督、勘定奉行 小栗上野介、フランス人技師ヴェルニー)を軸に、横須賀製鉄所の建設によって、造船技術のみならず、人々の働き方や暮らしの様々な事柄まで、近代化の波が横須賀からはじまったことを紹介する。 また、当時の最先端技術が進化し、形を変えながら、未来へと受け継がれていることを紹介する。	ペリーの黒船来航	① 概説:ペリーの黒船来航(100字程度) ② 船の大きさ比較イラスト ・サスケハナ号vs千石船 その他:ペリー提督のイラスト	イラスト壁面グラフィック (W6000×H2100)	
					小栗上野介の決断	① 概説:「明治の父」小栗上野介 ・小栗のイラスト ・小栗の略歴・功績(100字程度) ② 横須賀製鉄所、建設へのみちのり ・当時のアメリカ ・フランス公使と面談 ・ヴェルニー来日		
					フランス人技師ヴェルニーの指揮下で横須賀製鉄所を建設	① 概説:若き技師ヴェルニー ・ヴェルニーのイラスト ・ヴェルニーの略歴・功績(100字程度) ② 横須賀製鉄所の全景(写真) ③ 母なる機械「スチームハンマー」 ・写真 ・解説(100字程度) ④ 明治版、日本人の働き方改革(イラスト解説) ・労働時間の管理 ・メートル法の導入 ・フランス式簿記 ⑤ フランス人がつくったもの、のこしたのもの ・観音崎灯台・走水水系・横須賀レンガ ・フランス料理(パン)・人材育成 等 ⑥ たった10年で、 漁村から近代工業のまちへ(横須賀の変貌) 『横須賀明細一覽』 ・幕末の横須賀(漁村の頃の写真)		
					未来をつくる技術の系譜	現在の最先端技術の中に、進化を遂げ形を変えた当時の技術が息づいていることを紹介。 例)横須賀製鉄所(横須賀海軍工廠) →中島飛行機→富士重工→スバル自動車 →プリンス自動車と合併して「技術の日産」へ		
		G5-02	〈文化〉 横須賀 オリジナル文化の発信源	横須賀製鉄所のフランス人、戦前の旧日本海軍、そして現在の米海軍。異なる文化的背景を持つ人々との交流によって生まれ、育まれてきた横須賀独自の文化を紹介。音楽・食(グルメ)・ファッションなど一般の人々にも親しみやすい要素を切り口に、その奥にある歴史に触れてもらう。また、ちょっと知ることで、もっと楽しめる、横須賀周遊へ誘うツールとする。	横須賀文化の立役者	① 今も現役のドライドック ・写真 ・解説(100字程度) ② アメリカ文化の発信源「EMクラブ」 ・当時の写真 ・解説(100字程度)		イラスト壁面グラフィック (W4800×H12100)
					西洋音楽と出会う街	① ジャズの街横須賀 ・イラスト ・ジャズマンの手形レリーフ(数枚) ・解説(100字程度) ② はじめての西洋音楽 ・ペリー来航時の楽団(絵図) ・解説(100字程度)		
					アメリカ、フランスとの交流で生まれた「食」	① フランス人パン職人直伝「ソフトフランス」 ・イラスト ・解説(100字程度) ② 横須賀海軍カレーの誕生 ・「海軍割烹術参考書」(写真) ・解説(100字程度) 〈トピックス〉 ・金曜日はカレーの日(イラストおよび解説:100字程度) ③ ヨコスカネイビーバーガー ・イラスト ・解説(100字程度)		
					日本とアメリカ合作のファッション	① 横須賀生まれのジャパンファッション(スカジャン) ・イラスト ・解説(100字程度)		

■ゾーニング

展示は、展示方針を展示構成にのっとり、2つのゾーンを区分。

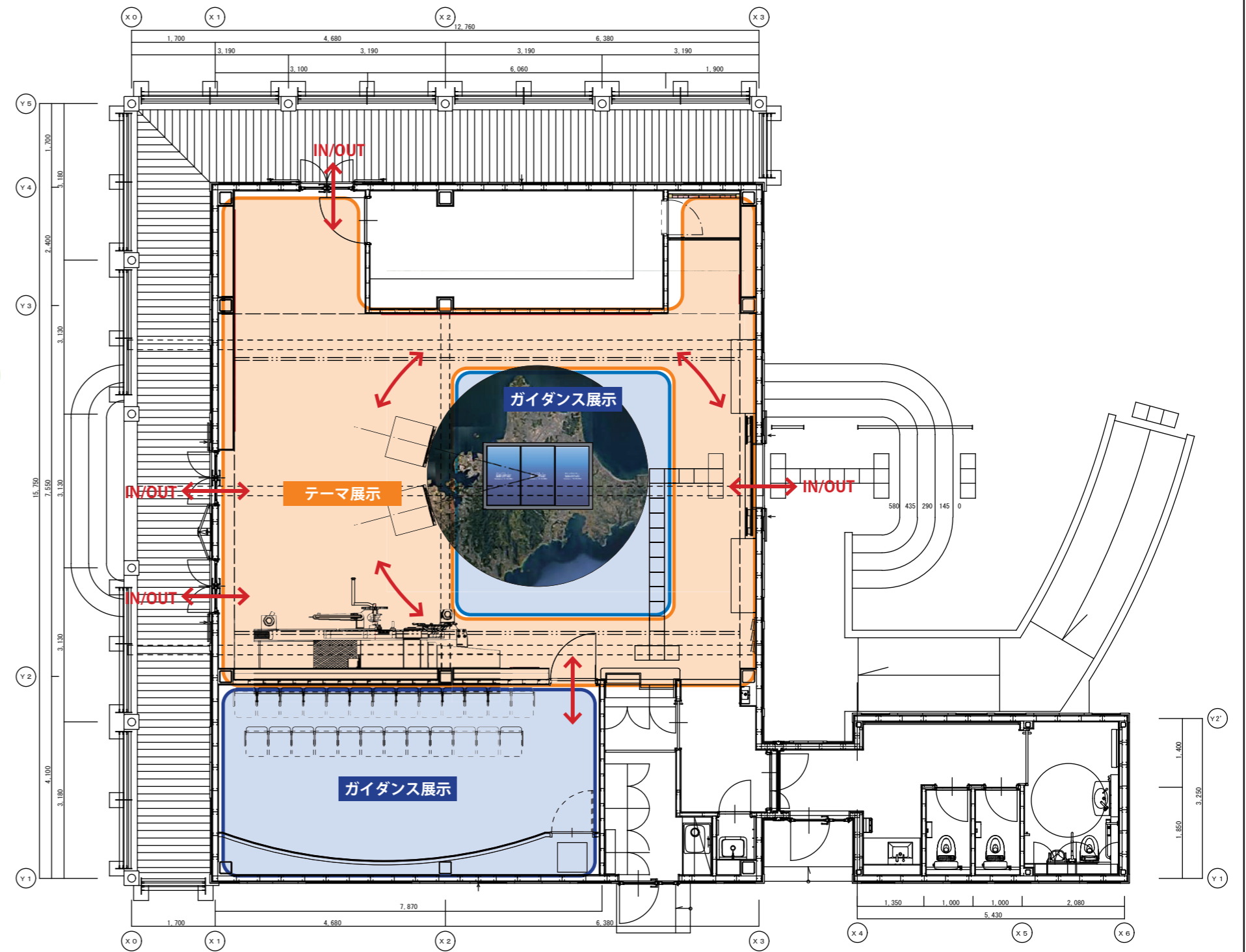
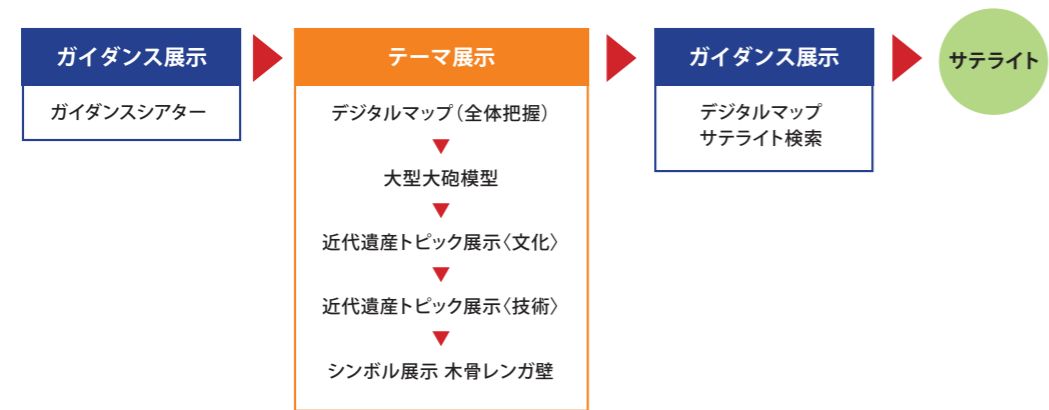
■動線の考え方

展示動線は、自由動線を基本とする。

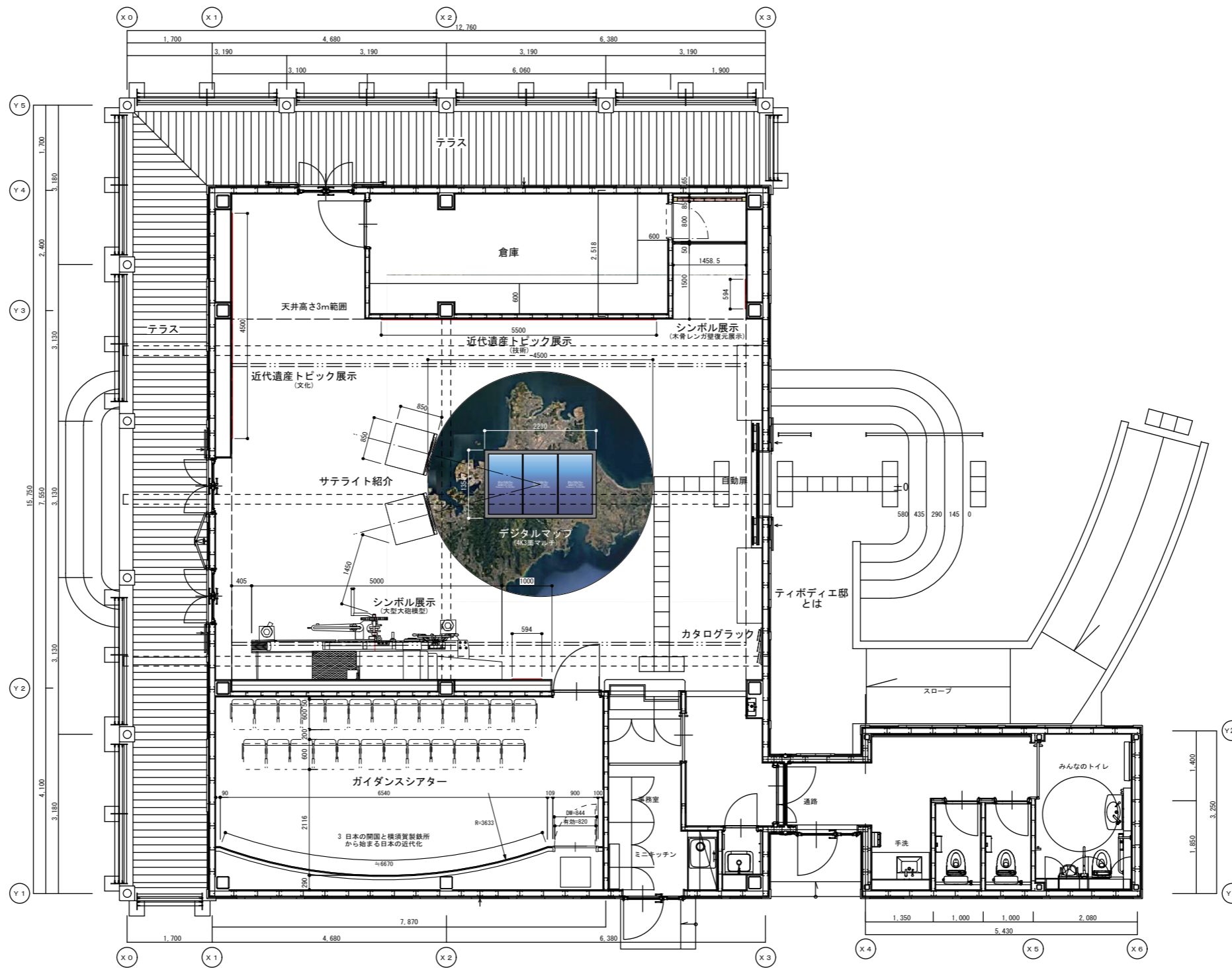
来館者それぞれが興味のあるテーマ（観光・歴史・産業・映像・模型・音楽など）から入ってもらい、そこから横須賀をより深く知り、楽しんでもらう。

〈推奨動線〉

横須賀の近代の歴史や、横須賀の資源をよりわかりやすく知ってもらい、サテライトに足を運んでももらうために、推奨動線を設定する。



2. 空間設計図



横 須 賀 市

工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター
内装及び展示実施設計業務
報告書

チェック
+

日付 2019.08.30

設計

備考

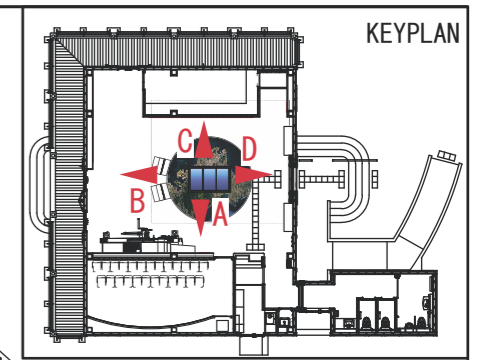
図称名面

平面図

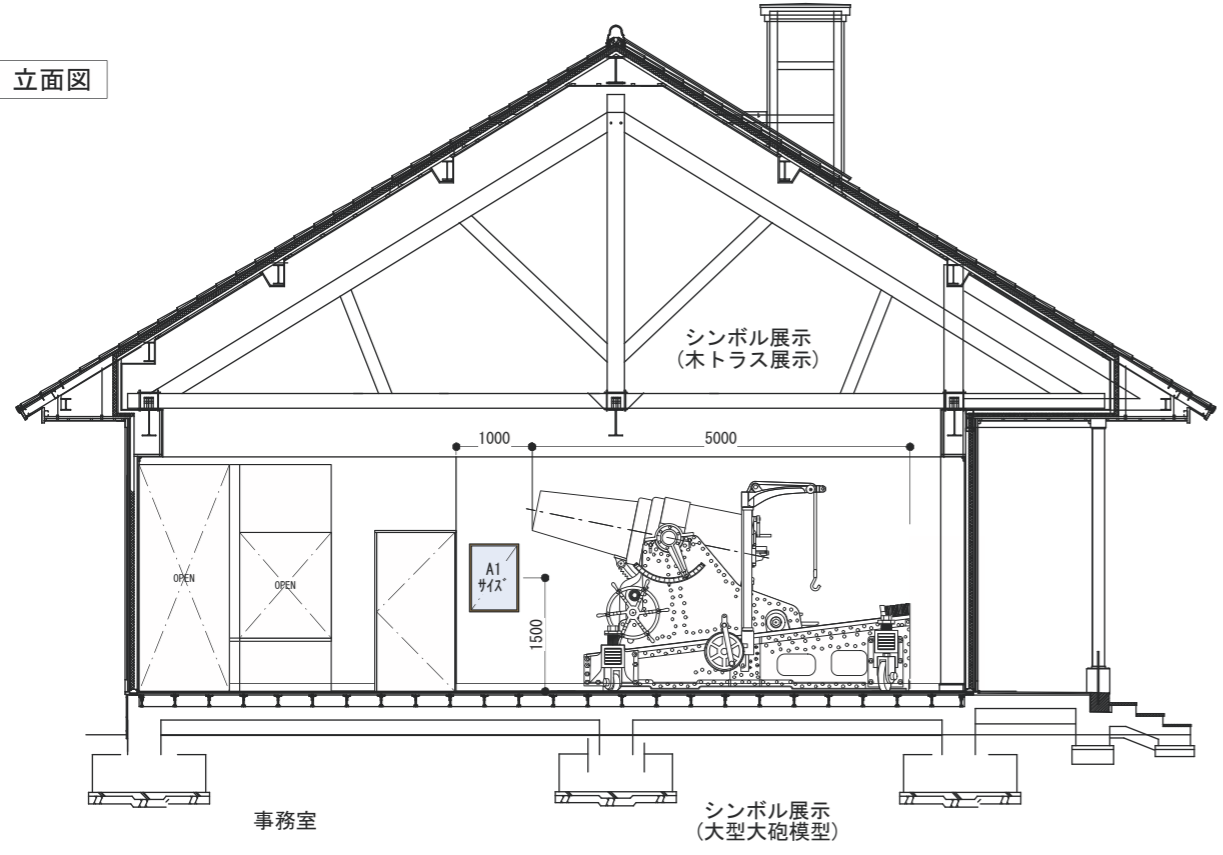
縮尺 A3=1/100

図面番号

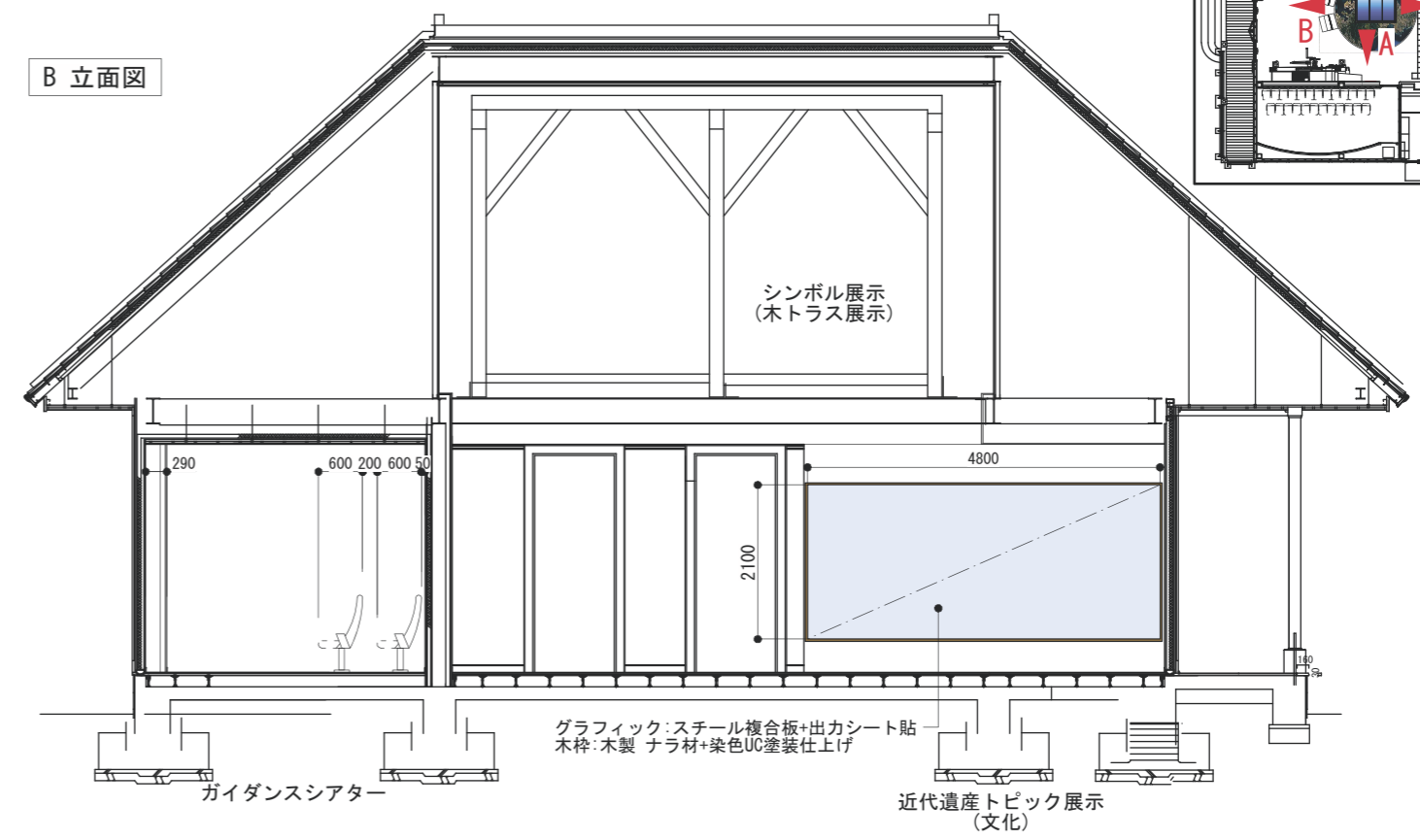
D-01



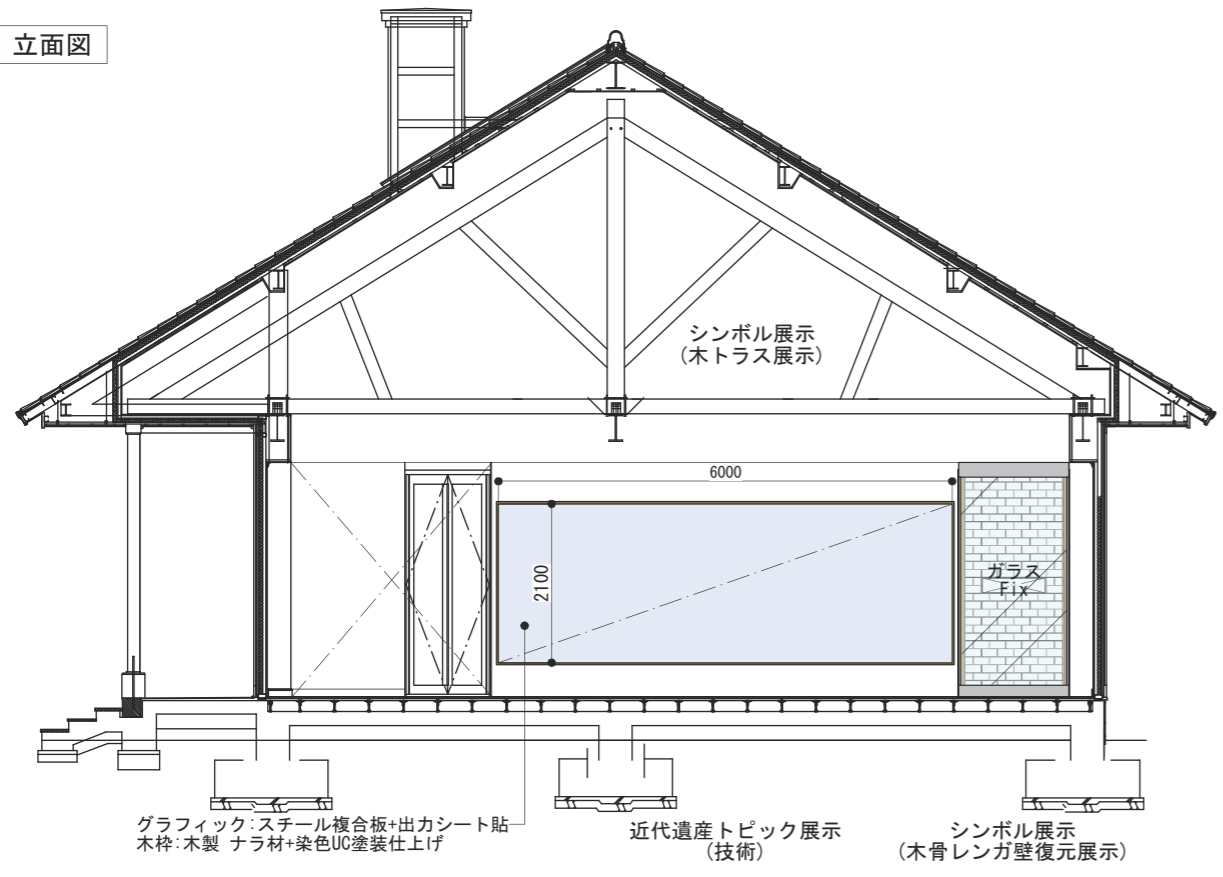
A 立面図



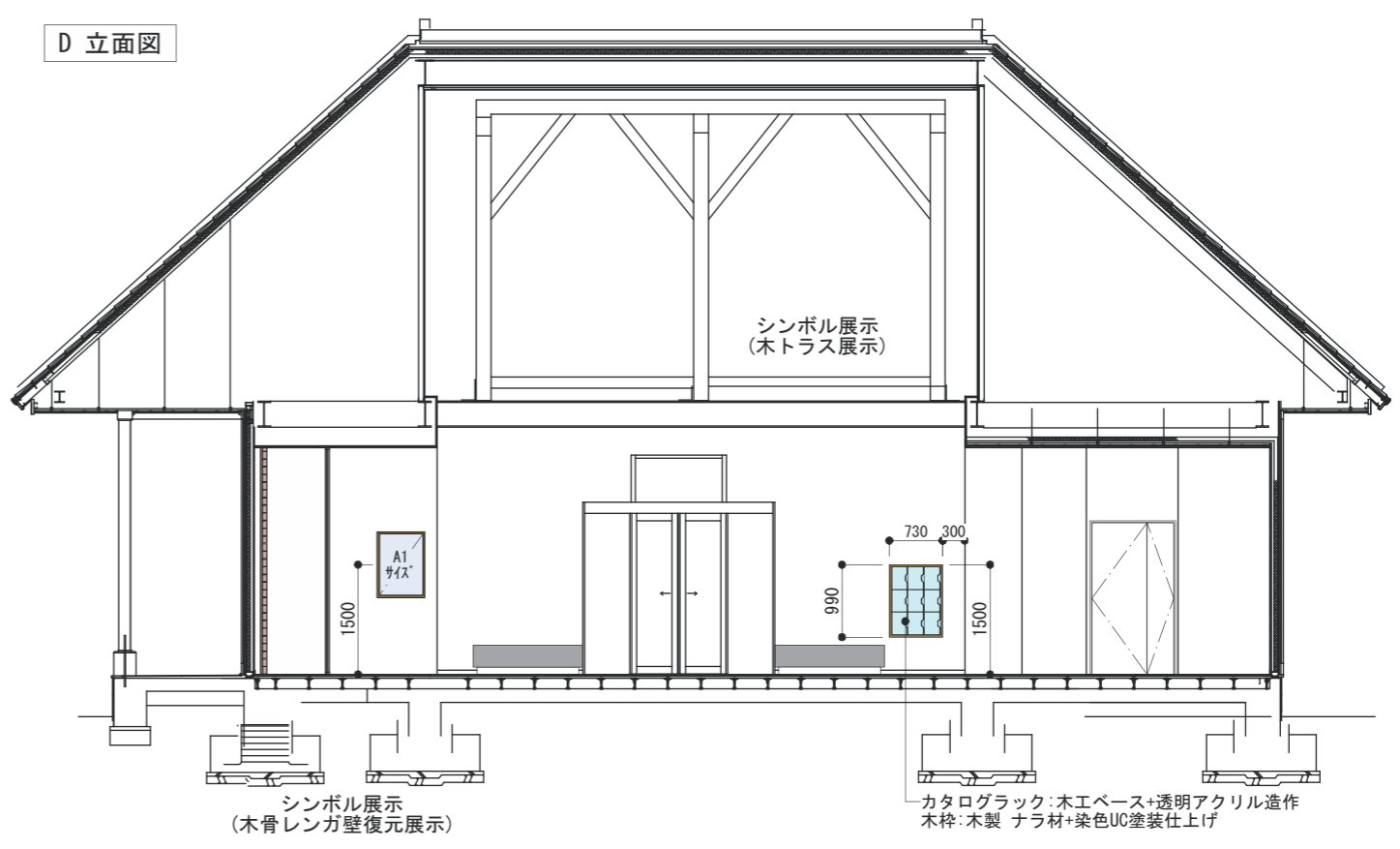
B 立面図



C 立面図

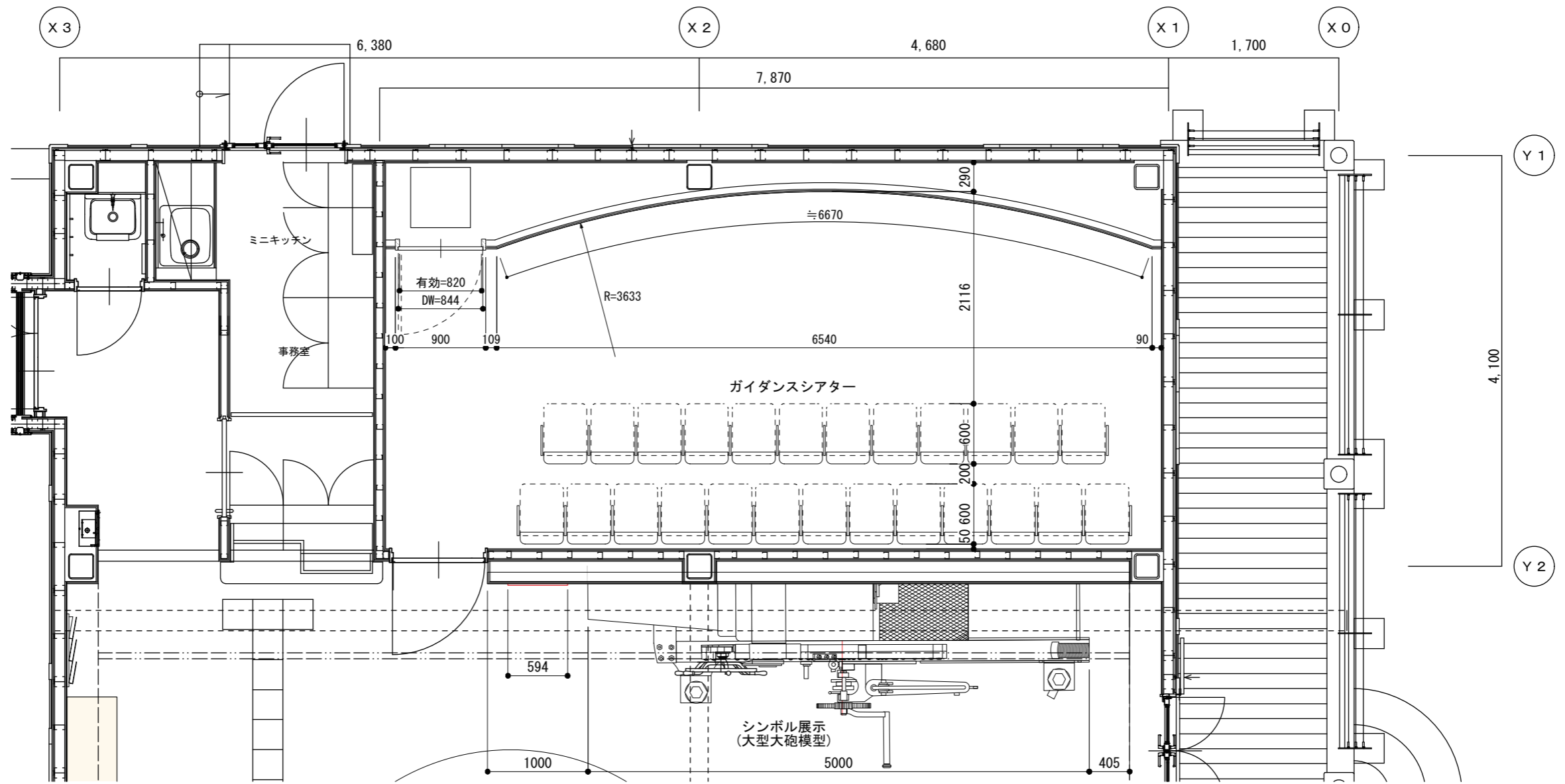


D 立面図

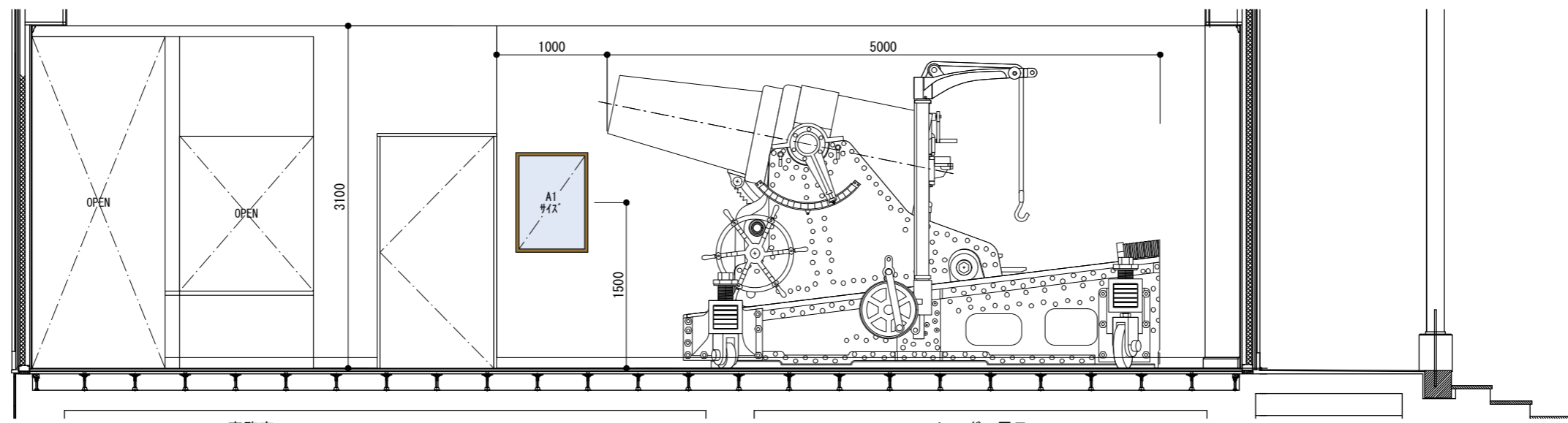


横 須 賀 市

工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター 内装及び展示実施設計業務 報告書	チェック +	日付 2019.08.30	設計	備考	図称名面 立面図	縮尺 A3=1/100	図面番号 D-02
---	-----------	------------------	----	----	-------------	----------------	--------------

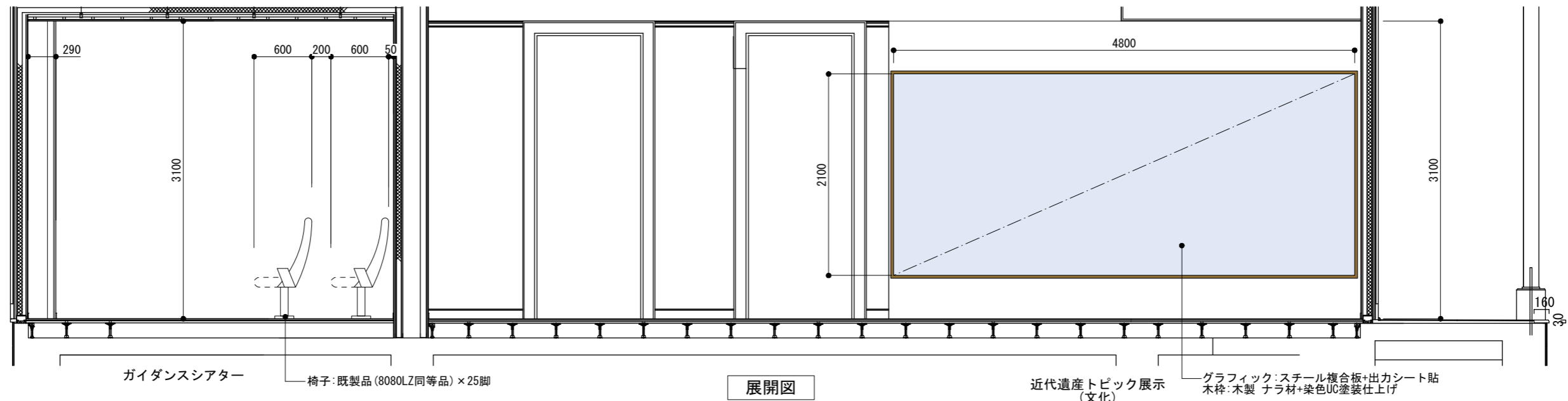
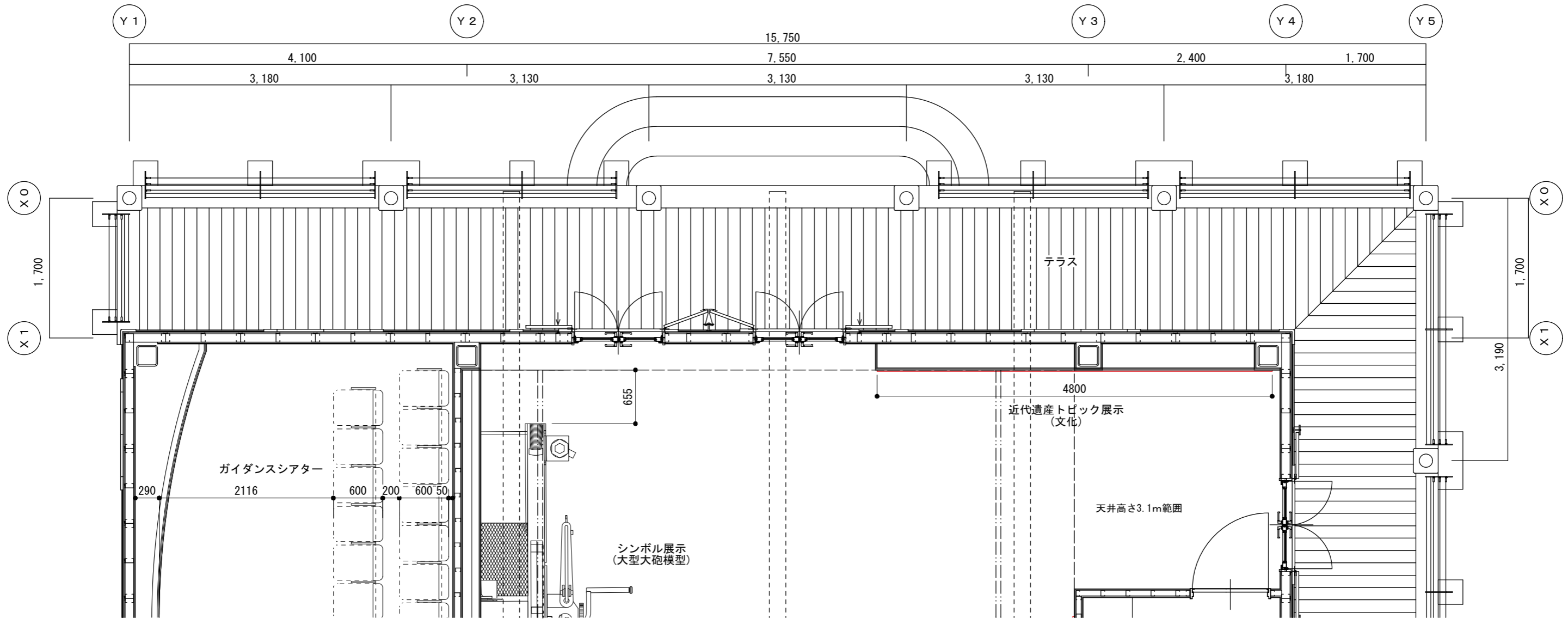


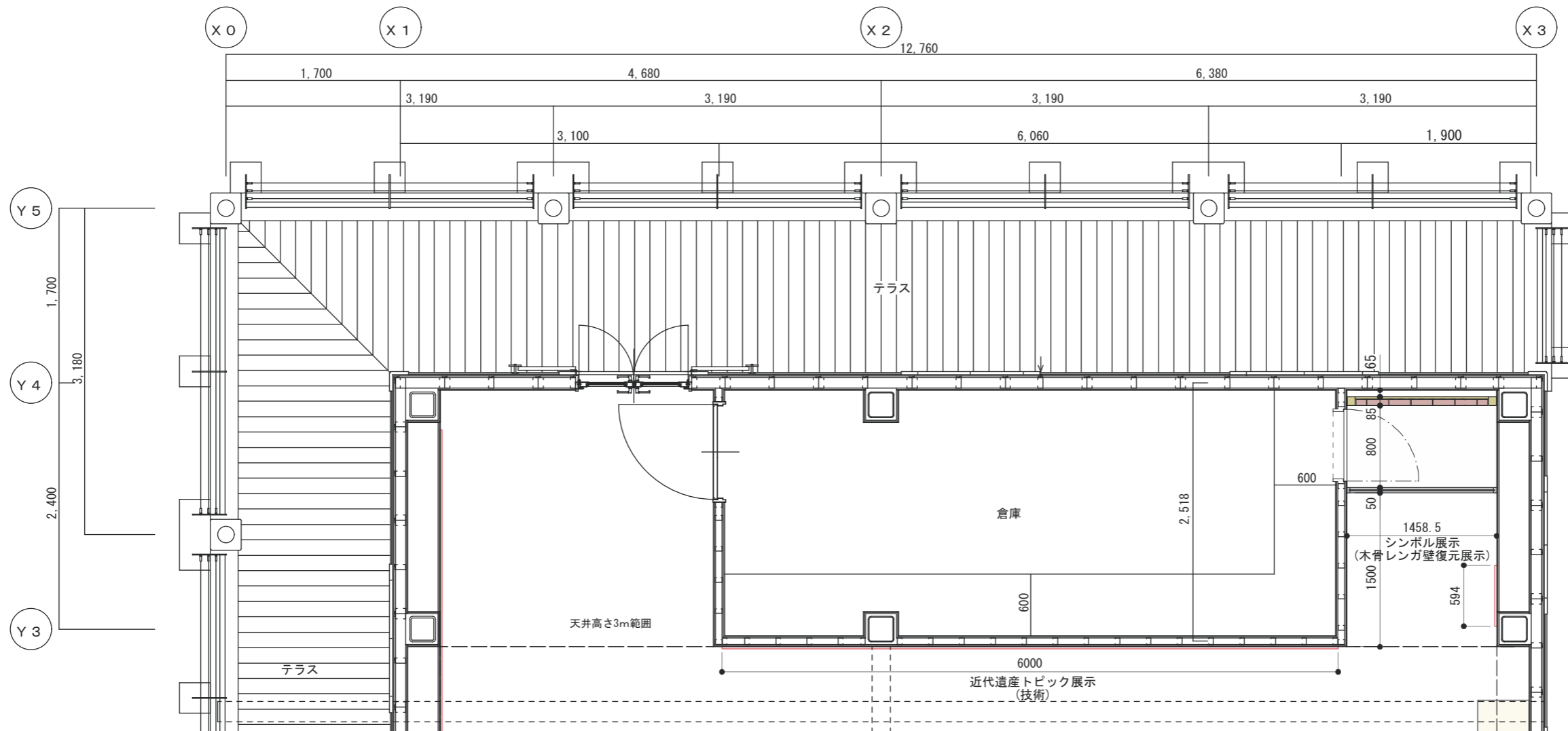
平面図



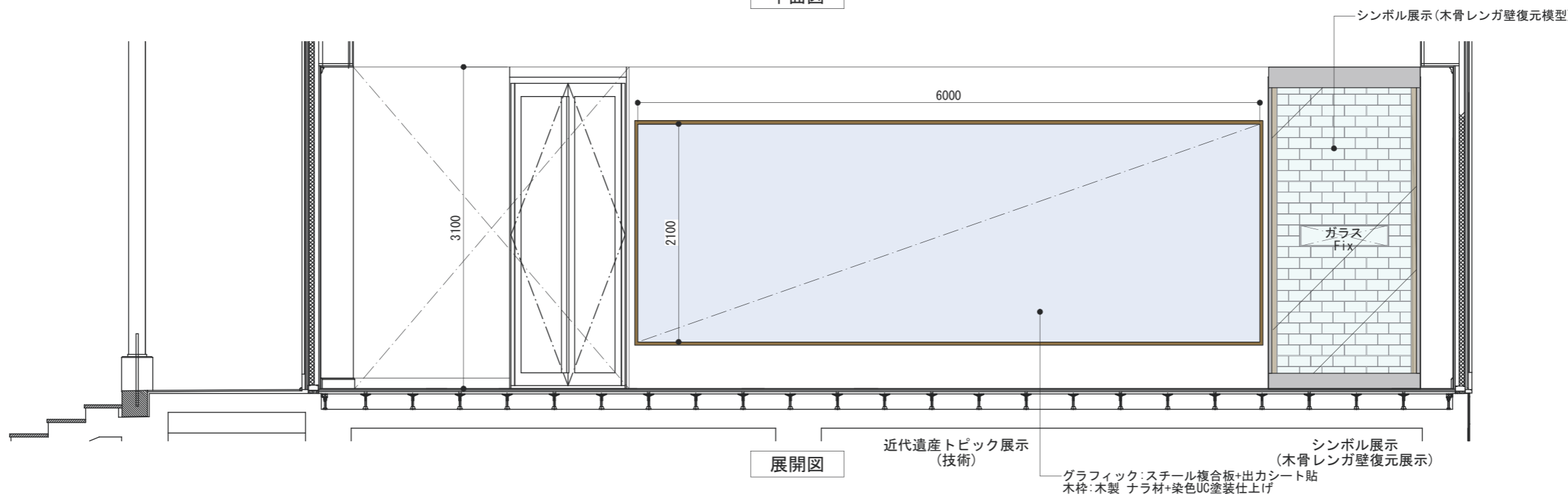
展開図

シンボル展示
(大型大砲模型)

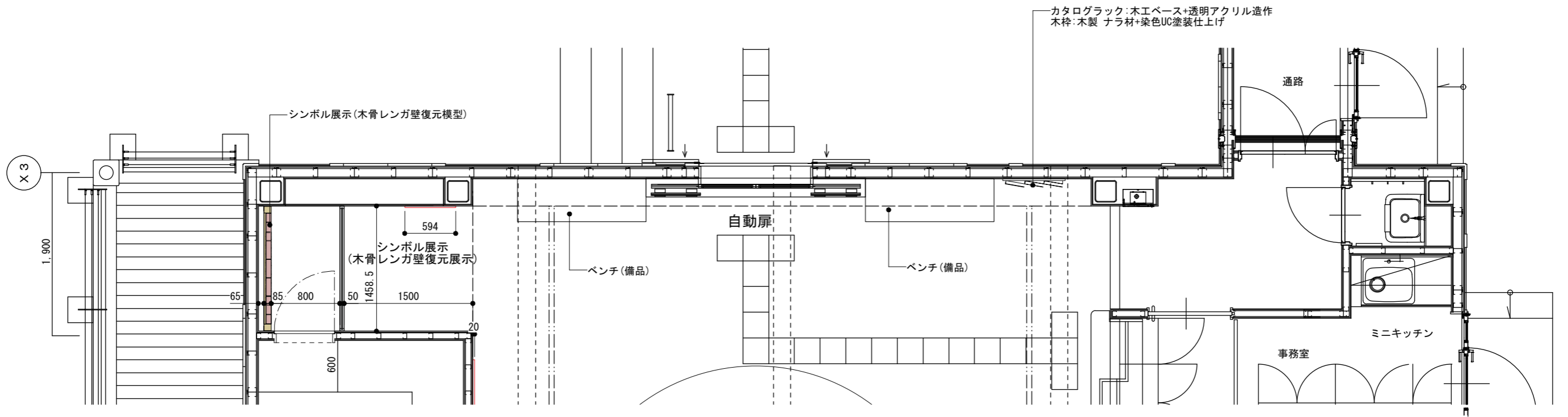




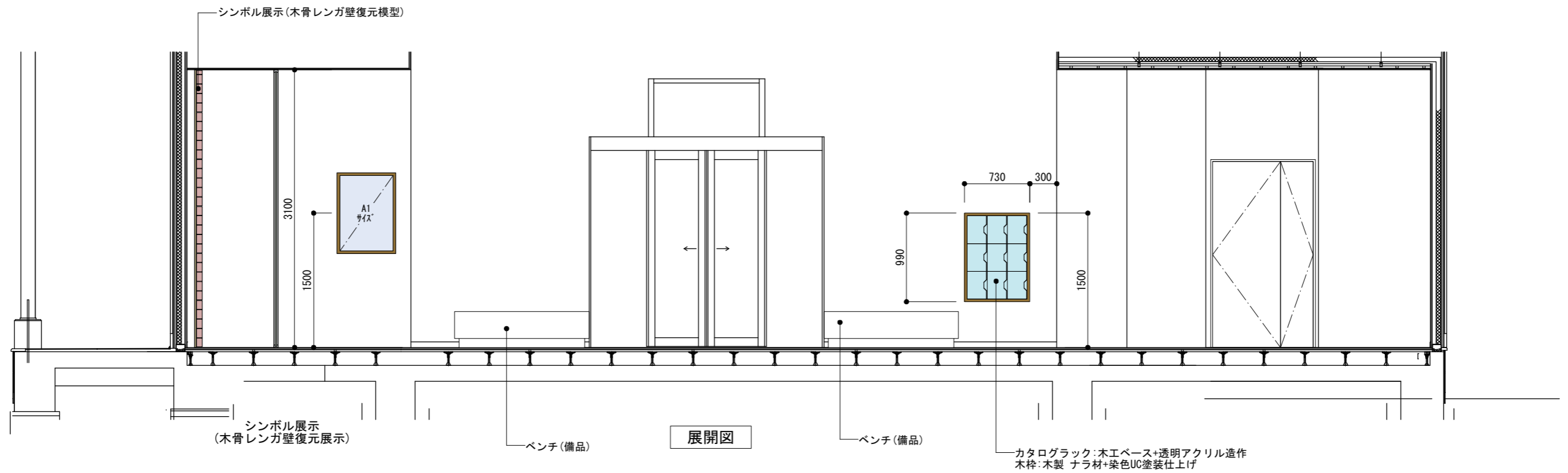
平面図



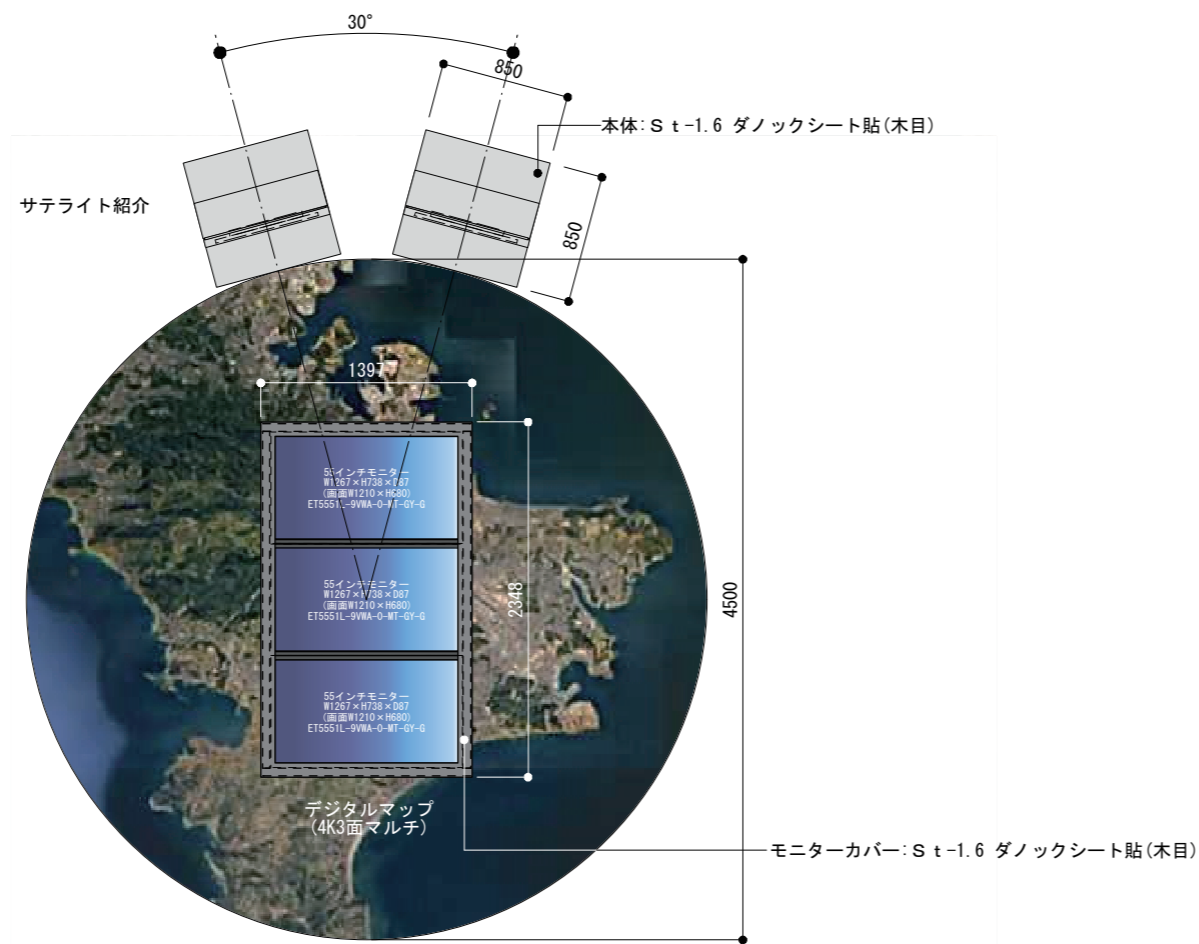
展開図



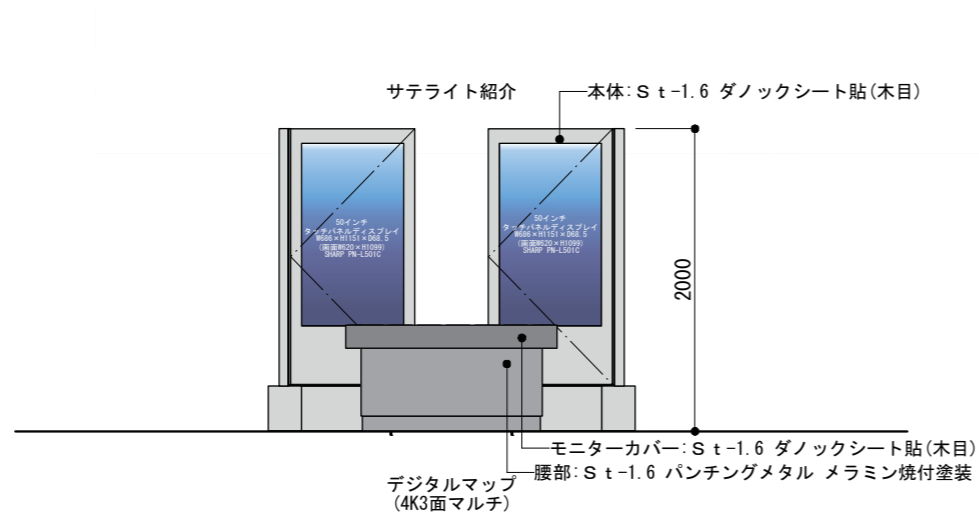
平面図



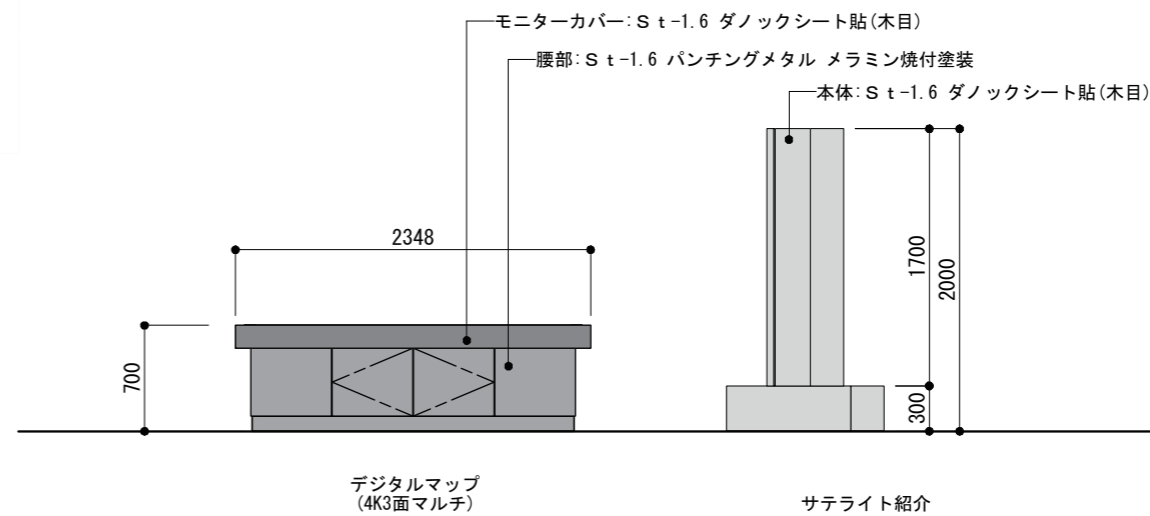
展開図



平面図

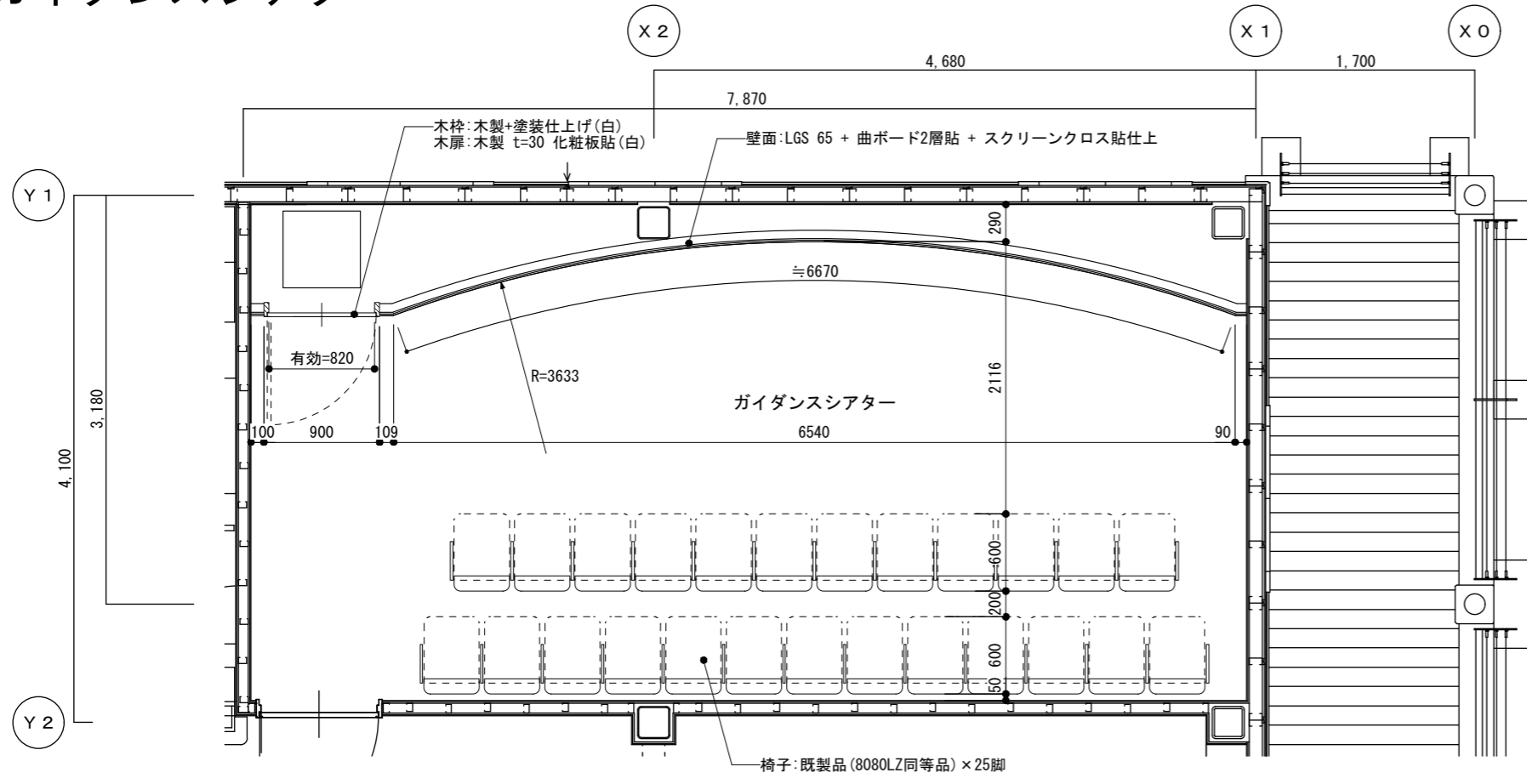


展開図

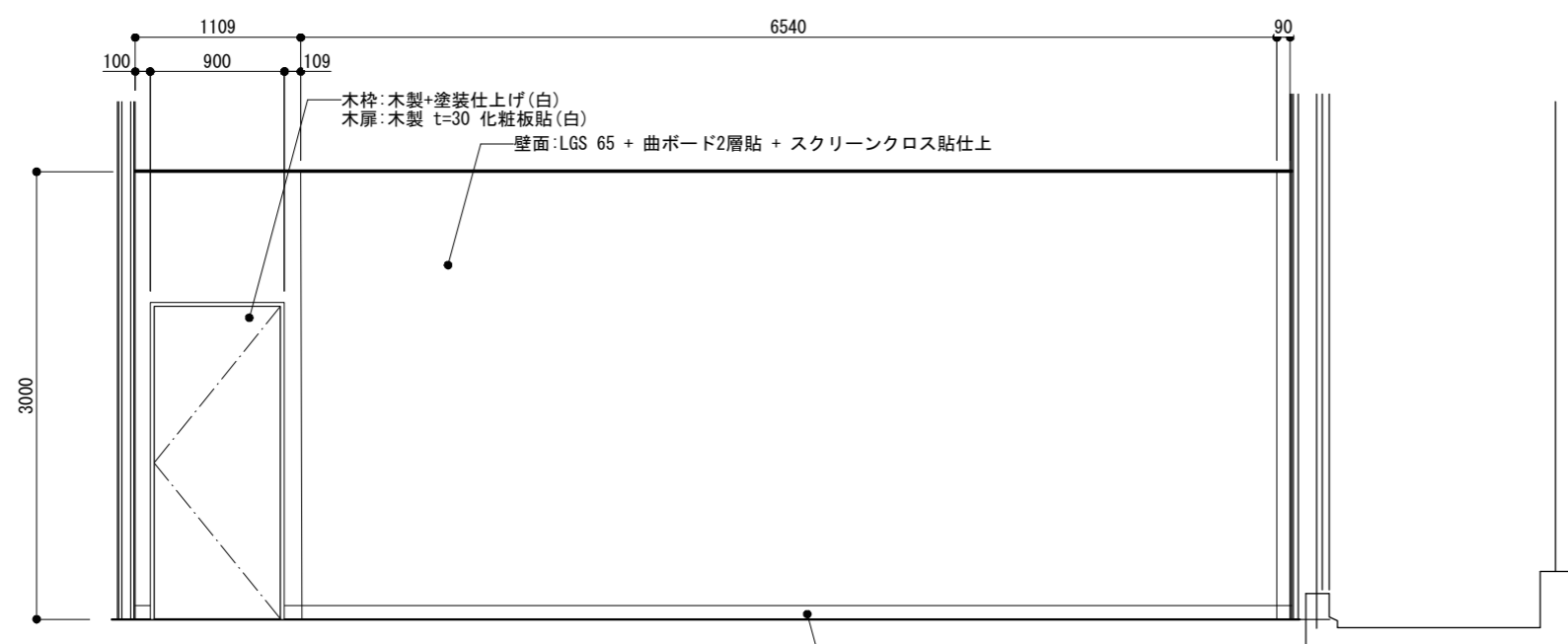


側面図

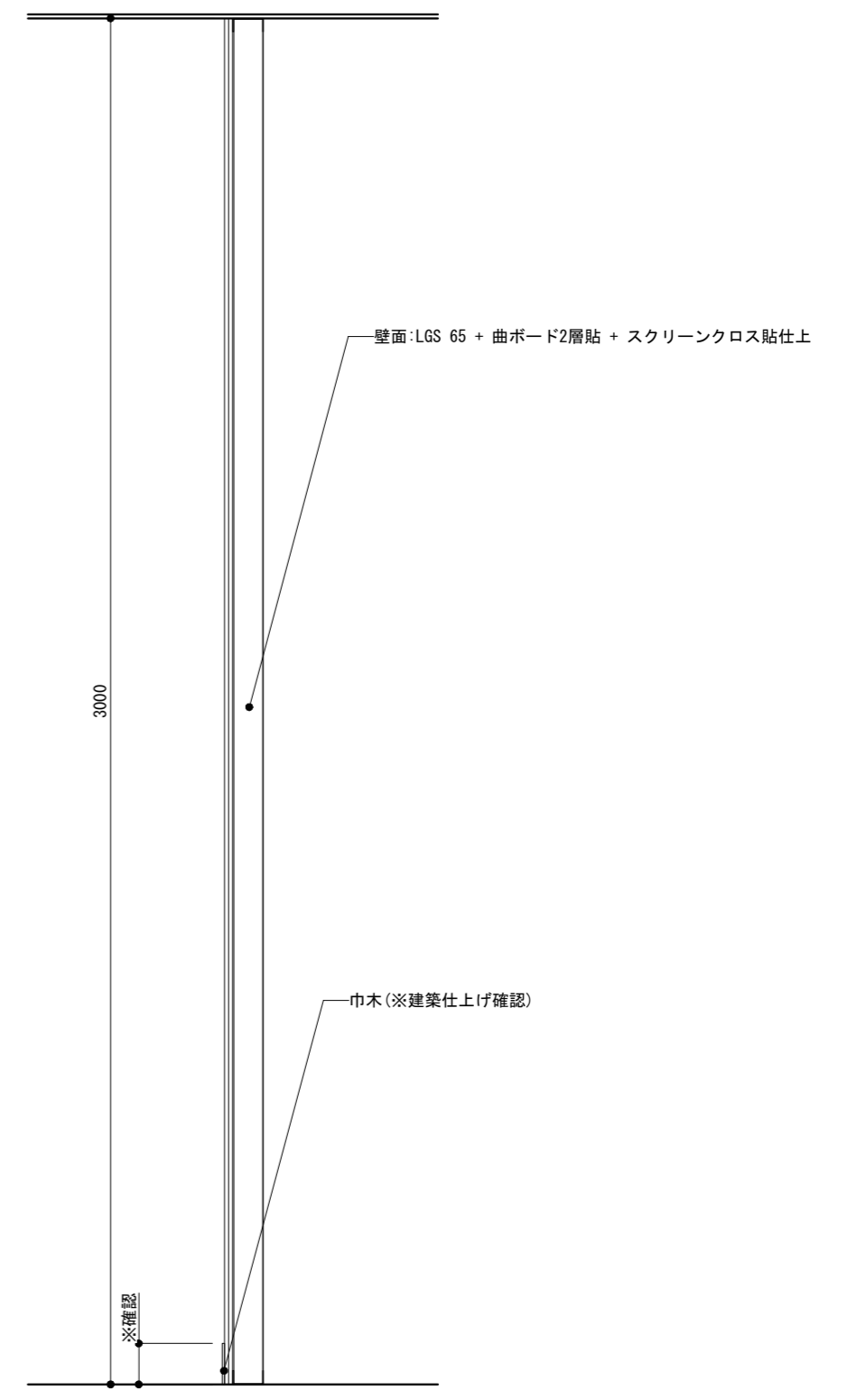
ガイダンスシアター



平面図 S=1/50

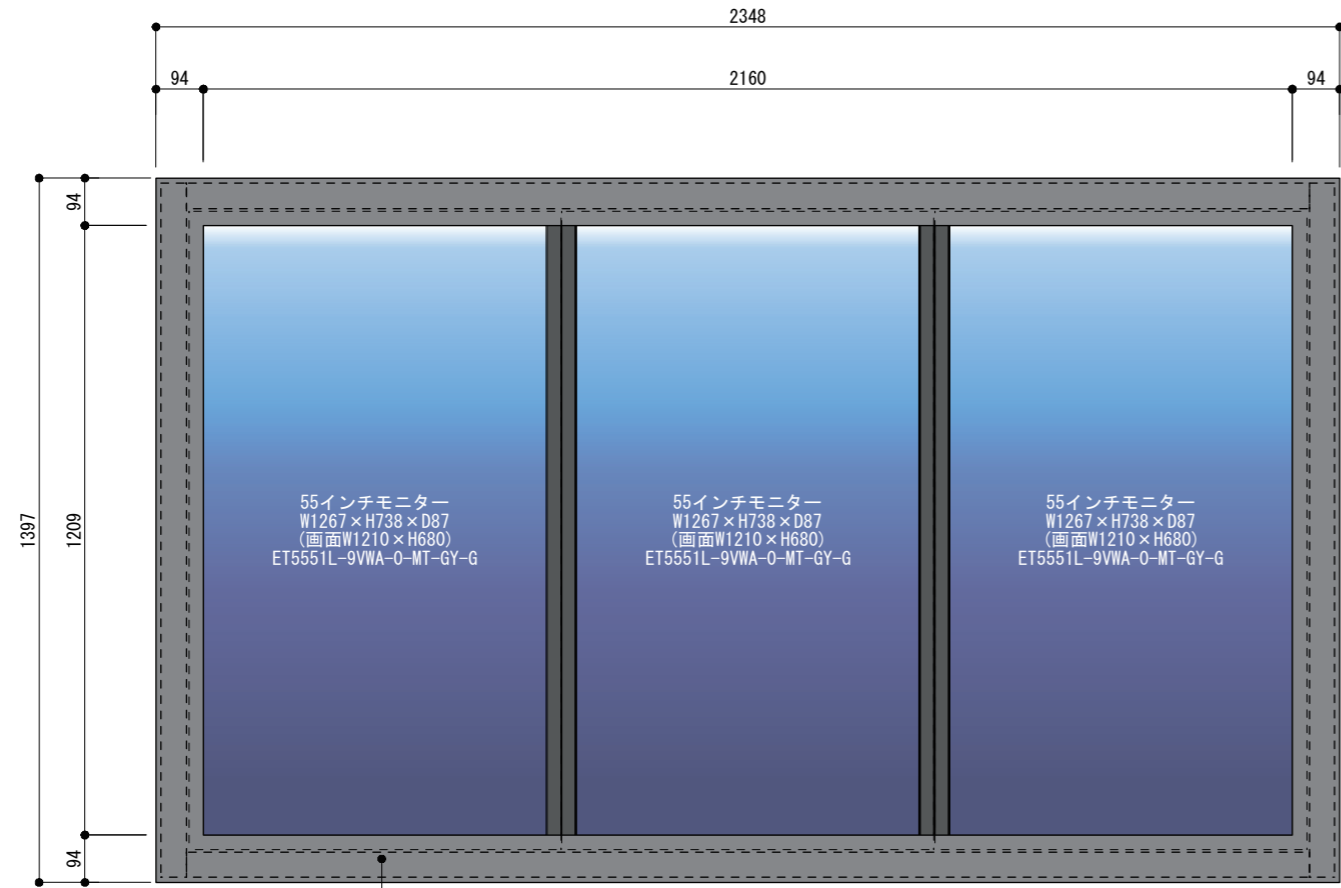


展開図 S=1/50

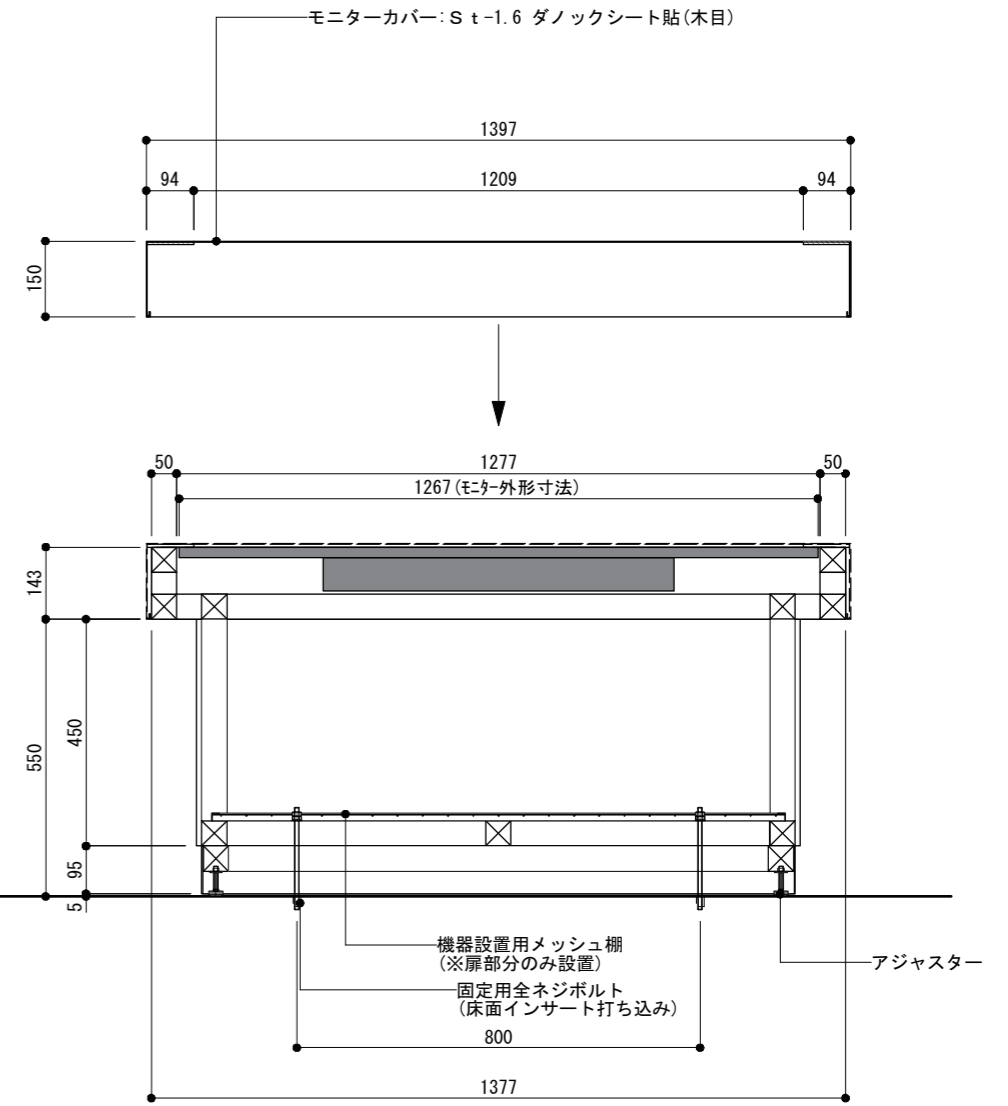
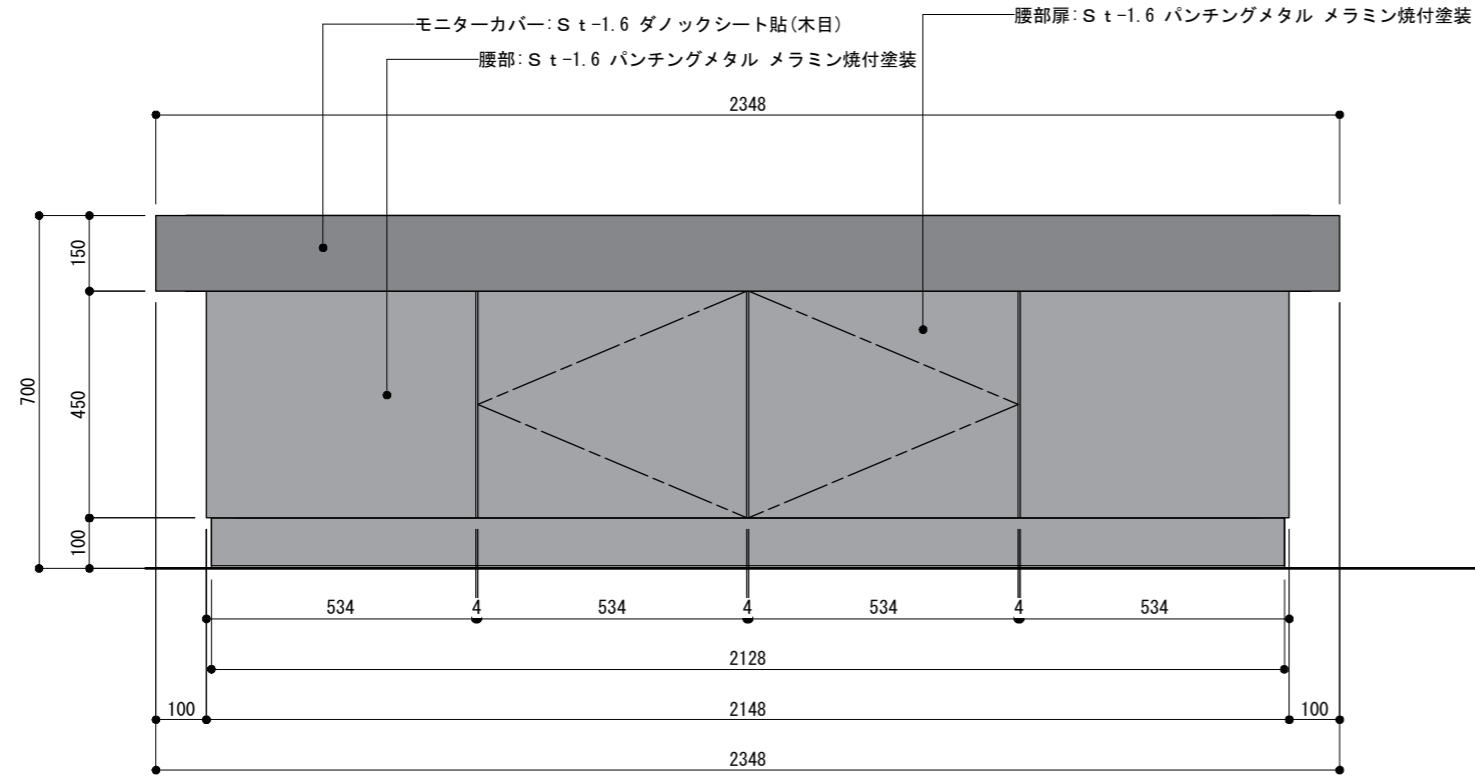


断面図 S=1/15

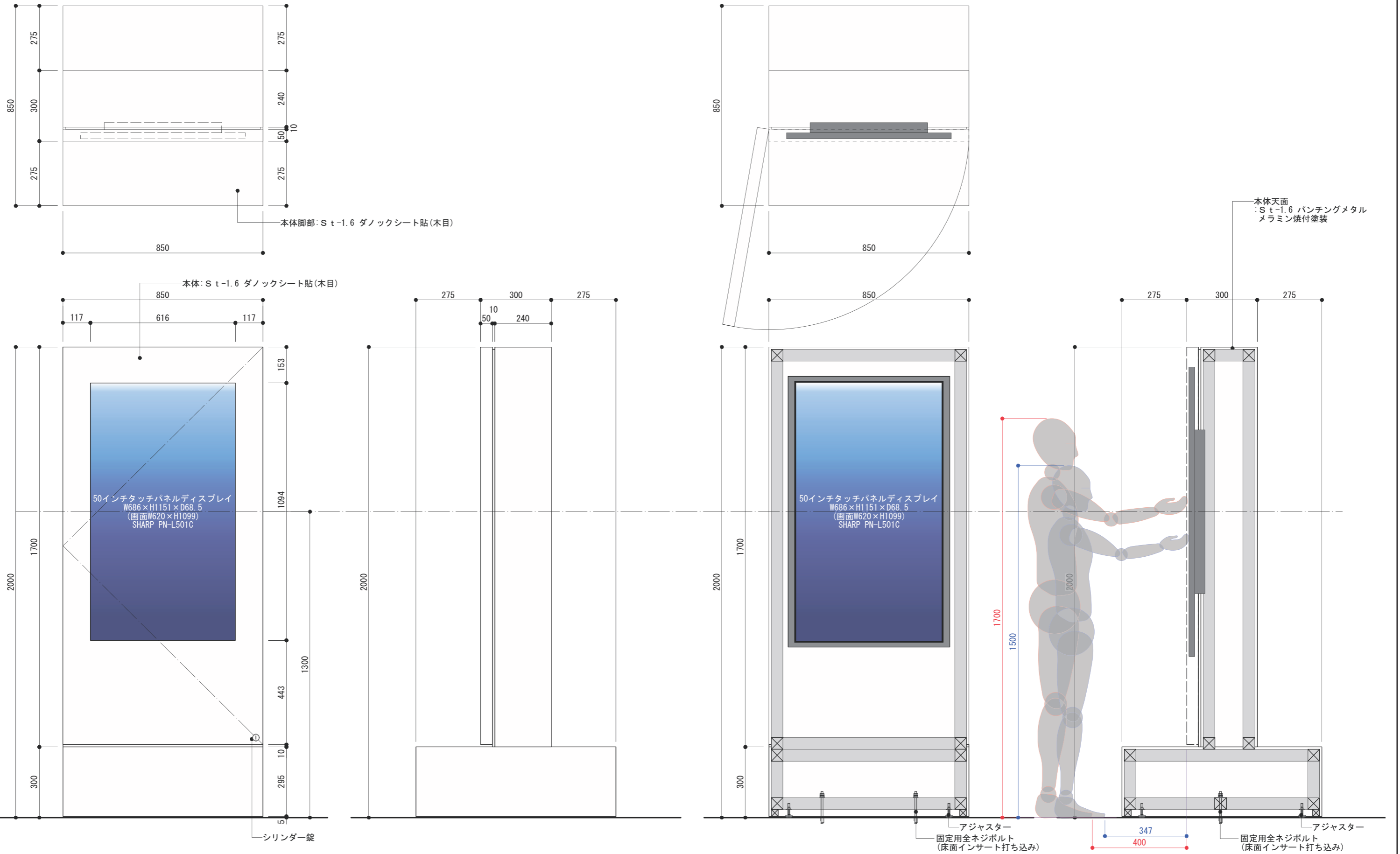
デジタルマップ(4K3面マルチ)什器



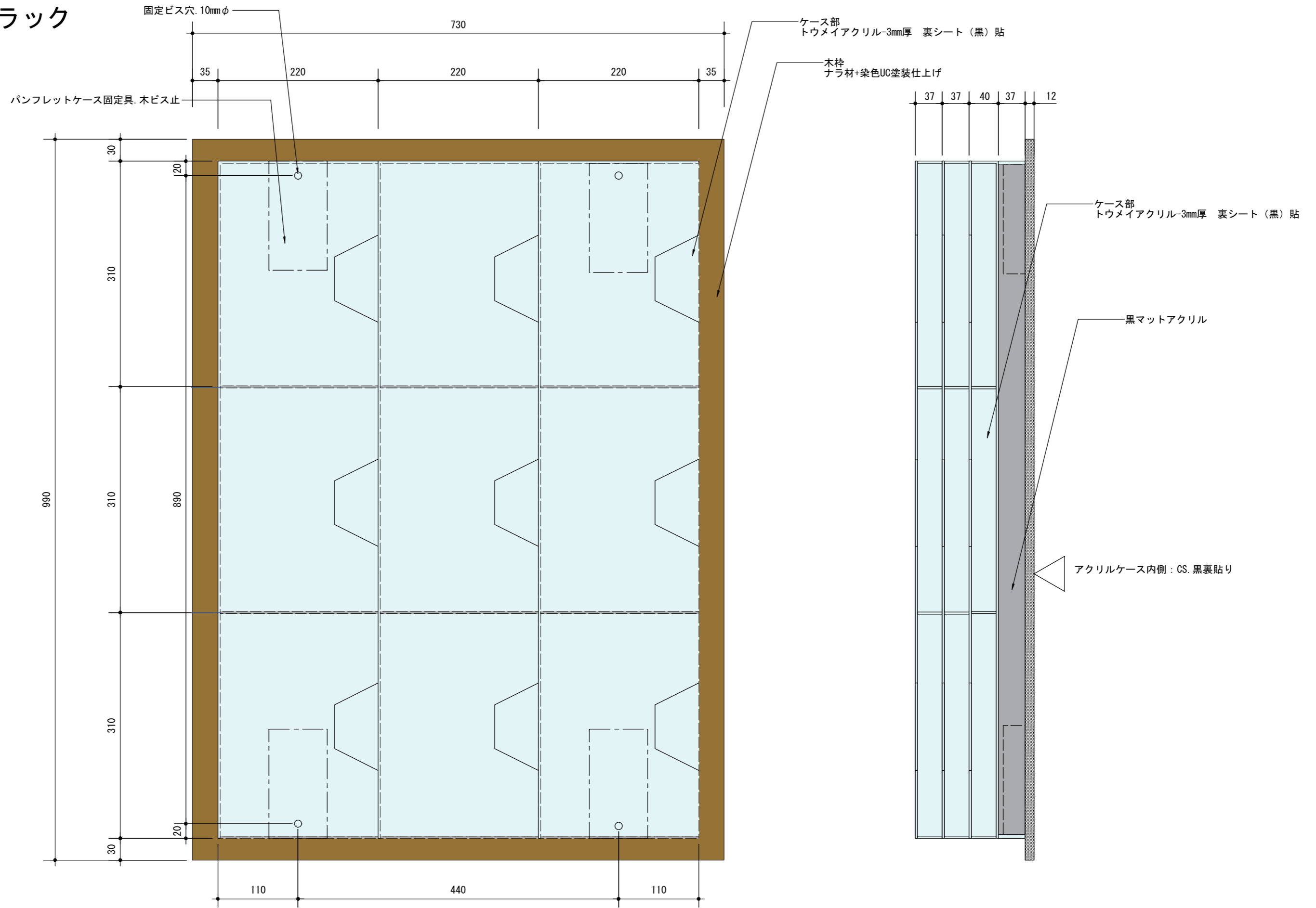
モニターカバー: S t-1.6 ダノックシート貼(木目)



サテライト紹介什器



カタログラック



横 須 賀 市

工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター
内装及び展示実施設計業務
報告書

チェック
+

日付 2019.08.30

設計

備考

図名

仕器図-3

カタログラック

縮尺

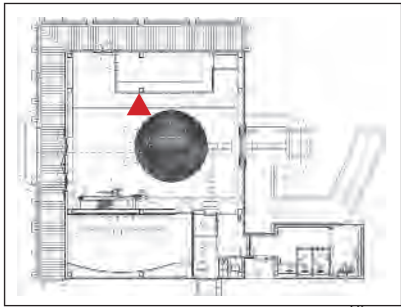
A3=1/5

図面番号

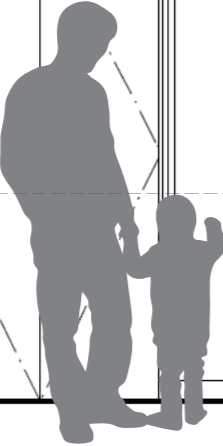
D-12

3. グラフィック図

■ 近代遺産トピック展示 ① 技術



700



6000

ピクチャーレール (建築工事)

日本の近代化は横須賀製鉄所からはじまった

The Yokosuka Iron Works (Ship Yard) is the place where modernization of Japan started.

ペリーの黒船来航

ペリーの黒船は、日本の大型船のおよそ20倍

母なる機械「スチームハンマー」

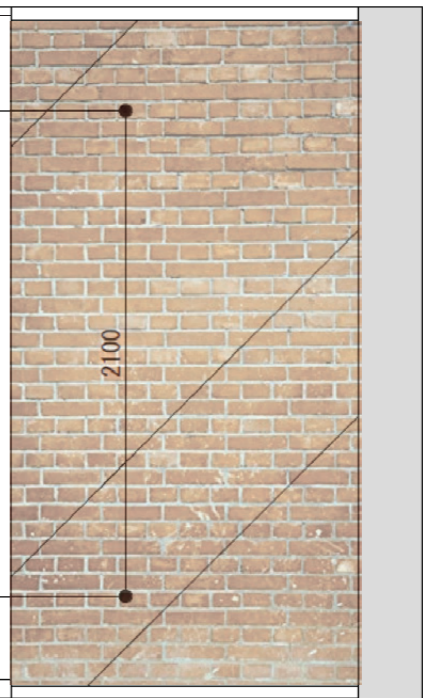
小栗上野介

明治版、日本人の「働き方改革」

フランス人技師ヴェルニー

たった10年で、漁村から近代工業のまちへ!

未来をつくる技術の系譜



2100

3000

日本の近代化は横須賀製鉄所からはじまった

【概要】

横須賀製鉄所から近代化への技術革新がはじまったことを訴求する展示。横須賀の歴史を変えた3人の人物（ペリー提督、勘定奉行小栗上野介、フランス人技師ヴェルニー）を軸に、横須賀製鉄所の建設によって、造船技術のみならず、人々の働き方や暮らしの様々な事柄まで、近代化の波が横須賀からはじまったことを紹介する。また、当時の最先端技術が進化し、形を変えながら、未来へと受け継がれていることを紹介する。

【演出手法】

- ・壁面グラフィック：W6000×H2100mm
- ・スチール複合板下地（マグネットにより情報変更可能な仕様とする）

ペリーの黒船来航

① 概説：ペリーの黒船来航

日本を開国させて世界に目を向けさせたこと、船の大きさで圧倒的な技術力の格差を自覚させたことなどを紹介。

② 船の大きさ比較

日本の千石船と、ペリーのサスケハナ号の大きさの違いをイラストで比較。

小栗上野介の決断

① 概説：小栗上野介

「明治の父」ともいわれる小栗上野介の思いや時代へのまなざしについて紹介。

② 横須賀製鉄所、建設へのみちのり

建設に協力したのがアメリカではなく、なぜフランスなのか？ 製鉄所建設にこぎつけるまでの大きな流れを紹介。

フランス人技師ヴェルニーの指揮下で横須賀製鉄所を建設

① 概説：ヴェルニー

若きフランス人技師ヴェルニーの横須賀製鉄所における思いや功績を紹介。

② 横須賀製鉄所の全景

当時の写真で、現在に至る港ヨコスカの起源を紹介。

③ 母なる機械「スチームハンマー」

船をつくる材料はもとより、道具や部品さえなかった当時の日本。オランダから輸入したスチームハンマーを用いて全てを作りだしていったことを紹介。

④ 明治版、日本人の働き方改革

労働時間の管理、メートル法の導入、フランス式簿記の採用など、横須賀製鉄所によって労働環境の近代化もリードしたことを紹介。

⑤ フランス人技師がつくったもの、のこしたもの

- 造船（船の修復）以外に、横須賀製鉄所が後世にのこした技術や文化・人材について紹介。
- 観音埼灯台 ○ 走水水系 ○ 横須賀レンガ
- フランス料理（パン） ○ 人材育成（饗舎）

⑥ たった10年で、漁村から近代工業のまちへ

横須賀製鉄所を契機に変貌した横須賀を、その前後の写真と絵図で紹介。

- ・『横須賀明細一覧』
- ・幕末の横須賀（漁村の頃の写真）

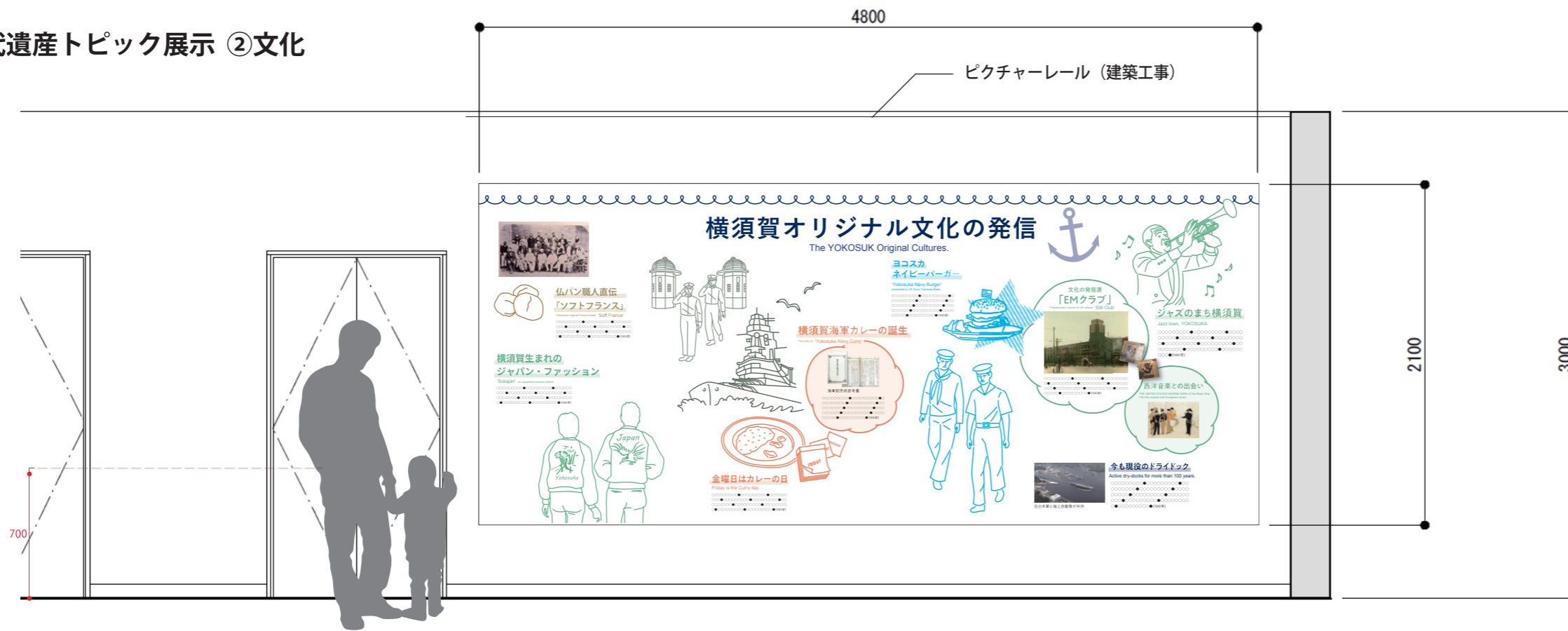
未来をつくる技術の系譜

現在の最先端技術の中に、進化を遂げ形を変えた当時の技術が息づいていることを紹介。

例) 横須賀製鉄所（横須賀海軍工廠）→中島飛行機→富士重工
→スバル自動車→プリンス自動車と合併して「技術の日産」へ

工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター 内装及び展示実施設計業務 報告書	チェック +	日付 2019.08.30	設計	備考	図称名面 パネル構成図-1 近代遺産トピック展示-1「技術」	縮尺 -	図面番号 G-01
--	-----------	------------------	----	----	--------------------------------------	---------	--------------

■ 近代遺産トピック展示 ②文化



横須賀オリジナル文化の発信

【概要】

横須賀製鉄所のフランス人、戦前の旧日本海軍、そして現在の米海軍。異なる文化的背景を持つ人々との交流によって生まれ、育まれてきた横須賀独自の文化を紹介。音楽・食（グルメ）・ファッションなど一般の人々にも親しみやすい要素を切り口に、その奥にある歴史に触れてもらう。また、ちょっと知ることで、もっと楽しめる、横須賀まちあるきへ誘うツールとする。

【演出手法】

- ・ 壁面グラフィック：W4800×H2100mm
- ・ スチール 複合板下地（マグネットにより情報変更可能な仕様とする）

横須賀文化の立役者

① 今も現役のドライドック

横須賀製鉄所から旧日本海軍、そして現在の米海軍へと受け継がれる1～3号ドック。このドックの存在が、横須賀の歴史や文化に多大な影響を及ぼしてきたことを解説する。

② アメリカ文化の発信源「EMクラブ」

敗戦で米軍に接収されてEMクラブとなった旧海軍士官兵集会所。戦後間もない日本そして横須賀に、アメリカ文化の新風を吹き込む源になったこの駐留兵士のための娯楽施設について紹介。

西洋音楽と出会う街

ジャズという言葉の垣根を超えた交流。横須賀と西洋音楽との出会いの歴史をひも解けば、ペリー来航時の楽団にはじまることを紹介。

① ジャズのまちヨコスカ

戦後、ジャズミュージシャンの登竜門となったEMクラブ。本場の有名ミュージシャンの演奏に触れることができるこの場所で、日本を代表する多くのミュージシャンが腕を磨いたことを紹介。

② はじめての西洋音楽

日本人が西洋音楽と出会ったのは、ペリー艦隊の楽団にはじまったことを紹介。

アメリカ、フランスとの交流で生まれた「食」

横須賀の一般庶民が異文化と交わる中で、生まれ、成長した横須賀グルメのエピソードを紹介。

① フランス人パン職人直伝「ソフトフランス」

横須賀製鉄所のフランス人から教わったフランスパン。形や固さが独特な横須賀のフランスパンについて紹介。

② 横須賀海軍カレーの誕生

海軍カレーの誕生エピソードを解説。また、「海軍割烹術参考書」に記されたレシピを紹介。

・トピックス「金曜日はカレーの日」

カレーの日の理由と海軍カレーの定義について紹介。

③ ヨコスカネイビーバーガー

EMクラブでジャズ演奏とともに供されていたハンバーガーについて、米海軍との関わりも交えて紹介。

日本とアメリカ合作ファッション

日米互いの“カッコいい”が生んだ横須賀ファッションを紹介。


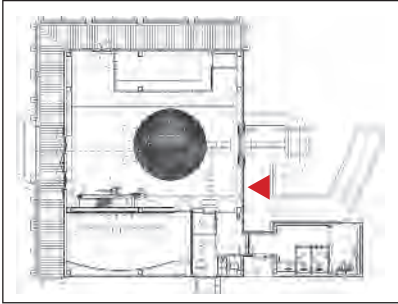


① 横須賀生まれのジャパンファッション

日本独自のオリエンタルな刺繍と、アメリカ文化を代表する野球のジャンパー。米軍の日本土産から広がった「スカジャン」誕生エピソードを紹介。

工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター 内装及び展示実施設計業務	チェック +	日付 2019.08.30	設計	備考	図称名面 パネル構成図-2 近代遺産トピック展示-2「文化」	縮尺 -	図面番号 G-02
報告書							

■ ティボディエ邸とは (G-01)

日本最初の近代フランス建築
ティボディエ邸
(旧横須賀製鉄所副首長官舎)

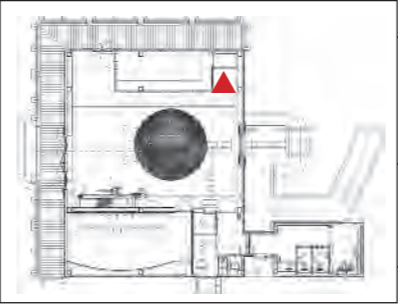
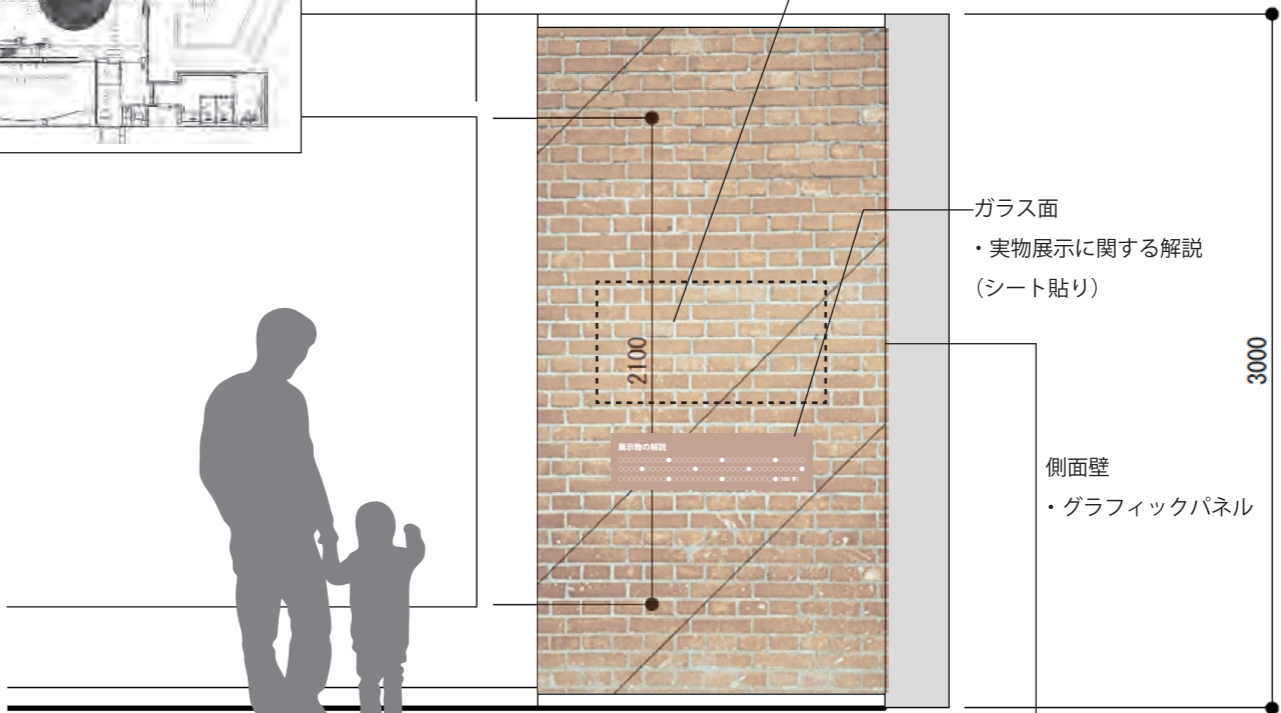





ティボディエ邸の建築的価値

近代建築史上の価値	横須賀製鉄所の建物としての価値
建築技術史的な価値	都市形成の視点からの価値

(A1サイズ)

■ 近代建築技術解説 (G-05-01)

建築技術実物展示

ガラス面
・実物展示に関する解説
(シート貼り)

側面壁
・グラフィックパネル

2100

3000

【概要】

横須賀製鉄所のフランス人技師から教わった建築技術が、その後の日本の近代建築に多大な影響を与えたことを訴求。世界遺産の富岡製糸場の建築物にも、横須賀製鉄所やティボディエ邸の技術が使われていることをアピールする。

【構成要素】

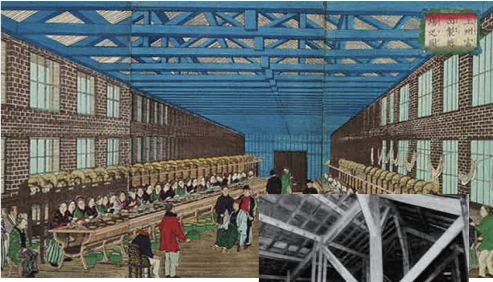

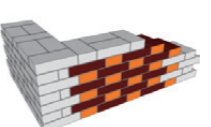
- 概説
横須賀製鉄所に従事した技術者と富岡製糸場とのつながりを中心に、フランス式近代建築技術のルーツが横須賀から発信されたことを解説。
- 建築技法について図や写真とともにポイント解説
 - トラス工法
 - 木骨レンガ造
 - フランス積み

【演出手法】

- グラフィックパネル (A1サイズ)

横須賀から全国へひろまった
フランス式の近代建築技術

富岡製糸場の建築物のルーツは、横須賀製鉄所にあった！

トラス工法

木骨レンガ造

フランス積み

(A1サイズ)

【概要】

施設の導入となる入口屋外で、当建造物の価値をアピール。「ティボディエ邸」が日本最初の近代フランス建築であったこと、横須賀製鉄所の官舎であったことなど、ティボディエ邸の建築史上の価値を踏まえ復元されたことを解説。

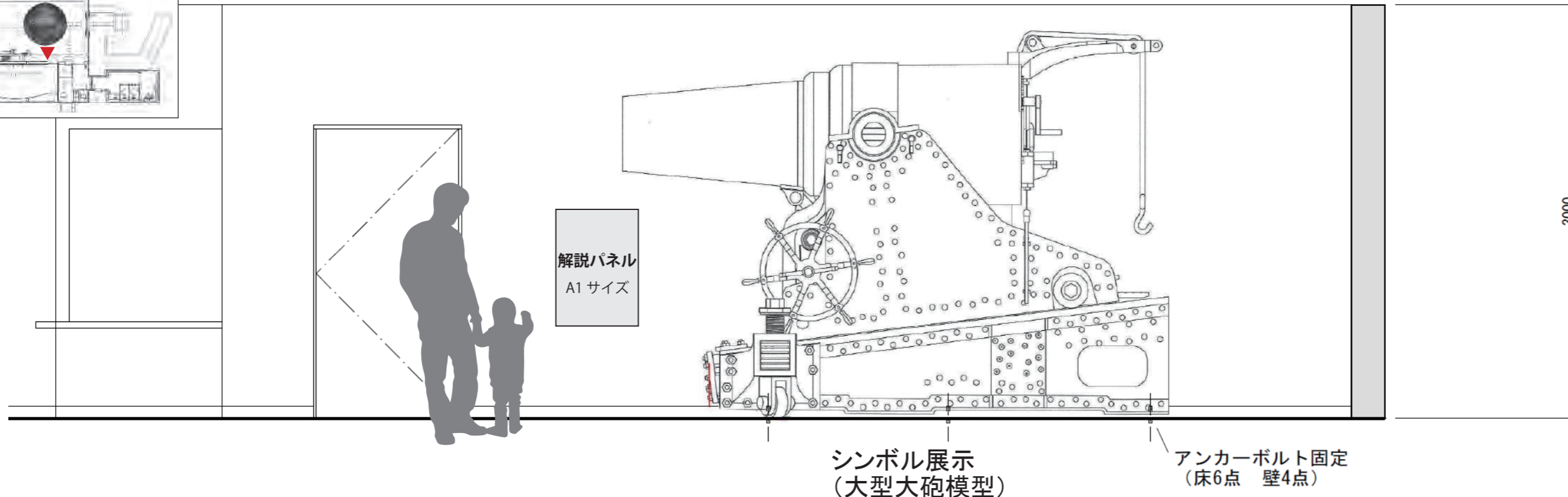
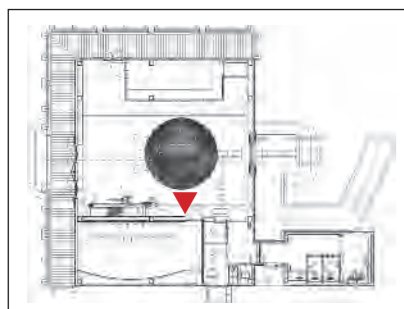
【構成要素】

- 概説
復元前の写真（外観および内部）とともに、ティボディエ邸とは、どのような建物であったか？等の由来を踏まえ、現存する最古級の近代建築物であることを解説。
- 建築的価値についてポイント解説
 - 近代建築史上の価値
 - 建築技術史的な価値
 - 横須賀製鉄所の建物としての価値
 - 都市形成の視点からの価値

【演出手法】

- 屋外対応グラフィックパネル (A1サイズ)

■ 大型大砲模型解説 (G-05-02)



23 首都を防衛した
東京湾要塞

32

東京湾要塞の砲台

【概要】

横須賀に属する砲台の数「23/32」の数字をアイキャッチに、横須賀沖の東京湾が近代史の中で担ってきた首都防衛という役割について、地図や写真とともに解説。

【構成要素】

1. 概説

戦前・戦中、首都東京に諸外国の船（船艦を含む）が到達しないための水際防衛として、横須賀と横須賀沖がいかに重要な役割をになっていたかを解説。また、大砲が使用されることはなかったことについてもふれる。

2. 東京湾の砲台について地図、写真、図などで解説

- ① 東京湾要塞の砲台地図
- ② かつての砲台（演習）の写真
- ③ 砲台に関する用語解説および図解

【演出手法】

- ・グラフィックパネル（A1 サイズ）

(A1サイズ)

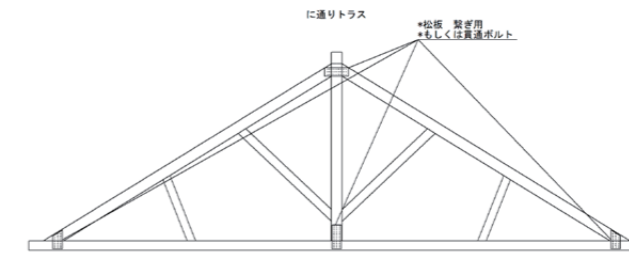
工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター 内装及び展示実施設計業務 報告書	チェック +	日付 2019.08.30	設計	備考	図称名面 パネル構成図 - 4 大型大砲模型解説	縮尺 -	図面番号 G-04
---	-----------	------------------	----	----	--------------------------------	---------	--------------

4. 模型・複製図

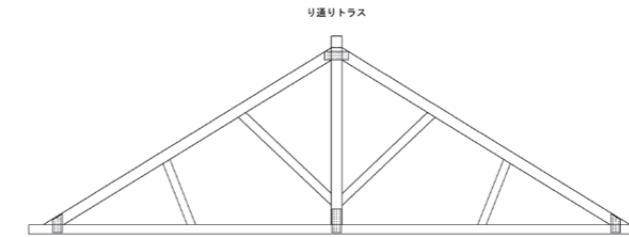
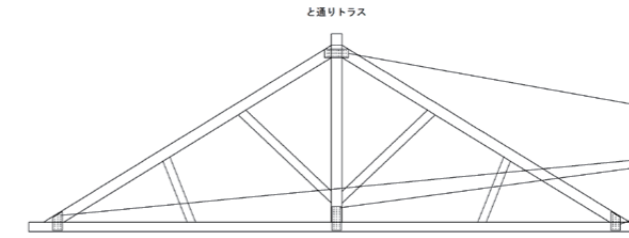
使用予定トラス部材リスト 「ティボティエ邸調査報告書」(表6-11)より

トラス種別	合掌	方杖
◎に通りトラス ※母屋北面一から六層目まで 母屋転び止め付き	No.21 北面西側に四～九	No.64 北面西側(小)に七～六
	No.24 南面西側に一～四	No.65 北面西側(大)
	No.37 西側に四～九	No.70 南面西側(小)に～二
	No.55 西側に一～四	No.71 南面西側(大)
◎と通りトラス ※母屋北面一から六層目まで 母屋転び止め付き	No.22 北面中央(と四～九)	No.66 北面中央(小)
	No.25 南面中央(と一～四)	No.67 北面中央(大)
	No.39 中央(り～九)	No.72 南面中央(小)と二～二
	No.56 中央(と一～九)	No.73 南面中央(大)
◎り通りトラス ※母屋北面一から六層目まで 母屋転び止め付き	No.23 北面東側(り四～九)	No.68 北面東側(小)
	No.26 南面東側(り～九)	No.69 北面東側(大)
	No.40 東側(り～九)	No.74 南面東側(小)
	No.57 東側(り～九)	No.75 南面東側(大)
◎棟木通り	No.37 (り四～に四)	No.62 西側棟柱(り四～ち四)
		No.62 中央棟柱(ち四～と四)
		No.62 東側棟柱(未確認)
		No.62 中央棟柱(と四～へ四)

トラス補強箇所



*トラス材はすべて経年劣化とよじれがあるため、組付けの際には、(ホゾ・オス/メス)調整が必要
*格箇所トラス連結部分は、ホゾが浅いため繋ぎ板を打つ



考え方

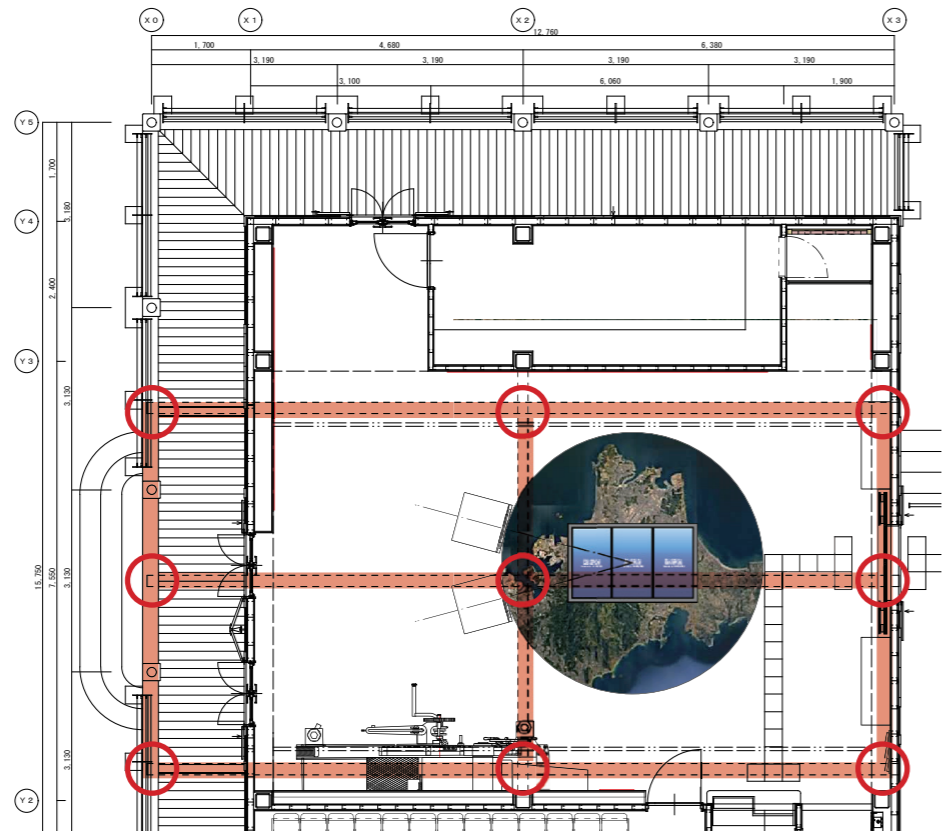
- 前提
 - 当トラスは建物の構造材ではなく、近代遺産資料として展示する
- 補修・設置にあたっての優先順位
 - 1.来館者の安全性
 - 2.実物としての資料性
 - 3.復元性
- 補修材・欠損部復元材

実物部材の補修、補強、欠損部材は、実物部材ではない事を明らかにするために、色もしくは素材を変える
- 組立・固定

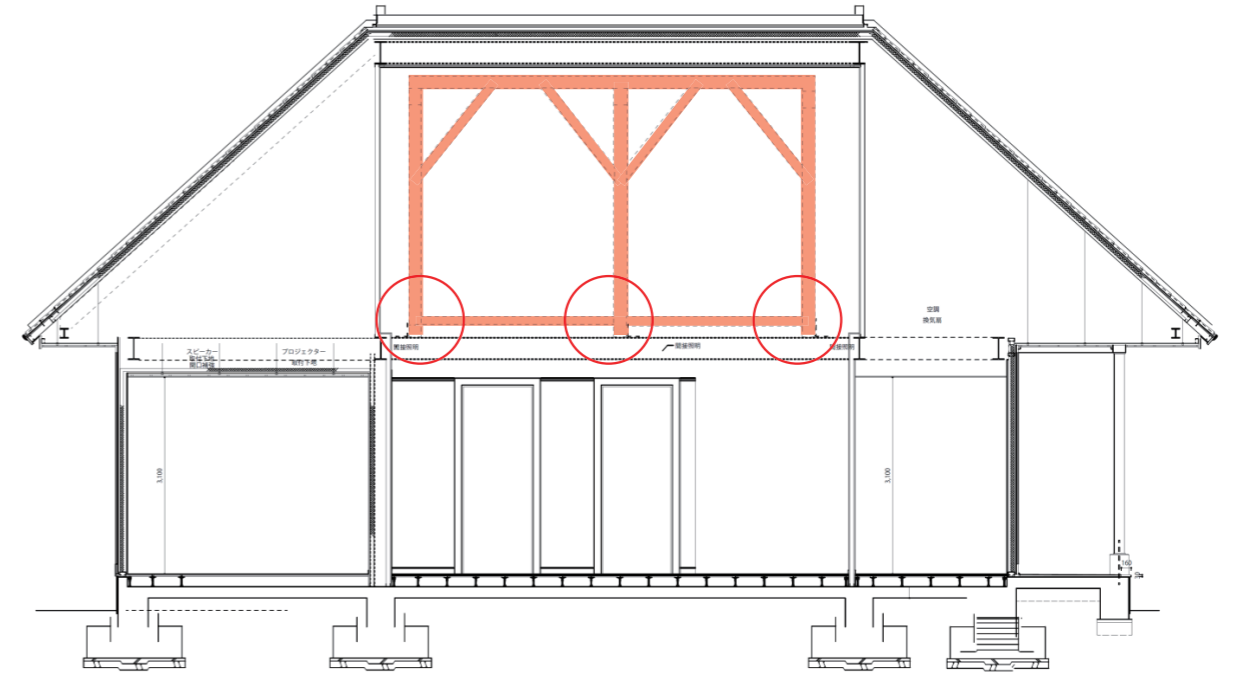
組立時に材のよじれ、そり等により既存のホゾ穴では組めない場合は、ホゾ穴を削り、調整をする。その際は、写真等で記録を残しておく。

■トラス補強位置図

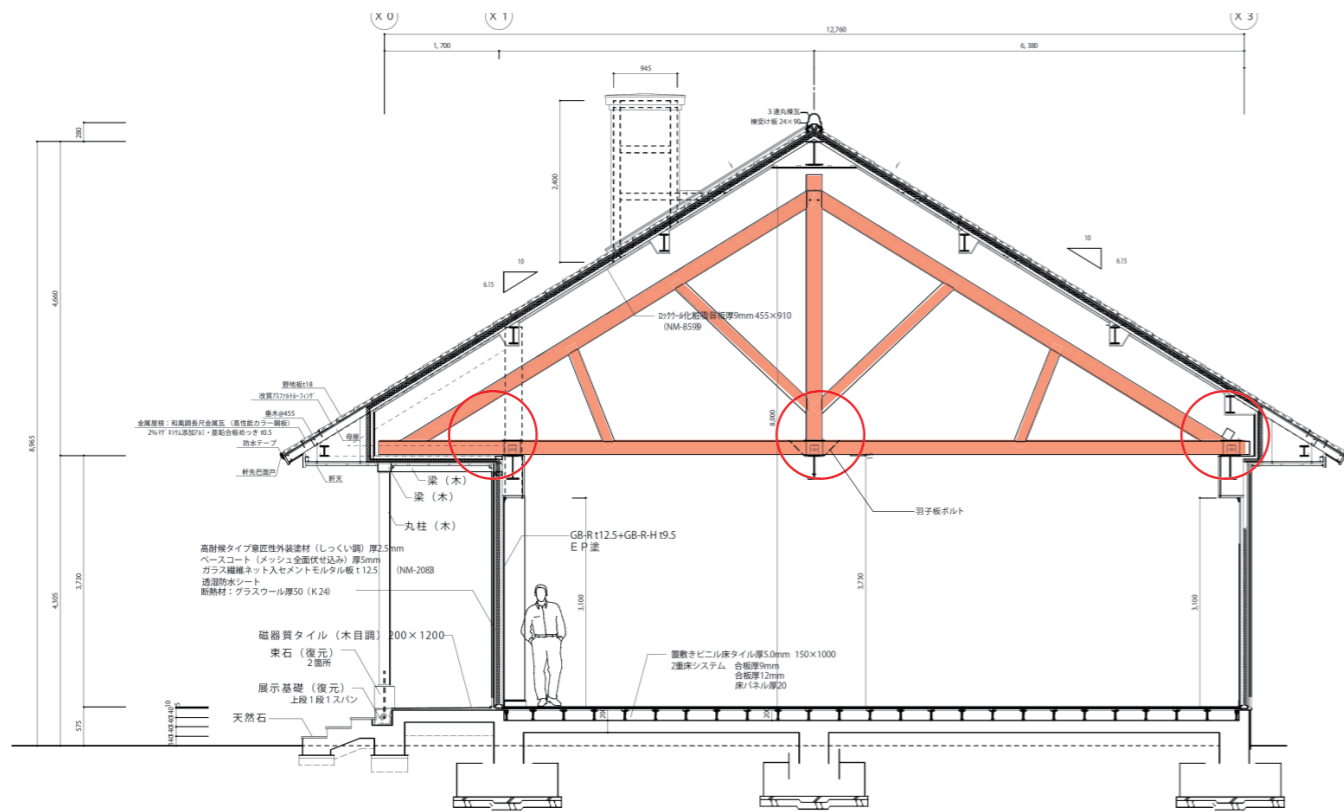
平面図



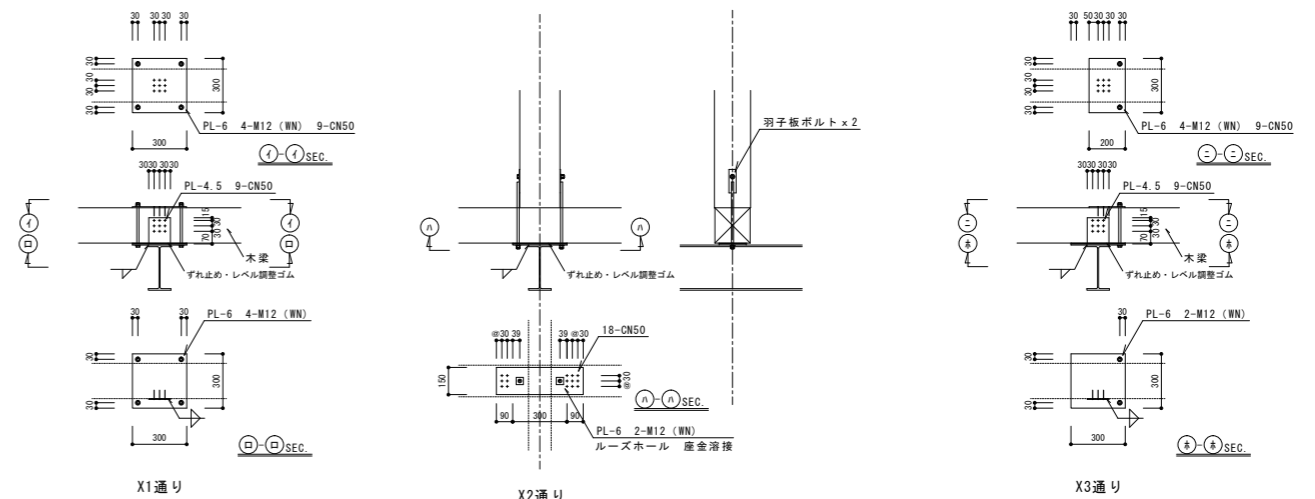
X通り断面図



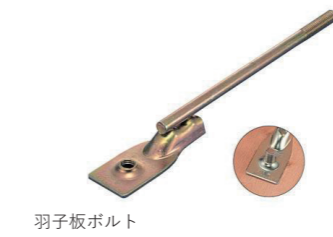
Y通り断面図

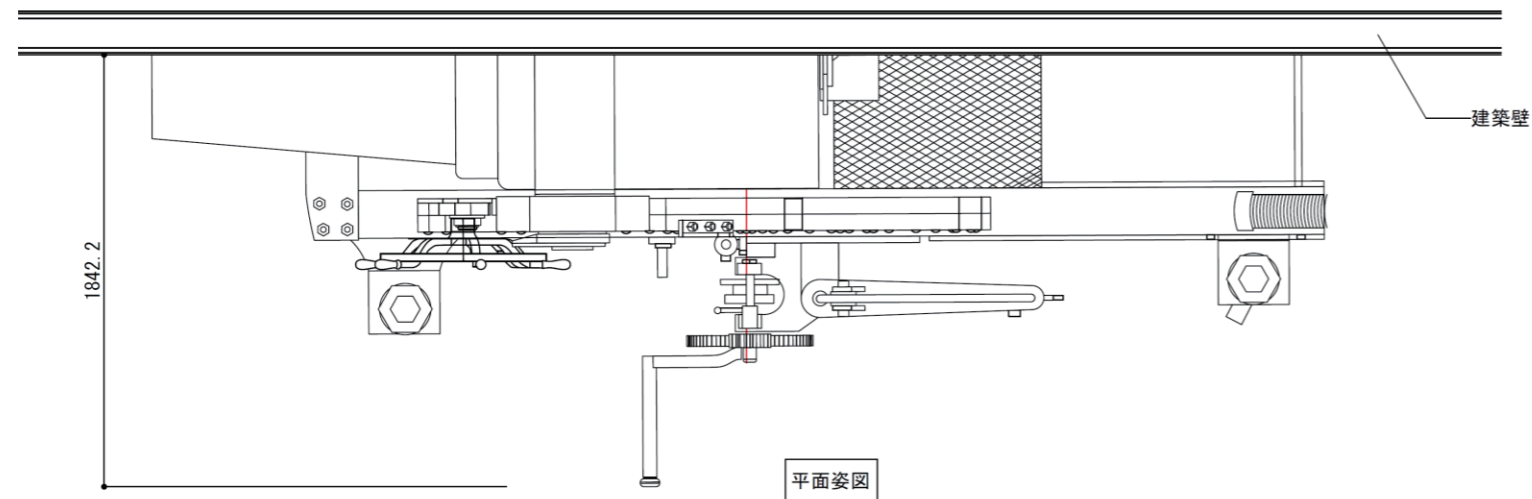


固定金物図



トラスつなぎ用補強金物図





二八糶榴弾砲 原寸大模型

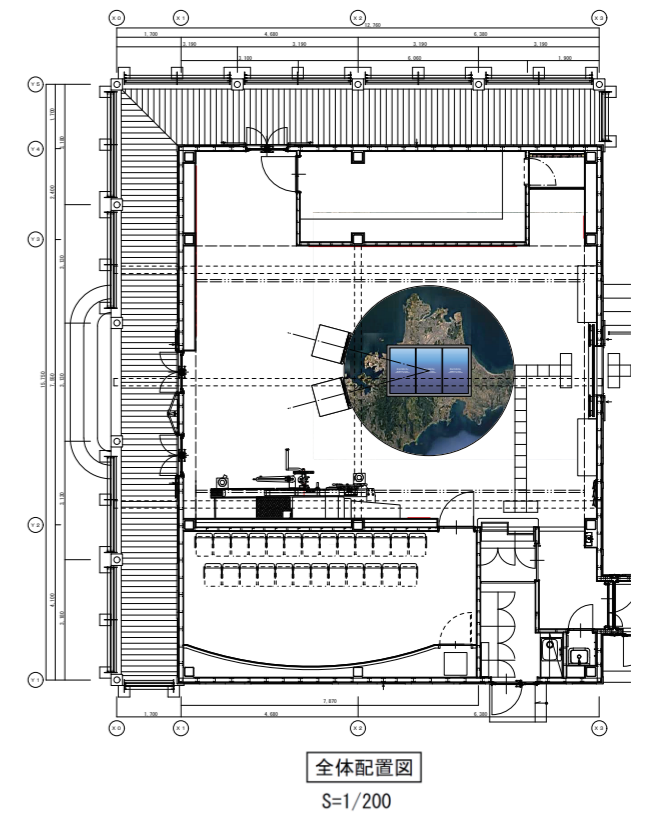
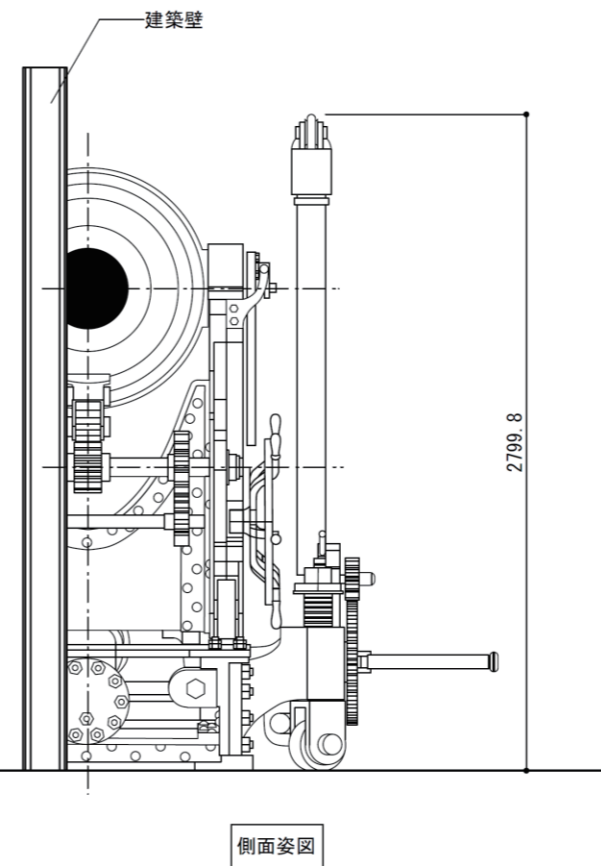
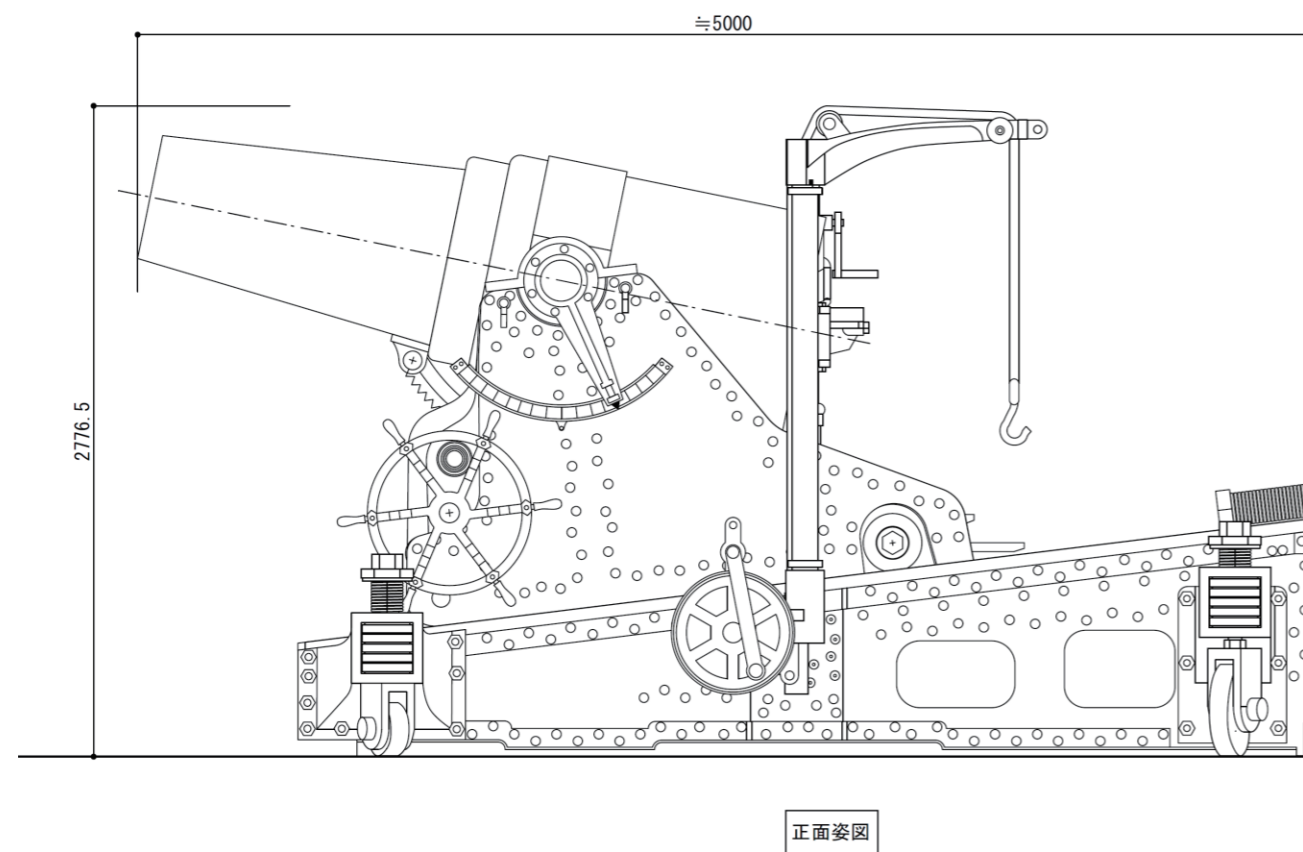
縮尺 1:1
寸法 W≒5000×D≒1842×H≒2800

材料
砲身 原型、型、FRP成形
筐体 合板、ABS材、ST材加工
ハンドル、シャフト ST材加工

塗装 ウレタン塗装仕上げ

分割搬入、現場組立て施工

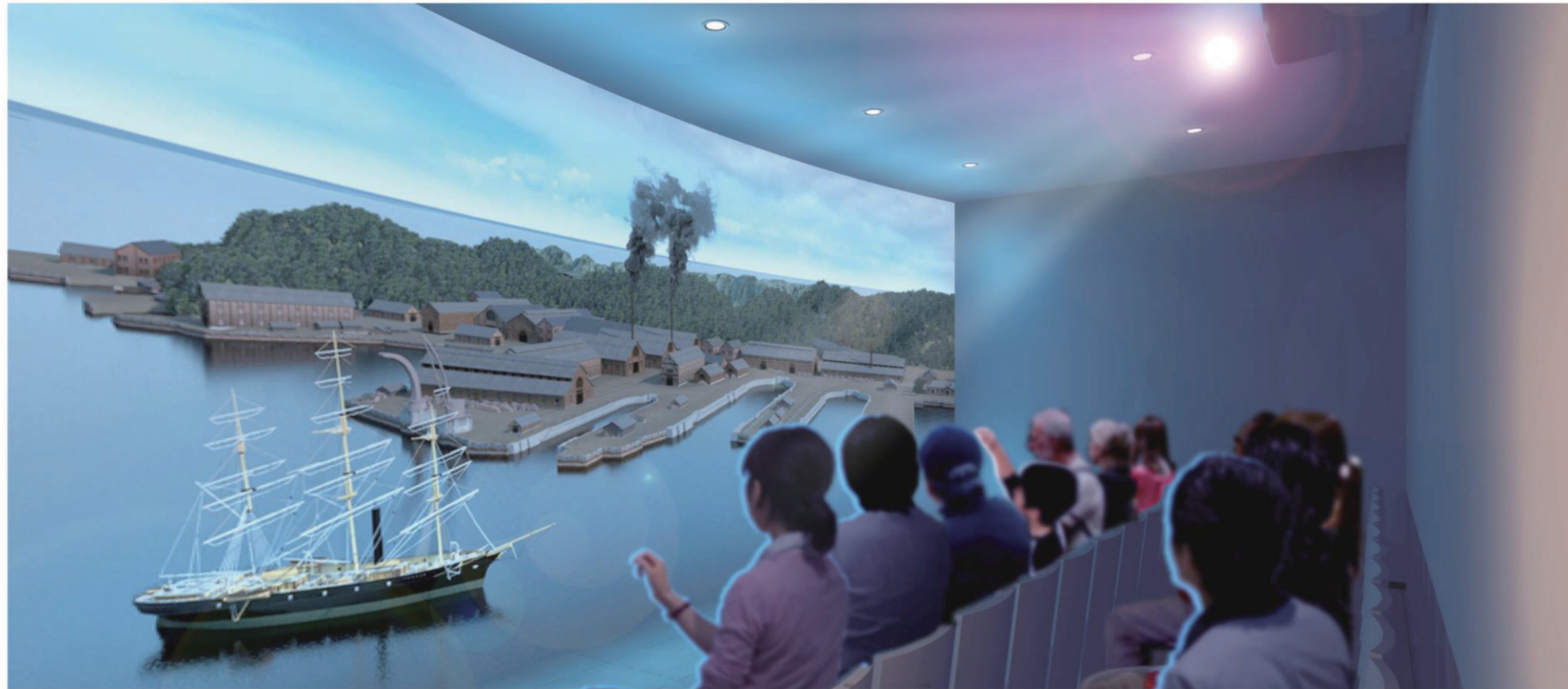
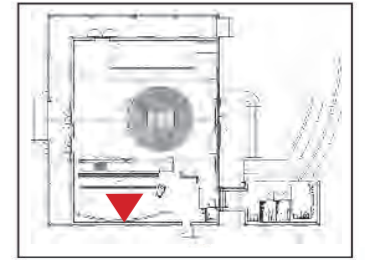
筐体下部 アンカーボルト固定



5. 映像・情報ソフト図

近代横須賀のドキドキを今に伝える歴史たび

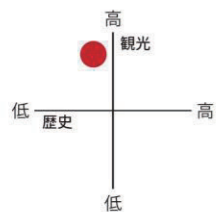
日本と西洋が交差する近代日本の横須賀を体験する映像コンテンツ



映像1
ガイダンス映像
(約10分)

— 近現代史観光の予告編 —
来館者を横須賀周遊に駆り立てる予告ムービー
『横須賀ときめきダイジェスト』

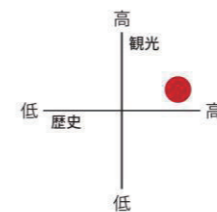
来館者が映像体験できるように1時間当たり数回程度の定時上映を行う。



映像2
プレミアムショー
(約20分)

— 日本遺産スポット体感 —
AR映像やクイズを織り交ぜた来館者参加型の歴史発見ショー
『近代日本のルーツ・横須賀製鉄所』

アテンダント主導の映像ショーを展開。
※予約優先で映像ショーの回数は要検討



アテンダント (女性: はいからさんスタイル、男性: 紋付き袴のサムライスタイル)

上映の合間のシアターは、日本人がはじめて出会った西洋音楽(「ヘイルコロンビア」、「ヤンキードゥードゥル」、「アルプス一万尺」等)を待機画面で紹介しながら、鑑賞する空間として活用する。

■ ガイダンスシアター映像 1：ガイダンス映像（約 10 分）

来館者を横須賀周遊に駆り立てる予告ムービー 『横須賀ときめきダイジェスト』

<映像のめざすもの>

アメリカを体感できる街。日本遺産だけでなく、自然や文化など横須賀の多彩な魅力を掘り起し、発見と出会いがもたらす“ときめきシーン”を演出

軍港だけではない、自然や文化など様々な側面から横須賀を紹介し、街としての魅力を演出。幅広い人々のそれぞれの趣向に合った「行ってみたい！」横須賀の発見をサポートする。

<映像の演出方針>

グラフィカルでスタイリッシュな画面構成、スピーディでアクティブな映像展開で映画の予告編のようなワクワク感を創出

パッと見た瞬間に魅力が伝わる力強いビジュアル、人々の期待感を掻き立てるスピーディな展開で、横須賀がもつ様々なスポットを展開。各スポットの説明に寄ることなく、観る人の個々に委ねた直感的で遊び心を誘発させる演出を施す。

<映像仕様>

6030mm×3000mmワイドスクリーン
上映時間：約 10 分
BGM・SE・ナレーションあり



<映像展開>

「知ってる横須賀、知らなかった横須賀。ダイバーシティ横須賀の交流から生まれる様々なときめきを発見」

日本と諸外国の窓口
(国際交流の地盤)

古くは徳川家康の信任を得たイギリス人三浦按針の所領があった横須賀。幕末の激動期には、アメリカの黒船を受け入れ、その後、フランス人技術者とともに日本の近代化をリードした。

- ・塚山公園、安針塚
- ・ペリー公園、ペリー記念館
- ・横須賀製鉄所(第1号～6号ドック)
- ・ヴェルニー記念館 等

首都防衛の要
(世界史の中の横須賀)

開かれた海を持つ横須賀。しかし、一旦、世界情勢が不穏に傾くと、諸外国の首都東京への侵入を防ぐ防衛の要となる運命にあった。

- ・世界三大記念艦「三笠」
- ・東京湾要塞：猿島砲台跡、千代ヶ崎砲台跡、走水砲台、第二および第三海堡構造物
- ・逸見波止場衛門 等

アメリカが体感できる街
(平和と多様性の文化)

戦後、米海軍が横須賀に駐留。平和への思いを旨に、アメリカの人と文化を受け入れ、交流することで築き上げた独自性が、他所には無い、横須賀の街の魅力となっている。

- ・ドブ板通り（ドル街横須賀）
- ・音楽：ジャズミュージシャンの手形
- ・ファッション：スカジャン
- ・グルメ：ネイビーバーガー、チーズケーキ
- ・横須賀軍港めぐり 等

横須賀アナザーフェイス
(相模湾側の自然緑の観光スポット)

起伏に富んだ海岸線をはじめ、海と緑に恵まれた豊かな自然、その中で楽しむイベントやアクティビティ。軍港とは異なる魅力がここにはある。

- ・街なかミュージック、各種イベント
- ・相模湾側の自然や緑などの観光スポット
- ・その他横須賀のビュースポット 等

スポーツの街

横須賀は、様々な文化や自然、イベントなどに加えて、スポーツも楽しめる、多様な魅力に富んだ場所であることを演出。

- ・横浜DeNAベイスターズ2軍施設(追浜)
- ・横浜F・マリノス練習場(久里浜) 等

■映像シノブシス(案)

映像シーン案	内 容	映像シーン案	内 容
<p>■01 日本と諸外国の窓口（国際交流の地盤）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・桜の塚山公園 ・公園から見下ろす横須賀港 ・安針塚、三浦波針（肖像画） ※海にオーバーラップ ・船が行き交う浦賀水道 映像タイトル ・燈明堂 ※蒸気船の音が響く ・黒船来航の図 ・ペリー肖像画 ・ペリーの楽隊 ※音楽『ヘイルコロンビア』 ※楽隊の音楽が槌音へ変わる ・ヴェルニー記念館のスチームハンマー ・ヴェルニー（写真） ・小栗上野介（肖像） （史料写真） ・横須賀製鉄所の人々 ・ソフトフランスほか ・富岡製糸場、生野鉱山 ・1号～3号ドック（現在） 	<p>○塚山公園が桜の名所であることを演出。</p> <p>○公園の高台から眼前に広がる横須賀港のパノラマを映し、横須賀が海に向かって開放された土地であることを印象づける。</p> <p>○造船や海外貿易で徳川家康の信任を得て、現在の横須賀市の逸見に領土を与えられた英国航海士ウィリアム・アダムスを紹介。古くから外国人との接点がある土地柄であったことを印象づける。</p> <p style="text-align: center;">『横須賀ときめきダイジェスト』</p> <p>（蒸気船の音で時代は現代から過去へ）</p> <p>○横須賀の歴史的転換は、常に海から始まることを予感させる。</p> <p>○日本の開国が横須賀の海から始まったことを印象づけ、横須賀から始まる近代の幕開けの序章を演出。</p> <p>○日本人と西洋の音楽との出会いを演出。</p> <p>○スチームハンマーの音で、近代化と未来へのリズムを演出。</p> <p>○フランス人技師のヴェルニーと小栗上野介。国籍を超えた二人の尽力が、後の横須賀の街の性格を決定する「横須賀製鉄所」の建設につながったことを紹介。</p> <p>○横須賀製鉄所のフランス人従業員、「こう舎」の学生達の写真。フランス人と日本人が共に造り上げた製鉄所であったことを紹介。</p> <p>○横須賀製鉄所にフランス人がいることにより、一般の人たちにもフランス文化が浸透していったことを紹介。</p> <p>○横須賀製鉄所の技術が日本各地へと広がり、日本の近代化を推し進めたことを紹介。</p> <p>（大きく響くスチームハンマーの槌音）</p>	<p>■03 アメリカが体感できる街（平和と多様性の文化）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・星条旗 ・EMクラブ（当時の写真） ・ジャズマンの手形 ・ネイビーバーガー ・ドブ板通り ・店頭に並ぶスカジャン ・お土産として買う米軍人（当時の写真） ・よこすか軍港めぐり 	<p>○翻るアメリカ国旗で、時代の変換を演出。 （MPのジープの走行音、遠くから聞こえてくるジャズの音色）</p> <p>○ジャズの音色とともに、当時のEMクラブの写真のコラージュで横須賀にやってきたアメリカ文化をシンボリックに演出。</p> <p>○ドブ板通りのジャズマンの手形レリーフと共に、ジャズの街横須賀のルーツがEMクラブにあることを紹介。</p> <p>○一般市民と海軍バーガーの出会いもEMクラブ。のちにレシビが提供されて生まれた「ネイビーバーガー」は、日米友好の象徴であることを紹介。</p> <p>○逆に、日本からアメリカへと渡ったものの象徴としてスカジャンを紹介。</p> <p>○平和だからこそ「軍港めぐり」で、基地と共存する横須賀を演出。</p>
<p>■02 首都防衛の要（世界史の中の横須賀）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・横須賀鎮守府の関連史跡 ・世界三大記念艦「三笠」 ・三浦半島空撮（写真） ・東京湾海堡： 猿島砲台跡 千代ヶ崎砲台跡 走水砲台 第二および第三海堡構造物 ・七釜トンネル 	<p>（槌音が軍靴の音に変わり、世界情勢の変化を告げる）</p> <p>○日清・日露と戦時色を強めていく日本を、鎮守府庁舎（現在の在日米軍司令部）、田戸台鎮守府長官官舎、逸見波止場衛門で演出。</p> <p>○船が波を切る音と共に、ロシアから日本の独立を守り抜いた「三笠」の勇姿を紹介。</p> <p>○空撮で、横須賀の地政学的な位置を解説。</p> <p>○海を背景に、数々の砲台跡・海堡構造物や当時の軍の演習写真などをコラージュしながら、首都防衛の要となった横須賀を紹介。</p> <p>○砲台のレンガや、海堡にみる最新の海洋土木技術が横須賀にもたらされていたことを紹介。</p> <p>○七釜トンネルで、明治・大正・昭和の技術の推移をみる。</p>	<p>■04 横須賀アナザーフェイス（相模湾側の自然・緑の観光スポット）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・地平線と海 ・荒々しい海：荒崎海岸 ・静かな海：小田和湾 ・緑：ソレイユの丘 	<p>（打ち寄せる波音）</p> <p>○人工的な横須賀湾の景色から一転、自然が創造する海を紹介。</p> <p>○切り立った荒々しいリアス式海岸が続く景勝地、荒崎海岸。富士山のシルエットをバックにした相模湾の夕景の美しさを演出。</p> <p>○干潟を一部のこす小田和湾。小さな漁船が浮かぶ静かな海を紹介。</p> <p>○横須賀の東エリアに、大人も子供も楽しめる魅力的なレジャースポットがあることを紹介。</p> <p>○四季折々の花、ほたる、景観の大パノラマといった「見る」自然、そして、動物とのふれあいや各種アクティビティなど「楽しむ」自然をテンガ良く展開。</p>
		<p>■05 スポーツの街</p> <ul style="list-style-type: none"> ・トップアスリートと子ども達のふれあいイベント ・横浜DeNAベイスターズ総合練習場 ・横浜F・マリノス練習場 ・ウィンドサーフィン 	<p>（ボールを打つバッド、ダッシュする音など）</p> <p>○プロ野球やプロサッカーの練習場を背景に、子どもたちとトップアスリートとふれあいを紹介。スポーツを核とした街づくりに取り組む横須賀市を演出。</p> <p>○ウィンドサーフィンの世界大会など、マリンスポーツの拠点・横須賀をアピール。</p>
		<p>■エンディング</p> <ul style="list-style-type: none"> ・海と様々な観光スポット（走馬灯演出） 	<p>○イキイキとした海を背景に、次々と新たな魅力が溢れ出る横須賀を演出。</p>

横 須 賀 市

<p>工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター 内装及び展示実施設計業務</p> <p style="text-align: center;">報告書</p>	<p>チェック</p> <p style="text-align: center;">+</p>	<p>日付 2019.08.30</p> <p>設計</p>	<p>備考</p>	<p>図称名面</p> <p style="text-align: center;">映像ソフト -3</p> <p style="text-align: center;">ガイダンスシアター映像 -2：ガイダンス映像シノブシス</p>	<p>縮尺</p> <p style="text-align: center;">-</p>	<p>図面番号</p> <p style="text-align: center;">S-03</p>
--	--	--------------------------------	-----------	--	--	---

■ガイドンスシアター映像2：プレミアム・ショー（約20分）

AR映像やクイズを織り交ぜた来館者参加型の歴史発見ショー 『近代日本のルーツ・横須賀製鉄所』

<ショーのめざすもの>

来館者参加型のショー展開で、日本の近代化に果たした横須賀製鉄所の役割と、横須賀が持つ、時代を開拓する精神を印象づける。

日本の近代化が横須賀からはじまったことを楽しみながら学ぶ。また、時代を切り拓くイノベーションの精神が現在にも受け継がれていることを訴求する。

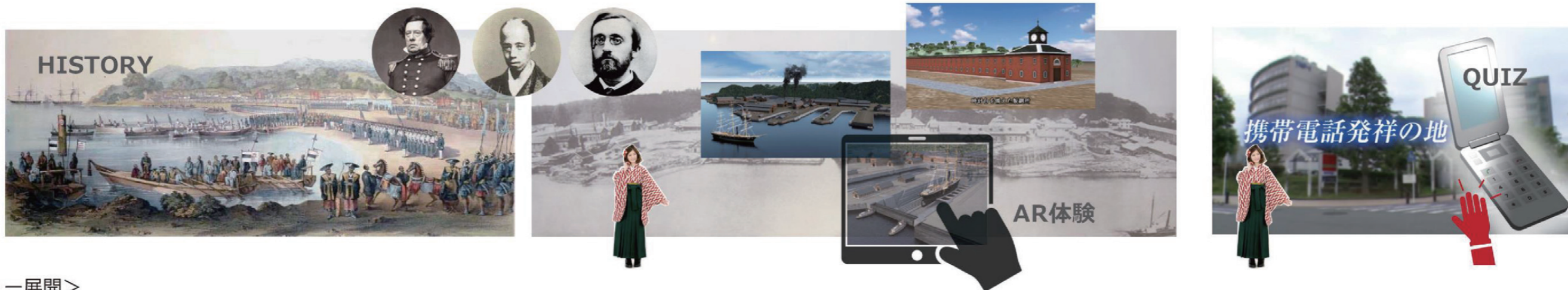
<ショーの演出方針>

横須賀製鉄所の歴史映像をベースに展開。アテンダント主導でARやクイズを行うことで、観客と一体化する双方向のショー空間を創出。

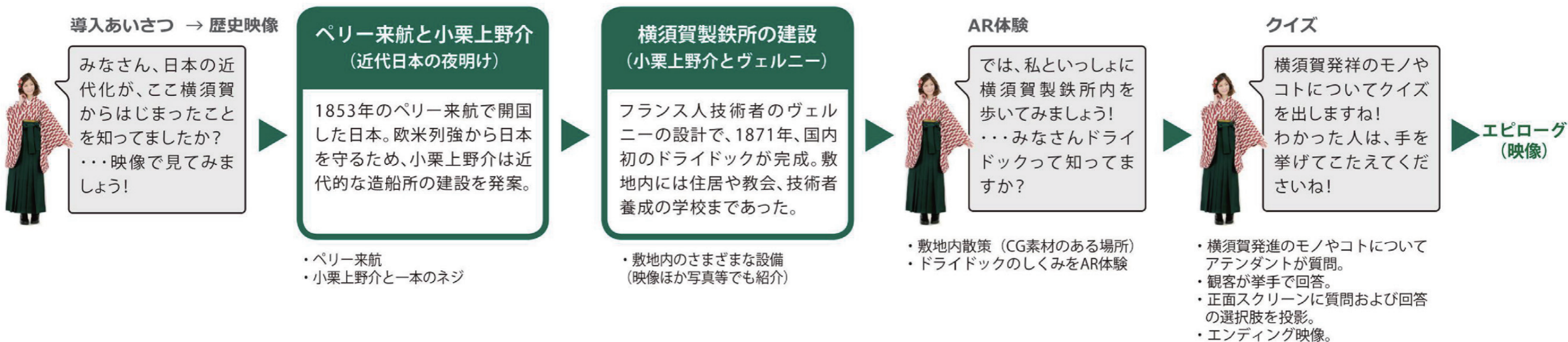
歴史映像は、既存の『横須賀製鉄所（造船所）創設150周年記念PR映像』を参考にして展開。横須賀製鉄所内のAR体験でドックの仕組みを体感したり、横須賀発のものや事柄をアテンダントがクイズにして出題するなど、観客を積極的に取り込み、参加性と体験度の高いショー演出を施す。

<映像仕様>

6030mm×3000mmワイドスクリーン
 所要時間：約20分
 歴史映像：BGM・SE・ナレーションあり
 AR体験：アテンダント主導でタブレット操作（2名に1台のタブレット配付を検討）
 クイズ：スクリーンにクイズや選択肢を投影。（アテンダントがタイミングに合わせた操作可能なシステム）



<ショー展開>

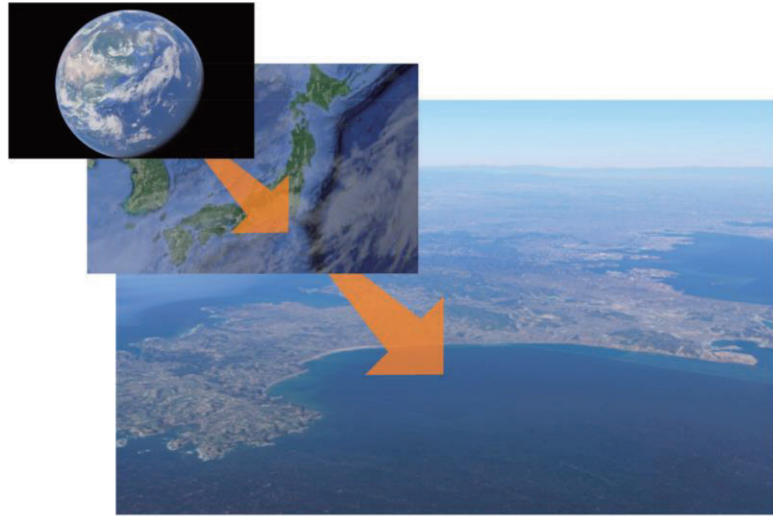


工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイドンスセンター 内装及び展示実施設計業務	チェック +	日付 2019.08.30	設計	備考	図称名面 映像ソフト-4	縮尺 -	図面番号 S-04
報告書					ガイドンスシアター映像-3：プレミアムショーの概要		

デジタルマップ (4K 3面マルチ)

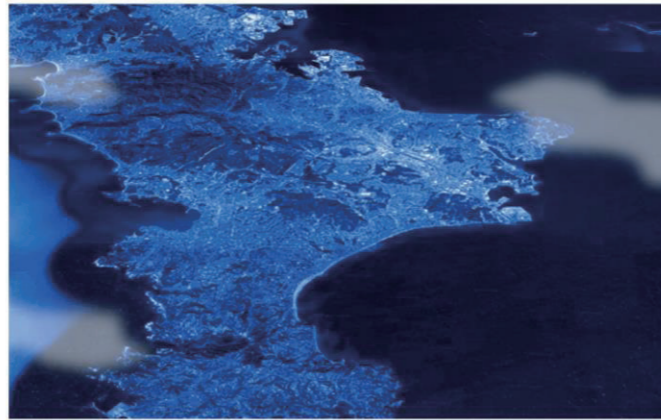
55インチのタッチモニター3台を利用した大型メディアテーブルで、横須賀の全景を一望し。気になるサテライトをタッチで検索し、楽しみながらサテライト情報を知ること、市内周遊を促進する。

【待機画面】



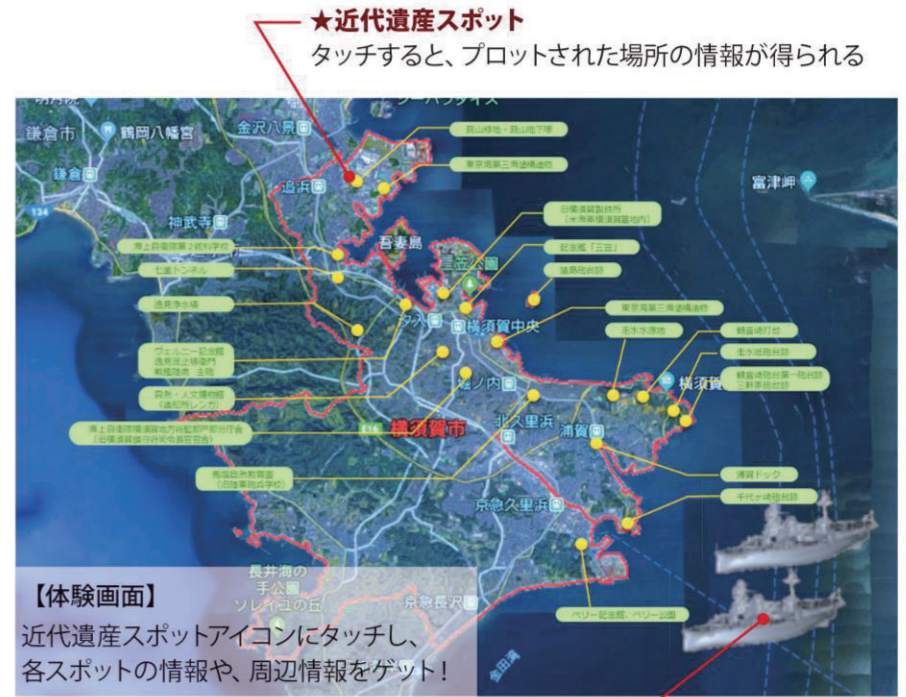
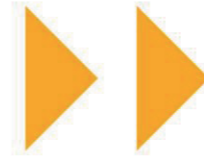
- 待機映像はデジタルマップのスケール感を活かし、地球から日本、横須賀へとズームしていき、横須賀の上空を駆け抜けるパードアイ3DCG映像にし、幅広い来館者の興味をひくものとする。
- 横須賀市内の近代遺産の概要やアクセス情報、関連する遺産をルートでつないで紹介し周遊をサポート。

※映像の長さは60秒程度を想定



- 画面にタッチすると上空の雲が晴れ、近代遺産スポットが出現。

画面タッチ→近代遺産紹介コンテンツへ



★近代遺産スポット

タッチすると、プロットされた場所の情報が得られる

【体験画面】

近代遺産スポットアイコンにタッチし、各スポットの情報や、周辺情報をゲット!

★サプライズアイテム

突然、航行する艦船が出現。タッチすると、ドックや軍港巡りに関する情報が表示される。

■デジタルマップ コンテンツ展開イメージ

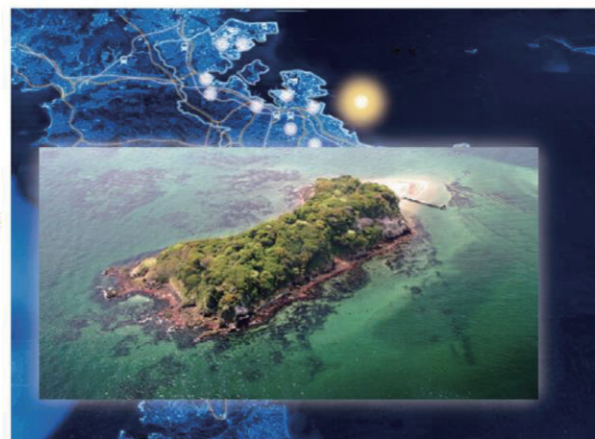
【スポット選択】

気になるスポットのアイコンにタッチ。



【画面アクション1】

選んだスポットの写真がクローズアップされ、興味のある場所の風景を表示。



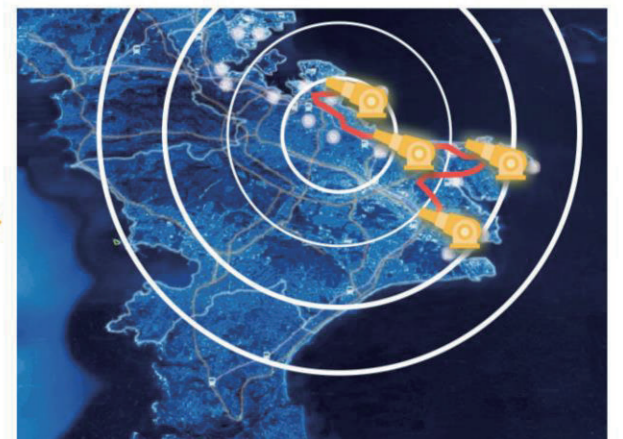
【画面アクション2】

サテライト情報ウィンドウがポップアップで展開され、歴史情報・アクセス情報などを表示。



【画面アクション3】

スポットを3DCGアイコンで回転表示。各スポットを巡るルートを表示。



～ルート紹介例～

○東京湾要塞の大砲でつなぐ横須賀の首都防衛
猿島砲台・千代ヶ崎砲台・走水低砲台・観音崎砲台

○近代化を体験する横須賀のレンガ建築
横須賀製鉄所 (VR)、逸見波止場衛門、七釜トンネル
海上自衛隊田戸台分庁舎、自然人文博物館 等

横 須 賀 市	工事名称 (仮称) 横須賀市近代遺産ガイダンスセンター 内装及び展示実施設計業務	チェック	日付 2019.08.30	設計	備考	図称名面	縮尺	図面番号
	報告書	+				情報ソフト-1 デジタルマップ-1	-	S-05

デジタルマップ（4K 3面マルチ）

■紹介サテライト候補

ヴェルニー記念館	JAMSTEC/海洋開発機構
浦賀港	戦艦陸奥の主砲
浦賀ドック	千代ヶ崎砲台跡
浦賀奉行所跡	東京湾第三海堡構造物
海上自衛隊第2術科学校	東京湾第二海堡
海上自衛隊横須賀地方総監部田戸台分庁舎	走水水源池
貝山緑地・貝山地下壕	走水低砲台
観音崎第一砲台跡・三軒家砲台跡	逸見浄水場
観音崎灯台	逸見波止場衛門
記念艦三笠	ペリー公園・ペリー記念館
旧横須賀製鉄所（1～6号ドック）	馬堀自然教育園
猿島砲台跡	横須賀市自然人文博物館
七釜トンネル	

■利用の考え方

縦利用 3人以上想定

横利用 3人以上想定

□ 大きめのポップアップウィンドウで出現位置を固定、共有

□ 小さなポップアップウィンドウでスポットの数だけ用意



サテライト紹介（タッチモニター）

エリアやテーマ毎に、サテライトや横須賀の観光スポットを写真によるスライドショーで紹介。
さらに、興味のあるスポットをタッチで選択して、じっくりと情報が見られるように選択式のタッチコンテンツとして展開。

【サテライト紹介の考え方】

- ・スライドショーを待機画面とし、タッチパネルによって、興味のあるスポットを選択して見ることが出来るシステムとする。
- ・サテライトの写真だけでなく、キャッチコピー、名称、所在地、アクセス方法など、周遊に必要な情報を掲載。
- ・今後のサテライトの整備状況に応じて新たな情報を加えられるように更新性に配慮。

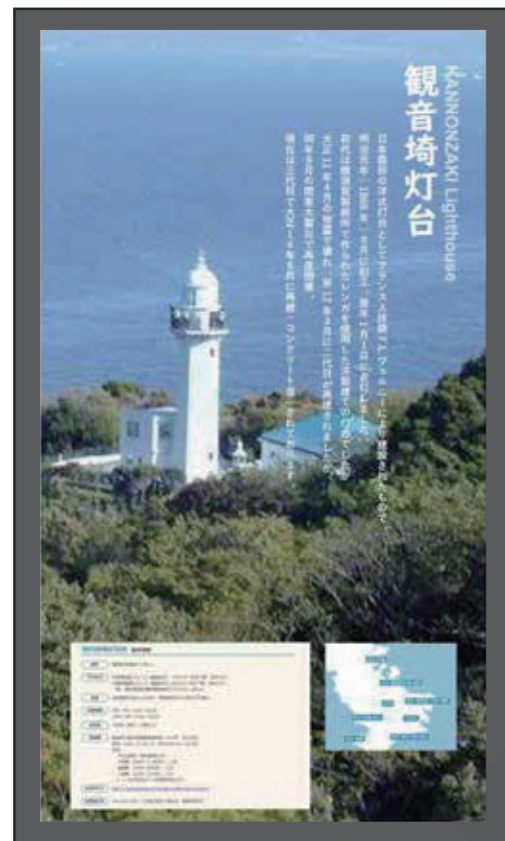
■仕様

モニター：
55インチタッチモニター
数量：2
タッチパネル用PC：
数量：2

時間：120秒～150秒／本 5秒／枚
コンテンツ本数：2（本）
音声：あり
写真本数：60本程度
文字情報：あり テロップ
多言語：名称のみ英語表記
新規撮影：あり
サテライト記載情報：
・キャッチコピー
・名称
・場所
・アクセス方法

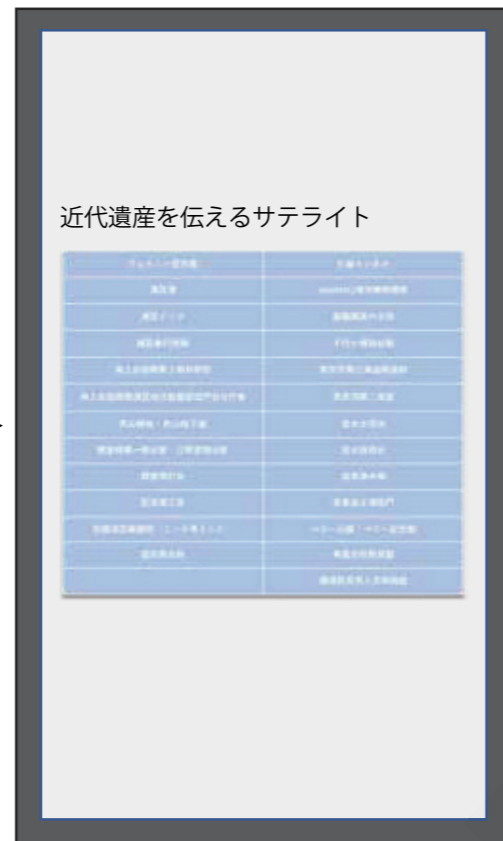
■展開イメージ

待機画面（スライドショー）



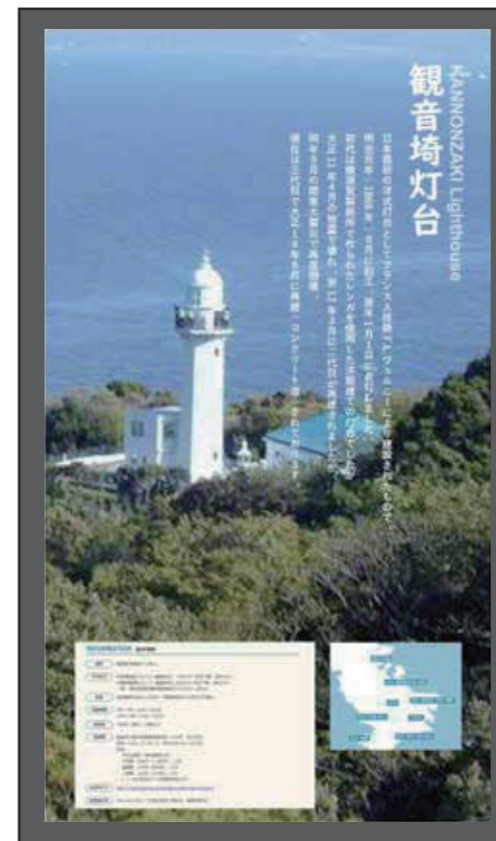
近代遺産を伝えるサテライトや横須賀の観光スポットのスライドショー
ループ映像

選択画面



気になるスポットを選択

紹介画面



選択したスポットの紹介画面が静止画で
表示

※30秒無操作状態で待機画面に戻ります。

サテライト紹介（タッチモニター）

■紹介予定コンテンツ

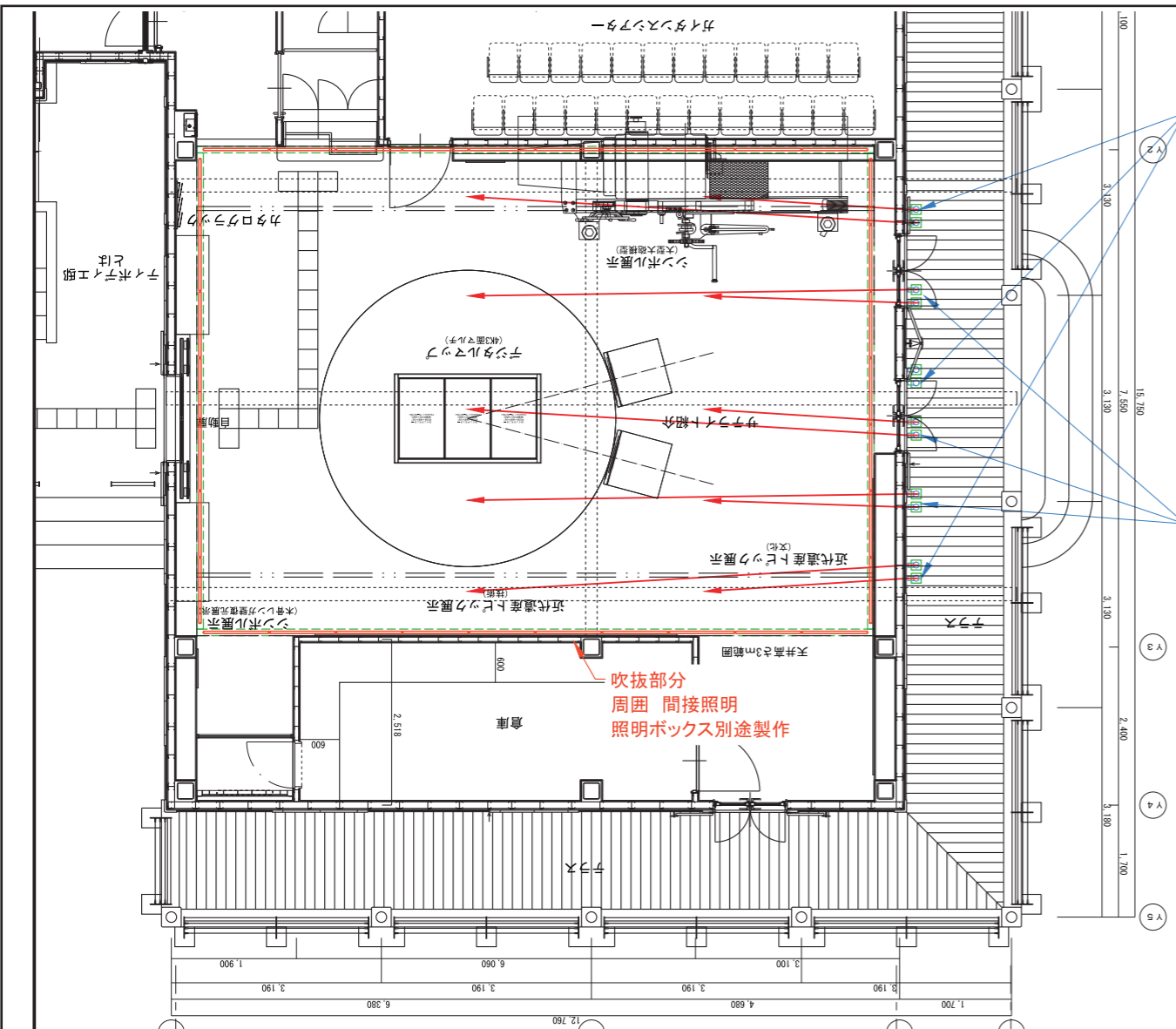
近代遺産を伝えるサテライト

ヴェルニー記念館	JAMSTEC/海洋開発機構
浦賀港	戦艦陸奥の主砲
浦賀ドック	千代ヶ崎砲台跡
浦賀奉行所跡	東京湾第三海堡構造物
海上自衛隊第2術科学校	東京湾第二海堡
海上自衛隊横須賀地方総監部田戸台分庁舎	走水水源池
貝山緑地・貝山地下壕	走水低砲台
観音崎第一砲台跡・三軒家砲台跡	逸見浄水場
観音崎灯台	逸見波止場衛門
記念艦三笠	ペリー公園・ペリー記念館
旧横須賀製鉄所（1～6号ドック）	馬堀自然教育園
猿島砲台跡	横須賀市自然人文博物館
七釜トンネル	

横須賀の観光スポット

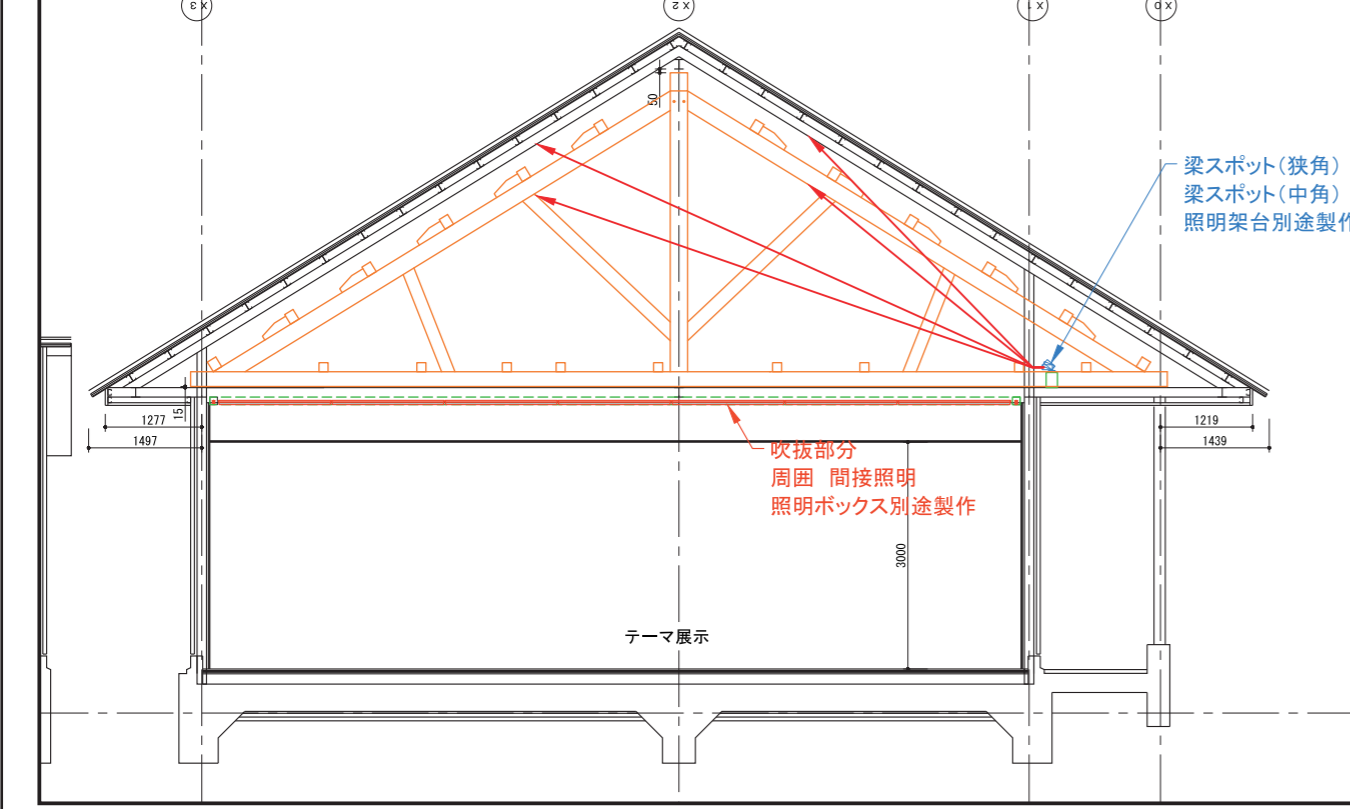
秋谷・立石海岸	田浦梅の里
愛宕山公園	鷹取山公園
荒崎公園	武山
淡島神社	津久井浜観光農園
安針塚	燈明堂
海辺つり公園	長井海の手公園ソレイユの丘
浦賀の渡船	長浜海岸
大楠山	西叶神社
太田和つつじの丘	走水海岸
雷神社	東叶神社
衣笠山公園	横須賀芸術劇場
くりはま花の国	横須賀美術館

6. 照明・映像・情報機器図



梁スポット(狭角)
照明架台別途製作

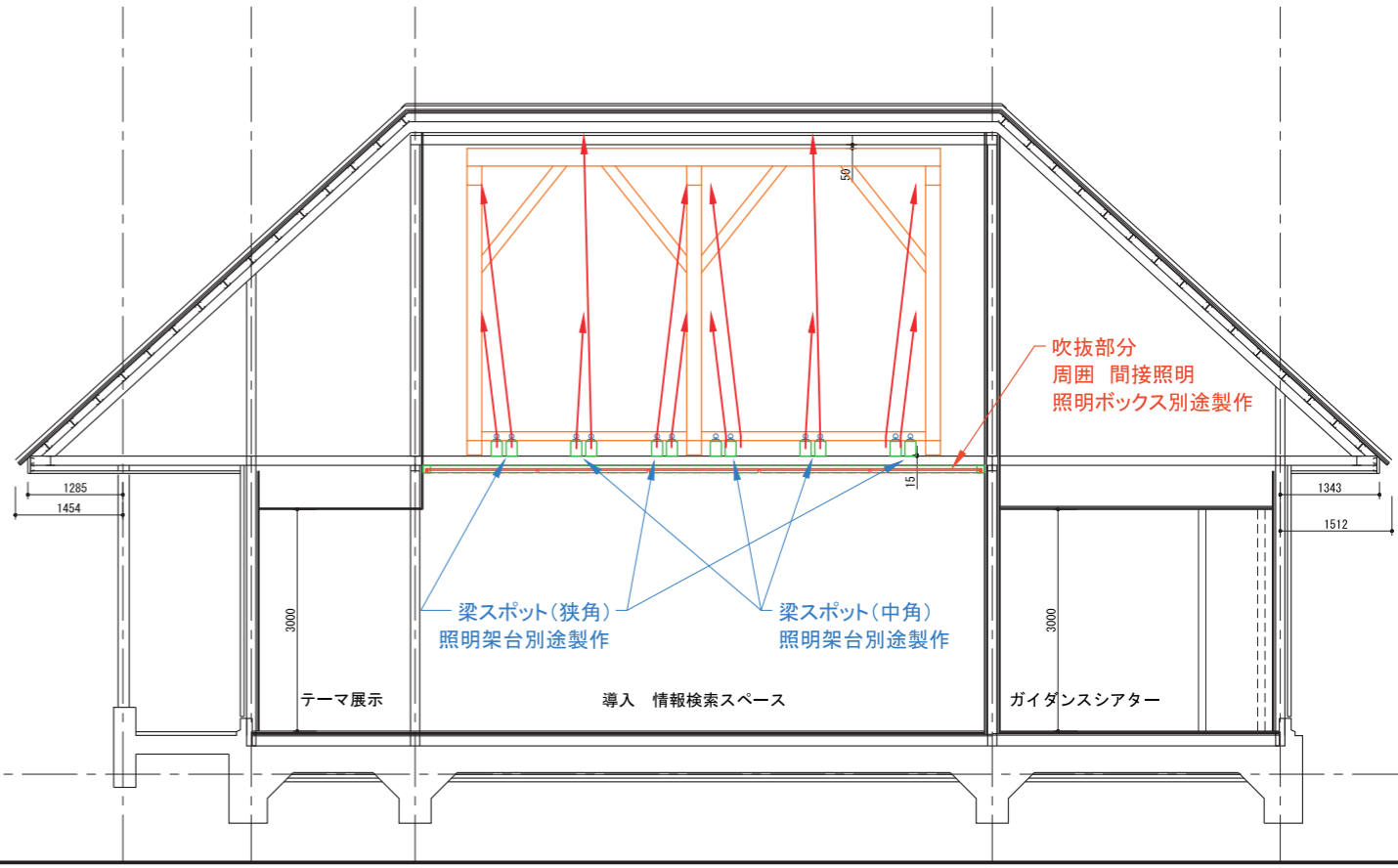
梁スポット(中角)
照明架台別途製作



梁スポット(狭角)
照明架台別途製作

吹抜部分
周囲 間接照明
照明ボックス別途製作

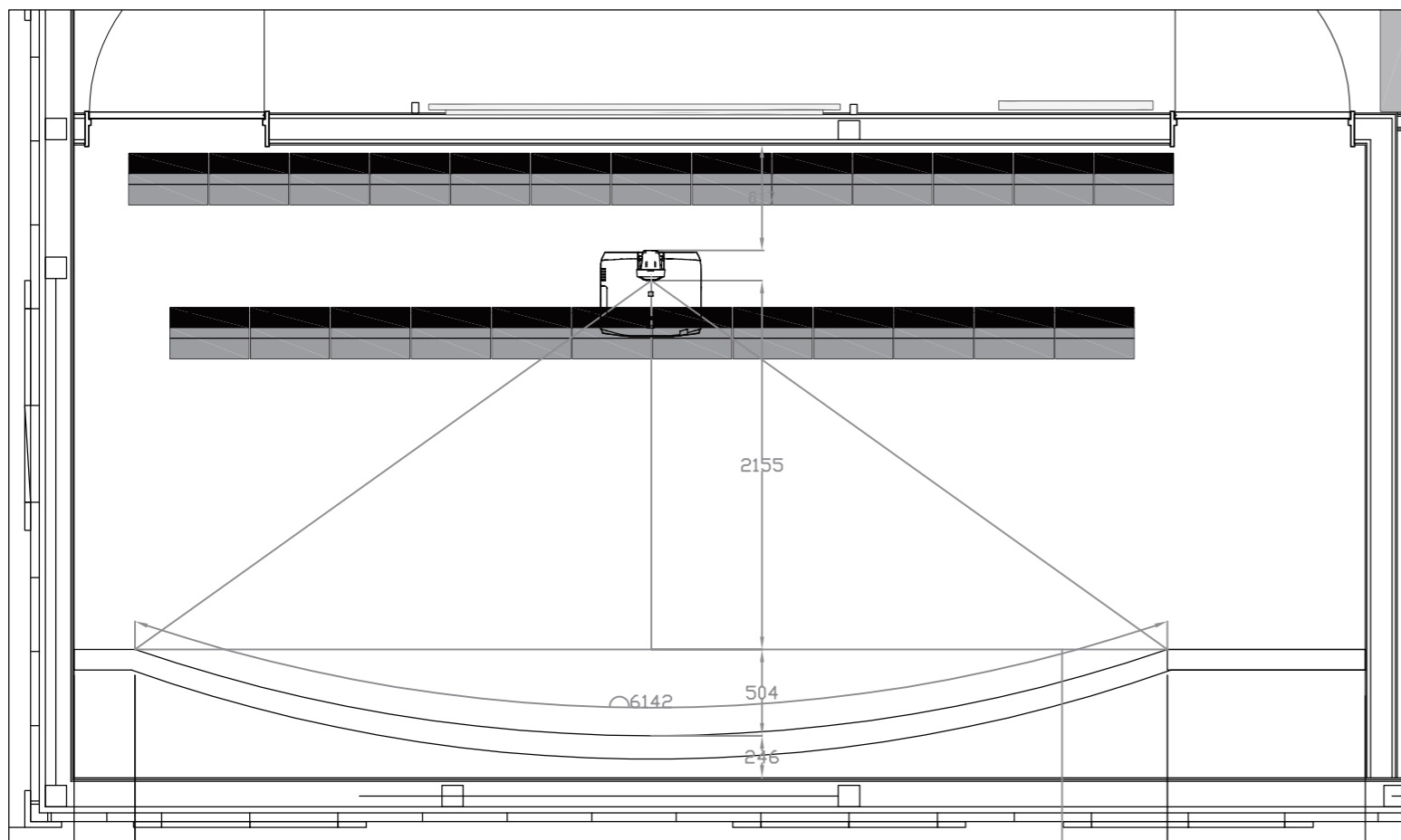
間接照明	梁スポット (狭角)	梁スポット (中角)
 <p>L=1006mm 拡散タイプ(70°)</p> <p>調光</p> <p>調光色 3500K-Ra83</p> <p>LZY-91358 ATF</p> <p>¥17,800(税抜) (LED内蔵)</p> <p>定格光束 1470lm 消費電力 13.5W</p> <p>LED LED 13.5W</p> <ul style="list-style-type: none"> ●銅板 ●アルミ型材 シルバー(アルマイト) ●ポリカーボネート 乳白 ●巾最大81 長1006 高さ69mm 1.6kg ●縦長付・横長付兼用 ●AC100V ●最大接続台数34台 ●調光可能(1%~100%) ●調光器別売(LZA-90306E-92794) ●光源寿命40,000時間 <p>天井付・壁付・床付兼用</p> <p>LED不可</p>	 <p>調光</p> <p>調光色 3500K-Ra83</p> <p>LZS-92543 AB</p> <p>¥19,800(税抜) (LED内蔵)</p> <p>定格光束 1240lm 消費電力 14.5W</p> <p>LED LED 14.5W</p> <ul style="list-style-type: none"> ●アルミダイカスト 黒塗装 ●径φ65 長135 吊高46mm 0.6kg ●首振り90°・回転360° ●制御レンズ付 ●AC100V ●光源寿命40,000時間 ●調光可能(1%~100%) ●調光器別売(LZA-90306E-92794) <p>天井付・壁付兼用</p> <p>LED不可</p>	 <p>調光</p> <p>調光色 3500K-Ra83</p> <p>LZS-92544 AB</p> <p>¥19,800(税抜) (LED内蔵)</p> <p>定格光束 1240lm 消費電力 14.5W</p> <p>LED LED 14.5W</p> <ul style="list-style-type: none"> ●アルミダイカスト 黒塗装 ●径φ65 長135 吊高46mm 0.6kg ●首振り90°・回転360° ●制御レンズ付 ●AC100V ●光源寿命40,000時間 ●調光可能(1%~100%) ●調光器別売(LZA-90306E-92794) <p>天井付・壁付兼用</p> <p>LED不可</p>
3 4 台	1 2 台	1 2 台



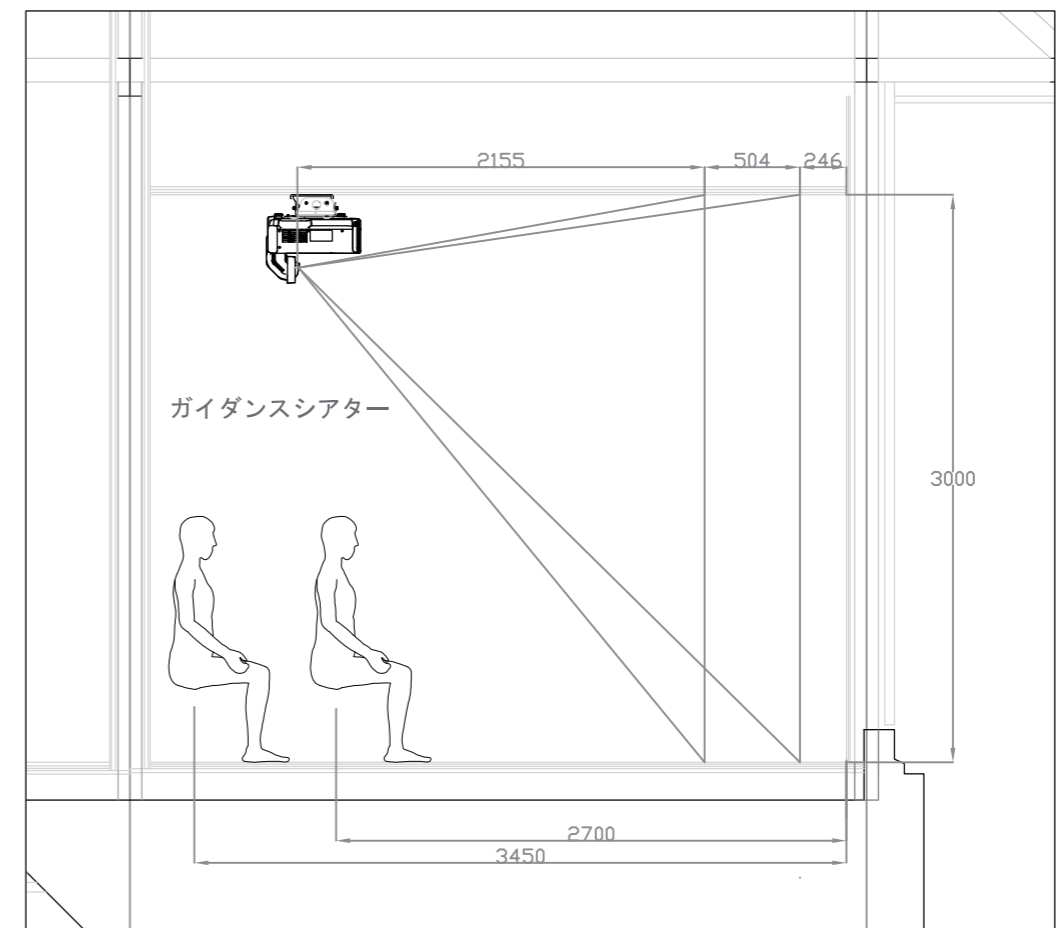
吹抜部分
周囲 間接照明
照明ボックス別途製作

梁スポット(狭角)
照明架台別途製作

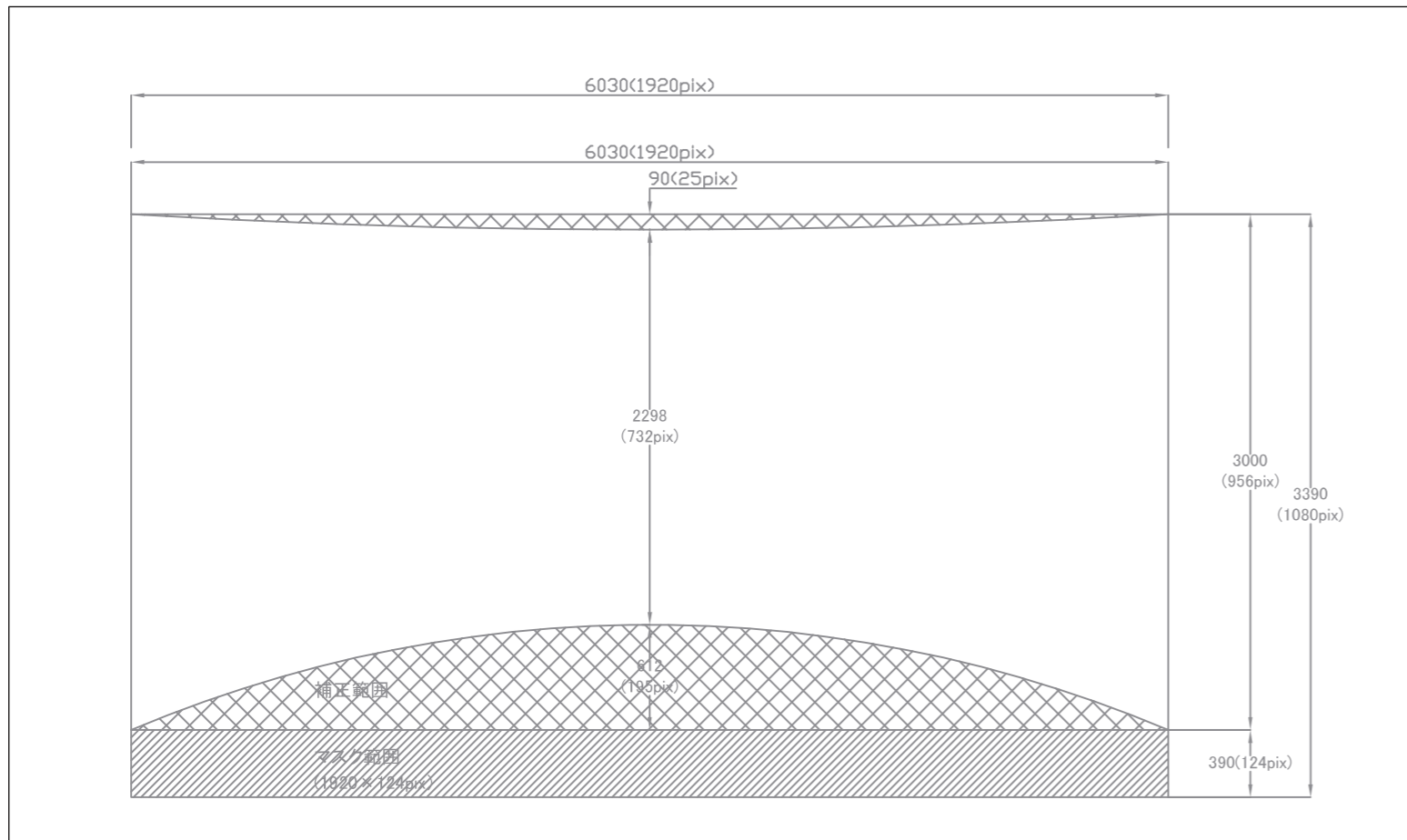
梁スポット(中角)
照明架台別途製作



平面投影図



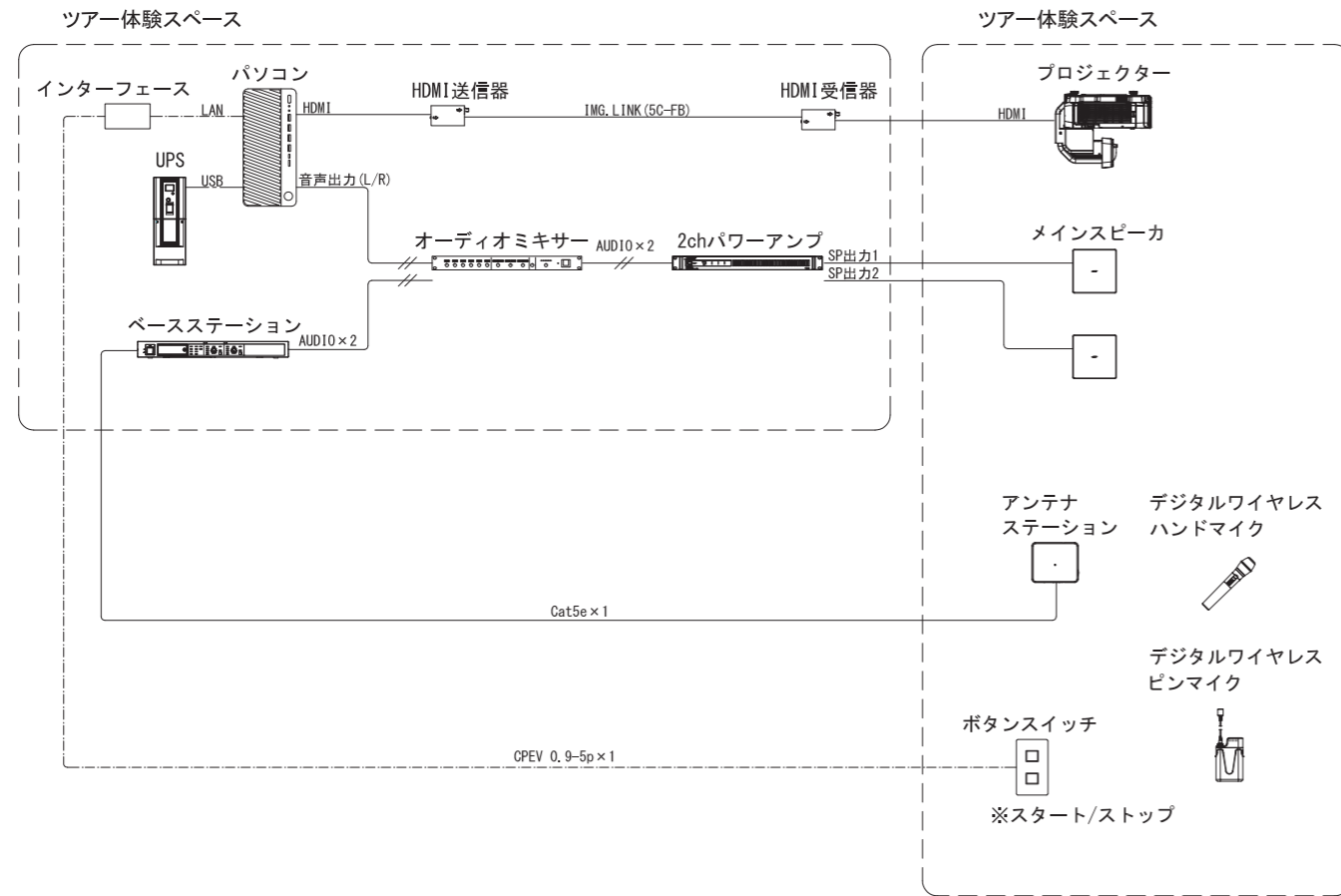
立面投映図



映像投映サイズ

プロジェクター：EPSON L1100U
 レンズ：EPSON ELPLX01
 金具：EPSON ELPMB47
 投映サイズ：約276インチ
 アスペクト比：16:9

【 システム系統図 】



【 機器構成表 】

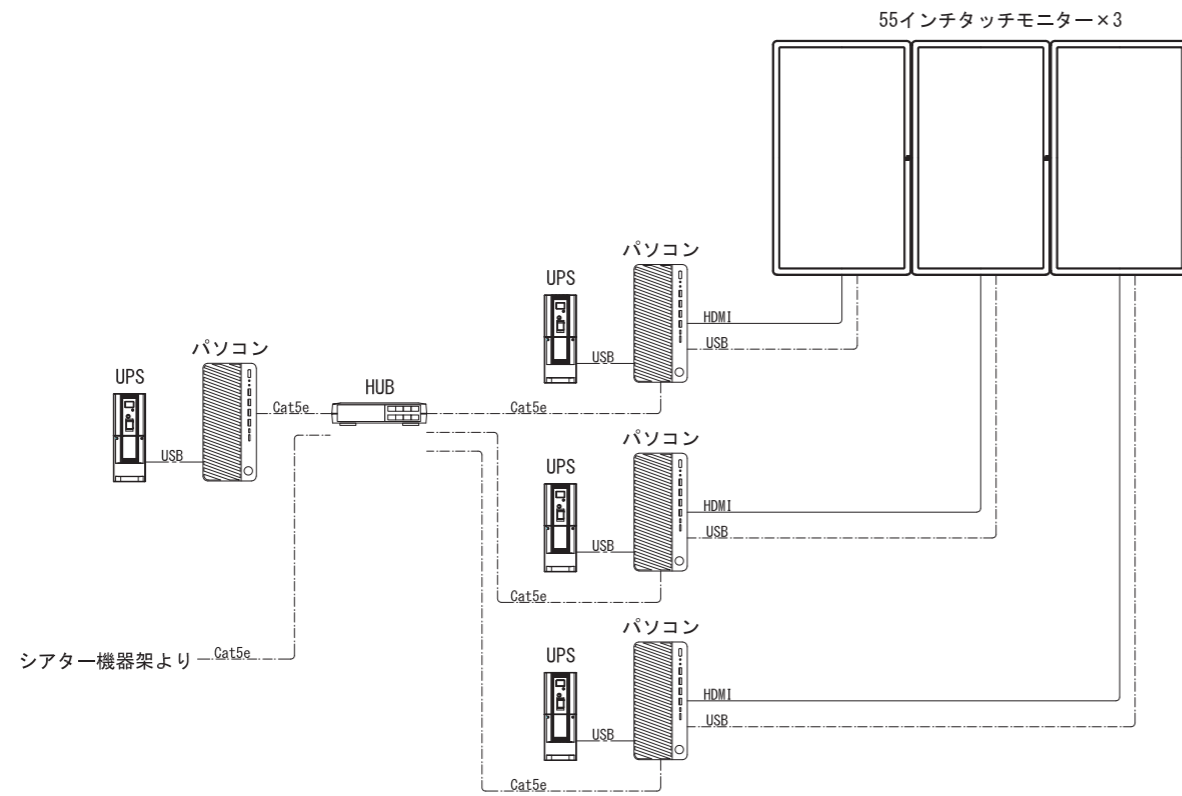
機器NO	品名	型式	メーカー	台数	消費電力	消費電力小計	備考
1	パソコン	特型		1台	200 W	200 W	
2	UPS	BY80S	OMRON	1台	30 W	30 W	
3	HDMI同軸送信器	DEC-H1TX	IMAGENICS	1台	2 W	2 W	
4	HDMI同軸受信器	DEC-H1RX	IMAGENICS	1台	2 W	2 W	
5	レーザープロジェクター	EB-L1100U	EPSON	1台	479 W	479 W	
6	超短焦点レンズ	ELPLX01	EPSON	1台	-	-	
7	天吊金具	ELPMB47	EPSON	1台	-	-	
8	デジタルワイヤレスハンドマイク	WX-ST200	Panasonic	1台	-	-	
9	デジタルワイヤレスピンマイク	WX-ST400	Panasonic	1台	-	-	
10	充電電池	BK-3MCC	Panasonic	2本	-	-	
11	充電器	WX-SZ200	Panasonic	1台	5 W	5 W	
12	アンテナステーション	WX-SA250	Panasonic	1台	-	-	
13	ベースステーション	WX-SR202	Panasonic	1台	39 W	39 W	
14	オーディオミキサー	FM-186	ROLAND	1台	20 W	20 W	
15	パワーアンプ	PS602	BOSE	1台	600 W	600 W	
16	メインスピーカ	EM-90	BOSE	2台	-	-	
17	電源制御器	WU-L67	Panasonic	1台	10 W	10 W	
18	インターフェース	特型		1台	30 W	30 W	
19	ボタンスイッチ	特型		1台	-	-	
20	機器収納架	RKC-1001-53N1	摂津金属	1台	-	-	キャスター付き

総消費電力計 1,417 W


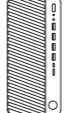


【 機器仕様 】

パソコン	UPS	HDMI送信器/受信器	レーザープロジェクター																																														
<p>特型仕様</p> <p>幅:154mm 高さ:370mm 奥行:365mm 質量:約7kg</p> <table border="1"> <tr><td>OS</td><td>Windows10Pro</td></tr> <tr><td>CPU</td><td>intel core i7-8700</td></tr> <tr><td>メモリ</td><td>32GB(16GB×2)</td></tr> <tr><td>ストレージ</td><td>256GB SSD</td></tr> <tr><td>グラフィックス</td><td>NVIDIA GeForce GTX1080 FH 8GB</td></tr> <tr><td>消費電力</td><td>110W</td></tr> </table>	OS	Windows10Pro	CPU	intel core i7-8700	メモリ	32GB(16GB×2)	ストレージ	256GB SSD	グラフィックス	NVIDIA GeForce GTX1080 FH 8GB	消費電力	110W	<p>OMRON:BY80S</p> <p>幅:85mm 高さ:235mm 奥行:315mm 質量:約6.4kg</p> <table border="1"> <tr><td>運転方式</td><td>常時商用給電方式</td></tr> <tr><td>定格入力電圧</td><td>AC100V</td></tr> <tr><td>出力容量</td><td>800VA/500W</td></tr> <tr><td>切替時間</td><td>10msec.以内</td></tr> <tr><td>バックアップ時間</td><td>4分</td></tr> <tr><td>消費電力</td><td>30W</td></tr> </table>	運転方式	常時商用給電方式	定格入力電圧	AC100V	出力容量	800VA/500W	切替時間	10msec.以内	バックアップ時間	4分	消費電力	30W	<p>IMAGENICS:DEC-H1TX/DEC-H1RX</p> <p>送信器:幅:60mm 高さ:24mm 奥行:100mm 質量:約250g 受信器:幅:60mm 高さ:24mm 奥行:100mm 質量:約250g</p> <table border="1"> <tr><td>伝送方式</td><td>デジタルシリアル伝送</td></tr> <tr><td>HDCP規格</td><td>HDMIおよびDVIのHDCPに対応</td></tr> <tr><td>その他機能</td><td>EDIDエミュレーション機能</td></tr> <tr><td>消費電力</td><td>2W(送信器)、2W(受信器)</td></tr> </table>	伝送方式	デジタルシリアル伝送	HDCP規格	HDMIおよびDVIのHDCPに対応	その他機能	EDIDエミュレーション機能	消費電力	2W(送信器)、2W(受信器)	<p>EPSON:EB-L1100U</p> <p>幅:586mm 高さ:185mm 奥行:492mm 質量:19kg</p> <table border="1"> <tr><td>解像度</td><td>1920 × 1200ドット</td></tr> <tr><td>コントラスト比</td><td>2,500,000:1</td></tr> <tr><td>光出力</td><td>レーザー光源 6,000 lm</td></tr> <tr><td>表示サイズ</td><td>0.76型(アスペクト比16:10)</td></tr> <tr><td>表示方式</td><td>3LCD方式</td></tr> <tr><td>投写サイズ</td><td>80型~300型(アスペクト比16:10時)</td></tr> <tr><td>消費電力</td><td>479W</td></tr> </table>	解像度	1920 × 1200ドット	コントラスト比	2,500,000:1	光出力	レーザー光源 6,000 lm	表示サイズ	0.76型(アスペクト比16:10)	表示方式	3LCD方式	投写サイズ	80型~300型(アスペクト比16:10時)	消費電力	479W
OS	Windows10Pro																																																
CPU	intel core i7-8700																																																
メモリ	32GB(16GB×2)																																																
ストレージ	256GB SSD																																																
グラフィックス	NVIDIA GeForce GTX1080 FH 8GB																																																
消費電力	110W																																																
運転方式	常時商用給電方式																																																
定格入力電圧	AC100V																																																
出力容量	800VA/500W																																																
切替時間	10msec.以内																																																
バックアップ時間	4分																																																
消費電力	30W																																																
伝送方式	デジタルシリアル伝送																																																
HDCP規格	HDMIおよびDVIのHDCPに対応																																																
その他機能	EDIDエミュレーション機能																																																
消費電力	2W(送信器)、2W(受信器)																																																
解像度	1920 × 1200ドット																																																
コントラスト比	2,500,000:1																																																
光出力	レーザー光源 6,000 lm																																																
表示サイズ	0.76型(アスペクト比16:10)																																																
表示方式	3LCD方式																																																
投写サイズ	80型~300型(アスペクト比16:10時)																																																
消費電力	479W																																																
<p>EPSON:ELPLX01</p> <p>※レンズ装着図</p> <p>装着時:幅:586mm 高さ:365mm 奥行:499.6mm</p>	<p>EPSON:ELPMB47</p> <p>幅:400mm 高さ:124mm 奥行:330mm 質量:11kg</p>	<p>Panasonic:WX-ST200</p> <p>最大径:φ48mm 長さ:222mm 質量:約180g</p> <table border="1"> <tr><td>仕様</td><td>単一指向性エレクトリックコンデンサマイク</td></tr> <tr><td>周波数特性</td><td>100MHz~15kHz</td></tr> <tr><td>電池寿命</td><td>約8時間(+25°C、連続使用時)</td></tr> <tr><td>使用周囲温度</td><td>+5°C~+35°C</td></tr> </table>	仕様	単一指向性エレクトリックコンデンサマイク	周波数特性	100MHz~15kHz	電池寿命	約8時間(+25°C、連続使用時)	使用周囲温度	+5°C~+35°C	<p>Panasonic:WX-ST400</p> <p>幅:60mm 高さ:97mm 奥行:20mm 質量:約95g</p> <table border="1"> <tr><td>仕様</td><td>単一指向性エレクトリックコンデンサマイク</td></tr> <tr><td>周波数特性</td><td>100MHz~15kHz</td></tr> <tr><td>電池寿命</td><td>約8時間(+25°C、連続使用時)</td></tr> <tr><td>使用周囲温度</td><td>+5°C~+35°C</td></tr> </table>	仕様	単一指向性エレクトリックコンデンサマイク	周波数特性	100MHz~15kHz	電池寿命	約8時間(+25°C、連続使用時)	使用周囲温度	+5°C~+35°C																														
仕様	単一指向性エレクトリックコンデンサマイク																																																
周波数特性	100MHz~15kHz																																																
電池寿命	約8時間(+25°C、連続使用時)																																																
使用周囲温度	+5°C~+35°C																																																
仕様	単一指向性エレクトリックコンデンサマイク																																																
周波数特性	100MHz~15kHz																																																
電池寿命	約8時間(+25°C、連続使用時)																																																
使用周囲温度	+5°C~+35°C																																																
<p>Panasonic:WX-SZ200</p> <p>幅:200mm 高さ:90mm 奥行:106mm 質量:約450g</p> <table border="1"> <tr><td>充電口数</td><td>マイク2本</td></tr> <tr><td>消費電力</td><td>5W</td></tr> </table>	充電口数	マイク2本	消費電力	5W	<p>Panasonic:WX-SR250</p> <p>幅:185mm 高さ:160mm 奥行:32mm 質量:約400g</p> <table border="1"> <tr><td>使用周波数</td><td>1895.816MHz~1904.256MHz(DECトランシーバー)</td></tr> <tr><td>無線</td><td>内蔵アンテナ×2、ダイバーシティ受信</td></tr> <tr><td>マイク受信</td><td>16チャンネル</td></tr> </table>	使用周波数	1895.816MHz~1904.256MHz(DECトランシーバー)	無線	内蔵アンテナ×2、ダイバーシティ受信	マイク受信	16チャンネル	<p>Panasonic:WX-SR202</p> <p>幅:420mm 高さ:44mm 奥行:250mm 質量:約2.8kg</p> <table border="1"> <tr><td>アンテナステーション接続</td><td>8台</td></tr> <tr><td>アンテナ接続コネクタ</td><td>RJ-45</td></tr> <tr><td>音声出力</td><td>2系統(-10dBV平衡)</td></tr> <tr><td>オーディオ回路</td><td>2回路(前面ボリューム付き)</td></tr> <tr><td>消費電力</td><td>39W</td></tr> </table>	アンテナステーション接続	8台	アンテナ接続コネクタ	RJ-45	音声出力	2系統(-10dBV平衡)	オーディオ回路	2回路(前面ボリューム付き)	消費電力	39W	<p>ROLAND:FM-186</p> <p>幅:482mm 高さ:44mm 奥行:302mm 質量:約3.9kg</p> <table border="1"> <tr><td>規定出力レベル</td><td>+4dBu</td></tr> <tr><td>インプット</td><td>CH1~18</td></tr> <tr><td>アウトプット</td><td>CH1~6</td></tr> <tr><td>周波数特性</td><td>マイク入力時:200Hz~20kHz その他の入力時:20Hz~80kHz</td></tr> <tr><td>消費電力</td><td>20W</td></tr> </table>	規定出力レベル	+4dBu	インプット	CH1~18	アウトプット	CH1~6	周波数特性	マイク入力時:200Hz~20kHz その他の入力時:20Hz~80kHz	消費電力	20W																
充電口数	マイク2本																																																
消費電力	5W																																																
使用周波数	1895.816MHz~1904.256MHz(DECトランシーバー)																																																
無線	内蔵アンテナ×2、ダイバーシティ受信																																																
マイク受信	16チャンネル																																																
アンテナステーション接続	8台																																																
アンテナ接続コネクタ	RJ-45																																																
音声出力	2系統(-10dBV平衡)																																																
オーディオ回路	2回路(前面ボリューム付き)																																																
消費電力	39W																																																
規定出力レベル	+4dBu																																																
インプット	CH1~18																																																
アウトプット	CH1~6																																																
周波数特性	マイク入力時:200Hz~20kHz その他の入力時:20Hz~80kHz																																																
消費電力	20W																																																
<p>BOSE:PS602</p> <p>幅:483mm 高さ:44mm 奥行:414mm 質量:約6.4kg</p> <table border="1"> <tr><td>アンプ出力</td><td>2×300W</td></tr> <tr><td>入力チャンネル</td><td>バランス×2</td></tr> <tr><td>入力端子</td><td>ユーロブロック</td></tr> <tr><td>消費電力</td><td>600W(最大)</td></tr> </table>	アンプ出力	2×300W	入力チャンネル	バランス×2	入力端子	ユーロブロック	消費電力	600W(最大)	<p>BOSE:EM-90</p> <p>幅:390mm 高さ:390mm 奥行:249mm 質量:10.1kg</p> <table border="1"> <tr><td>ユニット構成</td><td>1.3インチコンプレックスドライバ(×1)、1.8インチツェーファー(×1)</td></tr> <tr><td>許容入力</td><td>125W、500W</td></tr> <tr><td>インピーダンス</td><td>8Ω、70V/100V伝送対応</td></tr> <tr><td>最大音圧レベル</td><td>96dB</td></tr> <tr><td>再生周波数帯域</td><td>50Hz~18kHz</td></tr> <tr><td>指向特性</td><td>水平90°×垂直非対称75°</td></tr> </table>	ユニット構成	1.3インチコンプレックスドライバ(×1)、1.8インチツェーファー(×1)	許容入力	125W、500W	インピーダンス	8Ω、70V/100V伝送対応	最大音圧レベル	96dB	再生周波数帯域	50Hz~18kHz	指向特性	水平90°×垂直非対称75°	<p>Panasonic:WU-L67</p> <p>幅:480mm 高さ:44mm 奥行:300mm 質量:約4kg</p> <table border="1"> <tr><td>コンセント数</td><td>非運転×2、回路A×3、B×3、C×3</td></tr> <tr><td>非常放電設備端子</td><td>1回路</td></tr> <tr><td>増設用制御出力端子接続</td><td></td></tr> <tr><td>消費電力</td><td>10W</td></tr> </table>	コンセント数	非運転×2、回路A×3、B×3、C×3	非常放電設備端子	1回路	増設用制御出力端子接続		消費電力	10W	<p>特型</p> <p>幅:250mm 高さ:100mm 奥行:200mm 質量:約5kg</p> <table border="1"> <tr><td>制御入力</td><td>接点入力×2回路</td></tr> <tr><td>制御出力</td><td>LAN×1</td></tr> <tr><td>消費電力</td><td>30W</td></tr> </table>	制御入力	接点入力×2回路	制御出力	LAN×1	消費電力	30W												
アンプ出力	2×300W																																																
入力チャンネル	バランス×2																																																
入力端子	ユーロブロック																																																
消費電力	600W(最大)																																																
ユニット構成	1.3インチコンプレックスドライバ(×1)、1.8インチツェーファー(×1)																																																
許容入力	125W、500W																																																
インピーダンス	8Ω、70V/100V伝送対応																																																
最大音圧レベル	96dB																																																
再生周波数帯域	50Hz~18kHz																																																
指向特性	水平90°×垂直非対称75°																																																
コンセント数	非運転×2、回路A×3、B×3、C×3																																																
非常放電設備端子	1回路																																																
増設用制御出力端子接続																																																	
消費電力	10W																																																
制御入力	接点入力×2回路																																																
制御出力	LAN×1																																																
消費電力	30W																																																
<p>特型仕様</p> <p>幅:70mm 高さ:120mm 奥行:5mm</p>	<p>摂津金属:RKC-1001-53N1</p> <p>幅:570mm 高さ:1000mm 奥行:530mm 質量:約25kg</p> <table border="1"> <tr><td>材質</td><td>アルミ・スチール</td></tr> <tr><td>実装数</td><td>EIA19U</td></tr> <tr><td>キャスター</td><td>キャスター付き・前後ストッパー</td></tr> </table>	材質	アルミ・スチール	実装数	EIA19U	キャスター	キャスター付き・前後ストッパー																																										
材質	アルミ・スチール																																																
実装数	EIA19U																																																
キャスター	キャスター付き・前後ストッパー																																																

【 システム系統図 】



【 機器仕様 】

55インチタッチモニター	パソコン	UPS	スイッチングHUB
 幅:1267mm 高さ:737mm 奥行:87mm 質量:約45kg 画面サイズ 55型 解像度 3840 × 2160ドット アスペクト比 16:9 輝度 405 cd/m ² コントラスト比 4000:1 タッチパネル方式 赤外線走査方式(最大10点) 消費電力 157W	 幅:154mm 高さ:370mm 奥行:365mm 質量:約7kg OS Windows10Pro CPU intel core i7-8700 メモリー 64GB(32GB×2) ストレージ 256GB SSD グラフィックス NIDIA GeForce GTX2080 FH 8GB 消費電力 110W	 幅:85mm 高さ:235mm 奥行:315mm 質量:約6.4kg 運転方式 常時商用給電方式 定格入力電圧 AC100V 出力容量 800VA/500W 切替時間 10msec.以内 バックアップ時間 4分 消費電力 30W	 幅:304mm 高さ:86mm 奥行:201mm 質量:約989g ポート数(Poe) 8 伝送速度 10/100/1000Mbps 伝送距離 100m 消費電力 6W

【 機器構成表 】

機器NO	品名	型式	メーカー	台数	消費電力	消費電力小計	備考
1	55インチタッチモニター	ET5551L-9UWA-0-MT-GY-G	TPS	3台	157 W	471 W	
2	パソコン	特型		4台	200 W	800 W	
3	UPS	BY80S	OMRON	4台	30 W	120 W	
4	HUB	SWX2100-8G	YAMAHA	1台	6 W	6 W	

総消費電力計 1,397 W

電気容量表

■トラス照明

名称	品番	メーカー	台数	容量	容量 (回路割合計)	回路
1 間接照明	LZY-91360ATF	DAIKO	24	456.0	456.0	①
2 梁スポット(狭角)	LZS-92543AB	DAIKO	12	174.0	348.0	②
3 梁スポット(中角)	LZS-92544AB	DAIKO	12	174.0		
照明・電気 計					804.0	計 2回路

■映像機器

名称	品番	製造会社	数量	消費電力(W)	消費電力計(W)	回路
<シアター>						
パソコン	カスタマイズ		1	200.0	200.0	
同上グラフィックボード			1	0.0	0.0	
UPS	BY80S	OMRON	1	30.0	30.0	
出力アプリ開発		JBS	1	0.0	0.0	
同上インターフェース		JBS	1	0.0	0.0	
HDMI同軸送信器	DCE-H1TX	IMAGENICS	1	2.0	2.0	
HDMI同軸受信器	DCE-H1RX	IMAGENICS	1	2.0	2.0	
液晶レーザープロジェクター(白)	EB-L1100U	EPSON	1	658.0	658.0	単独回路
レンズ	ELPX01	EPSON	1	0.0	0.0	
天吊金具	ELPMB47	EPSON	1	0.0	0.0	
デジタルワイヤレスハンドマイク	WX-ST200	Panasonic	1	0.0	0.0	
デジタルワイヤレスピンマイク	WX-ST400	Panasonic	1	0.0	0.0	
同上充電器	BK-3MCC WX-SZ200	Panasonic	1	5.0	5.0	
アンテナステーション	WX-SA250	Panasonic	1	0.0	0.0	
ベースステーション	WX-SR202	Panasonic	1	39.0	39.0	
オーディオミキサ	FM-186	ROLAND	1	20.0	20.0	
4CHパワーアンプ	PS602	BOSE	1	600.0	600.0	
メインスピーカ	EM-90	BOSE	2	0.0	0.0	
主電源ユニット	WU-L67	Panasonic	1	10.0	10.0	
インターフェース	特型	JBS	1	30.0	30.0	
同上ソフト開発	特型	JBS	1	0.0	0.0	
機器ワゴン	RKC-1001-53N1	摂津金属	1	0.0	0.0	
同上組配部材	特型	JBS	1	0.0	0.0	
小計					1596.0	計 2回路
<デジタルマップ>						
55インチタッチモニター	ET5551L-9UWA-0-MT-GY-G-G	TPS	3	157.0	471.0	単独回路
タッチパネル用パソコン	Windows 10, core i7, 64GB RAM, 256GB)	hp	4	200.0	800.0	
UPS	BY80S	OMRON	4	30.0	120.0	
スイッチングHUB	SWX2100-8G	YAMAHA	1	6.0	6.0	
小計					1397.0	計 2回路
<サインージ>						
55インチタッチパネルディスプレイ	PN-L501C	SHARP	2	107.0	214.0	各単独回路
取付金具	FTK-WM400	日本フォームサービス	2	0.0	0.0	
タッチパネル用パソコン	Windows 10, core i7, 64GB RAM, 256GB)	hp	2	200.0	400.0	2回路
UPS	BY80S	OMRON	2	30.0	60.0	
小計					674.0	計4回路
AV機器 計					3667.0	
照明、映像機器 総合計					4471.0	