項目	特記事項
㊺ 16.15.5 可動式防煙垂れ壁	a.方式は、ロール式（不燃シートをシャフトに巻きつけたもの）とする。 ガイドレールは、まぐさ内組込みとする。 b.機構は、次による。 1)感知器連動の自動降下式とする。 2)手動操作ボックスを設け手動降下可能な機構とし、復帰も手動による。 3)降下に際し急激に降下しないよう、ステイダンパー・ガバナー バランスウエイトその他の緩降装置を設ける。 c.操作ボックスの仕様は次により、取扱い方法を明示する。 ※設計図による　⊙ステンレス製HL仕上げ　・鋼製焼付け塗装仕上げ
㊻ 16.15.6 自然排煙窓	a.開放は手動式又は手動式併用電動式とし、適用は設計図による。 b.自然排煙専用の場合はワイヤー式とし、換気兼用の場合はチェーン式とする。 c.排煙窓オペレーターは、隠ぺい型埋込みハンドルボックスとする。 d.ステイダンパー、付属金物は指定色焼付け塗装とする。
16節　リンクグリルシャッター　追補	
㊼ 16.16.1 適用範囲	a.この節は、建築物に使用するリンクグリルシャッターに適用する。 b.この節に規定する事項以外は、11節重量シャッターによる。
㊽ 16.16.2 材料、形状、仕上げ	a.パイプはステンレス製肉厚1.0mm以上、リンクはステンレス製2mm以上とする。 b.仕上げは、次による。 ※バフ仕上 c.各部寸法は、次による。

シャッターの内法幅	パイプ外径（mm）	パイプ間隔（mm）	リンク間隔（mm）
7m以下	16	70	500
12m以下	19	85	500
12mを超えるもの	22	100	500

項目	特記事項
18節　ガラリ　追補	
㊾ 16.18.1 適用範囲	a.この節は、アルミニウム製ガラリ・鋼製ガラリ・ステンレス製ガラリ・木製ガラリに適用する。
㊿ 16.18.2 性能及び構造	a.外気に面するガラリの耐風圧性 ・性能等級(S-　　) ※「工事概要書 2-2 構造設計条件」による設計用風圧力に対して、破損脱落がないものとする。
(51) 16.18.3 材料	a.建具の種別ごとに、該当する項による。
(52) 16.18.4 形状及び仕上げ	a.外気に面するガラリには、ダクト接続の有無にかかわらずステンレス製防鳥網を設置する。 仕様等は次による。 1)仕様 ※ステンレス（SUS304）線材、線径は1.5㎜　網目寸法は15㎜ ・設計図による 2)仕上げ ※黒色焼付け塗装 ・ステンレス素地 ・設計図による b.給排気ガラリの必要面積は、開口率（※30%　・　　）ガラリ通過風速3m/sとして計画風量に基づき算出する。 c.ダクトが接続されるガラリは接続枠付きとし、枠裏面（室内側）に断熱処置を施す。接続枠も耐風圧性能を満足する。
カーテンウォール工事	
① カーテンウォールの性能	性能値　(17.1.2)(17.1.3)

耐風圧性	耐震性	水密性	気密性	耐火性	遮音性	断熱性	耐温度差性(℃)	結露水処理
・S－4	水平方向	⊙W－4	・A－3	・30分	・T－1	・H－1	・80	・ふきとり式
・S－5	※1.0	・W－5	⊙A－4	・1時間	・T－2	・H－2	・70	
⊙S－6	鉛直方向	・	・		・T－3	・H－3	・60	
・	※0.5				・T－4	・H－4		・排出式
						・H－5		

性能の確認方法　※17.1.3(c)による　・　(17.1.3)

2 メタルカーテンウォール	種類　・アルミニウム製　・ステンレス製　・鋼製　・	(17.2.2)
	材料　シーリング材　※ＭＳ－２　・	(17.2.2)(表9.7.1)
	見掛かり部分の仕上げ　・	(17.2.3)
	ガラス溝の寸法，形状　※製造所の仕様による　・	(17.2.3)
3 ガラス取付用材料	※シーリング材　（種類：※ ＳＲ－２ ・ ＳＲ－１）　(17.2.2)(17.3.2)(表9.7.1) ・構造用ガスケット（形状：　　寸法：　　）	
4 断熱材	・ポリウレタン　・ポリスチレン　・グラスウール	(17.2.2)
塗装工事		
① 材料	ホルムアルデヒド放散量　※Ｆ☆☆☆☆とする。 (18.1.3) 防火材料　⊙ 屋内の壁及び天井の塗装仕上げは，防火材料とする　(18.1.3) ・次の箇所を除き，防火材料とする（箇所：　　）	
② 素地ごしらえ	(18.2.2～18.2.7)(表18.2.1)～(表18.2.7)	

下地面等		種別
木部	不透明塗料塗り	※Ａ種　・Ｂ種
	透明塗料塗り	・Ａ種　※Ｂ種
鉄鋼面		・Ａ種　・Ｂ種　※Ｃ種
亜鉛めっき鋼面		・Ａ種　⊙Ｂ種　・Ｃ種
モルタル，プラスター面		・Ａ種　※Ｂ種
コンクリート，ＡＬＣパネル面（ＤＰを除く）		・Ａ種　※Ｂ種
コンクリート，押出成形セメント板面		・Ａ種　⊙Ｂ種
せっこうボード面(継目処理工法)		※Ａ種　・Ｂ種
せっこうボード面(継目処理以外)，その他ボード面		・Ａ種　※Ｂ種

項目	特記事項
③ 錆止め塗料塗り	(18.3.2)(18.3.3)(表18.3.1～表18.3.4)

塗料	鉄鋼面	屋外	※Ａ種	・Ｂ種　・Ｃ種
		屋内	※Ａ種	・Ｂ種　・Ｃ種
		ＥＰ－Ｇ	・Ａ種	※Ｂ種　・Ｃ種
	亜鉛めっき鋼面		※Ａ種	・Ｂ種
		ＥＰ－Ｇ	・Ａ種	・Ｂ種　※Ｃ種
工程	鉄鋼面	見え掛り部分	※Ａ種	・Ｂ種
		見え隠れ部分	・Ａ種	※Ｂ種
	亜鉛めっき鋼面	鋼製建具等	※Ａ種	・Ｂ種
		その他	・Ａ種	・Ｂ種　※Ｃ種

④ 見本施工	※行う　(18.1.5)
⑤ 塗装の略号及び塗り種別等	(18.4.1～18.14.2)(表18.4.1～表18.14.1)

略号	塗装			種別	塗料の種類
⊙ＳＯＰ	合成樹脂調合ペイント塗り	木部	屋外	※Ａ種　・Ｂ種	※１種　・２種
			屋内	・Ａ種　※Ｂ種	※１種　・２種
		鉄鋼面		・Ａ種　※Ｂ種	※１種　・２種
		亜鉛めっき鋼面			※１種　・２種
・ＣＬ	クリヤラッカー塗り			・Ａ種　※Ｂ種	
・ＮＡＤ	アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り			・Ａ種　※Ｂ種	
⊙ＤＰ (DP-U)	耐候性塗料塗り	鉄鋼面		上塗り塗料等級 ⊙１級 ・２級 ⊙３級	
		亜鉛めっき鋼面		上塗り塗料等級 ・１級 ・２級 ⊙３級	
		コンクリート面及び押出成形セメント板面		・Ａ種　・Ｂ種 ⊙Ｃ種	
⊙ＥＰ－Ｇ	つや有合成樹脂エマルション塗り	コンクリート面		・Ａ種　※Ｂ種	
		モルタル，プラスター面		・Ａ種　※Ｂ種	
		せっこうボード面		・Ａ種　※Ｂ種	
		木部			
		屋内の鉄鋼面		・Ａ種　※Ｂ種	
		屋内の亜鉛めっき鋼面			
⊙ＥＰ	合成樹脂エマルションペイント塗り			・Ａ種　※Ｂ種	
・ＥＰ-Ｔ	合成樹脂エマルション模様塗料塗り			・Ａ種　※Ｂ種	
⊙ＵＣ	ウレタン樹脂ワニス塗り			・Ａ種　※Ｂ種	
・ＬＥ	ラッカーエナメル塗り			・Ａ種　※Ｂ種	
・ＯＳ	オイルステイン塗り				
・ＷＰ	木材保護塗料塗り			・Ａ種　※Ｂ種	

⊙ＤＰは親水性防汚タイプとする。

項目	特記事項
1節　一般事項	
⑥ 18.2.8 追補 アルミニウム面及びステンレス鋼面の素地ごしらえ	a.アルミニウム面及びステンレス鋼面の素地ごしらえは次表により、種別は塗り工法に応じた節の規定による。 表18.2.8　アルミニウム面及びステンレス鋼面の素地ごしらえ

工程		種別 A種	種別 B種	塗装 その他	面の処置	備考
1	汚れ・付着物除去	○	○	－	スチールウール・研磨布等で除去する。	
2	油類除去	○a	○b	－	a)苛性ソーダ等で油分を除去する。 b)溶剤拭きで除去する。	放置せず、直ちに次の工程に移る。
3	化学処理	○	－	－	クロム酸塩溶液に浸漬し表面処理を行ったのち、水洗いして乾燥させる。	放置せず、直ちに次の工程に移る。

注)1.A種は工場塗装、B種は現場塗装を標準とする。
2.ステンレス鋼の素地ごしらえはB種とし、ヘアラインを施したものとする。
18節の場合は、上記後塗布形クロメート系処理剤塗布又はふっ酸処理剤エッチングを行う。

b.特に金属面に有害な傷をつけないようにする。

項目	特記事項
3節　錆止め塗料塗り	
⑦ 18.3.2 塗料種別	a.鉄鋼面錆止め塗料の種別　標仕[表18.3.1] ※A種　※B種（8節の場合） b.鉄鋼面の錆止め塗料塗りの施工範囲は、7.8.2によるほか、次表による。 表18.3.5　鉄鋼面の錆止め塗料の施工範囲

部位			錆止め塗料塗り
構造体鉄鋼面	屋外(外気が流入する軒天井内等の見え隠れ部を含む)		※行う
	屋内	吹付け工法による耐火被覆部	・行う　※行わない
		成形板、巻付け工法による耐火被覆部	※行う　・行わない
		建築物最外周部の構造体（耐火被覆部を含む）	※行う　・行わない (指定色の適用　・する　※しない)
		上記を除く一般部	※行う
外装材取付け下地及び上記以外の鉄鋼面	屋外・屋内とも		※行う

[付加] b.下地となる塗膜と錆止め塗料の適合性・密着性については、事前に十分確認を行う。

項目	特記事項
16節　コンクリート面の保護塗料塗り　追補	
⑧ 18.16.1 適用範囲	a.この節は、コンクリート面の保護塗料塗りに適用する。
9 18.16.2 コンクリート面の耐候性クリヤー塗料塗り（DPC）	a.コンクリート面の耐候性クリヤー塗料塗り(DPC)は、表18.16.1により、塗料の種類は次による。 ⊙ふっ素樹脂 ・アクリルシリコーン樹脂 b.コンクリート面の打上り状態により、やむを得ず補修を行った場合、色むらが発生した場合等は、監督職員と協議のうえ必要に応じ同種の塗料による調色処理を行う。 c.上塗りは、親水化方式等による汚染防止タイプを原則とする。

項目	特記事項
	表18.16.1　コンクリート面の耐候性クリヤー塗り

	工程	塗料・その他	塗付量(kg/㎡)	塗り回数
1	素地ごしらえ	汚れ・ほこり等付着物及び離型剤を入念に除去し乾燥した清浄な面とする。	－	
2	吸水防止処理	特殊シラン系撥水処理剤	0.13～0.20	1
3	下塗り	ぬれ肌防止用塗料	0.10～0.15	1
4	中塗り	耐候性クリヤー塗料	0.10～0.15	1
5	上塗り	耐候性クリヤー塗料(つや消し)	0.10～0.15	1

注)1.塗装は、原則としてスプレー方式とする。
2.監督職員の承諾を受けて中塗りを省略することができる。

項目	特記事項
10 18.16.3 コンクリート面の撥水剤塗り(CWP)	a.コンクリート面の撥水剤塗り(CWP)は、表18.16.2による。 表18.20.2　コンクリート面の撥水剤塗り

	工程	塗料・その他	塗付け量(kg/㎡)	塗り回数
1	素地ごしらえ	スクレーパー・シカラップ等で傷が付かないように汚れ・付着物を除去し、必要により水洗い。	－	
2	下塗り	撥水剤	0.10～0.12	1
3	中塗り	撥水剤	0.10～0.12	1
4	上塗り	撥水剤	0.10～0.12	1

注)撥水剤は、主成分をシラン系オリゴマー等としたシラン化合物系浸透性吸水防止剤とする。

項目	特記事項
18節　金属面の工場塗装　追補	
(11) 18.18.1 適用範囲 一般事項	a.この節は、アルミニウム面・ステンレス鋼面・亜鉛めっき鋼面の工場塗装に適用する。 b.各塗装工程の間に適切なインターバル又はセッティング時間を確保する。 c.工程数・各膜厚及び乾燥条件は塗装工場の仕様により、塗料製造者が了承する条件による。 d.塗装は、スプレー方式とし、塗装ラインには前処理と連続したクリーンボックスを有することを原則とする。 e.隠ぺい力に劣る色相等の場合は、必要に応じた中塗り工程を付加する。
12 18.18.2 アクリル樹脂焼付け塗り(A-BE)	a.アルミニウム・亜鉛めっき鋼板・ステンレス鋼板面のアクリル樹脂焼付け塗り(A-BE)は、表18.18.1による。 b.室内に用いる線状化粧材(見切り縁等)のアクリル樹脂焼付け塗りは、次による。 ※製造者の標準仕様(2コート1ベーク　25μm程度)　・表18.18.1による 表18.18.1　アルミニウム・亜鉛めっき鋼板・ステンレス鋼板面のアクリル樹脂焼付け塗り

	工程	塗料・その他	膜厚(μm)	適用
1	素地ごしらえ	標仕[表18.2.3] A種、表18.2.8	－	工場塗装
2	下塗り	エポキシ樹脂プライマー	5～20	
3	焼付け	180℃　20分	－	
4	上塗り(1回目)	アクリル樹脂焼付け塗料	15～20	
5	上塗り(2回目)	アクリル樹脂焼付け塗料	20～25	
6	焼付け	180℃　30分	－	
	合計膜厚		40以上	

注)1.下塗り膜厚は、アルミニウム：5～10μm、ステンレス鋼板：10～15μm、亜鉛めっき鋼板：15～20μmとする。
2.裏面コートは、原則として塗料はエポキシ樹脂プライマーとし、10μm以上とする。
3.アルミニウム面において性能を満たす証明がある場合は、下塗りまでの工程を、塗装下地用アルマイト処理(6～12μm)とすることができる。
4.亜鉛めっき鋼板の溶接部分は研磨紙ずりのうえ、エポキシ樹脂ジンクリッチプライマー70μm(強制乾燥の場合60～80℃で20分間)とする。

項目	特記事項
13 18.18.3 1液形ウレタン樹脂焼付け塗り(U-BE)	a.アルミニウム・亜鉛めっき鋼板・ステンレス鋼板面の1液ウレタン焼付け塗り(U-BE)は、表18.18.2による。 表18.18.2　アルミニウム・亜鉛めっき鋼板・ステンレス鋼板面の1液ウレタン焼付け塗り

	工程	塗料・その他	膜厚(μm)	適用
1	素地ごしらえ	標仕[表18.2.3] A種、表18.2.8	－	工場塗装
2	下塗り	エポキシ樹脂プライマー	5～20	
3	焼付け	180℃　20分		
4	上塗り(1回目)	1液ウレタン樹脂	15～20	
5	上塗り(2回目)	1液ウレタン樹脂	20～25	
6	焼付け	180℃　30分		
	合計膜厚		40以上	

注)1.下塗り膜厚は、アルミニウム：5～10μm、ステンレス鋼板：10～15μm、亜鉛めっき鋼板：15～20μmとする。
2.裏面コートは、原則として塗料はエポキシ樹脂プライマーとし、10μm以上とする。
3.アルミニウム面において性能を満たす証明がある場合は、下塗りまでの工程を、塗装下地用アルマイト処理(6～12μm)とすることができる。
4.亜鉛めっき鋼板の溶接部分は研磨紙ずりのうえ、エポキシ樹脂ジンクリッチプライマー70μm(強制乾燥の場合60～80℃で20分間)とする。

項目	特記事項
14 18.18.7 ふっ素樹脂クリヤー焼付け塗り(FUC)	a.アルミニウム面のふっ素樹脂クリヤー焼付け塗り(FUC)は、次による。 1)陽極酸化皮膜の種別 ・無着色(シルバー)　15μm ・二次電解着色(・ブロンズ　・ブラック　・ステンカラー)　15μm 2)陽極酸化皮膜の仕上げ ※製造者の標準仕様　・マット処理 3)塗膜種別 ※熱硬化型ふっ素樹脂クリヤー塗膜　12μm以上 4)クリヤー塗装は、陽極酸化皮膜と連続した塗装ラインによる静電塗装とする。
20節　鉄鋼面の耐火塗料塗り（FP）　追補	
(15) 18.20.1 適用範囲 一般事項	a.この節は、屋内外鉄骨における鉄鋼面の耐火塗料塗りに適用する。 b.耐火塗料塗りは、発泡性耐火被覆として国土交通大臣の認定を受けたものとする。 必要な耐火時間の区分は、設計図による。

項目	特記事項
(16) 18.20.2 屋内鉄鋼面の耐火塗料塗り	a.屋内鉄鋼面の耐火塗料塗りは、表18.20.1による。 表18.20.1　屋内鉄鋼面の耐火塗料塗り

	工程	塗料・その他	塗付け量(kg/㎡)(膜厚(μm))	備考
1	素地ごしらえ	標仕[表18.2.2] C種（ISO　St3）	－	工場塗装
2	下塗り-1（注）	－	－	
3	下塗り-2（注）	変性エポキシ樹脂プライマー	0.14以上(40以上)	
4	補修塗り	発錆部・劣化部・溶接部を電動工具等で調整のうえ、変性エポキシ樹脂塗料で補修する。	－	現場塗装
5	耐火層塗り	耐火塗料(製造者の仕様による)	製造者の仕様による	
6	上塗り1回目	製造者の仕様による	製造者の仕様による	
7	上塗り2回目	製造者の仕様による	製造者の仕様による	

注)屋内でも、プール等環境が屋外と同様な場合、屋外仕様に準拠する。
⊙平滑仕上

項目	特記事項
内装工事	
① ビニル床シート張り	※図示による　(19.2.2)(19.2.3)

JIS記号	色柄	厚さ(mm)	特殊機能	施工箇所	備考
※ＦＳ・・	※無地・・	※2.0・・	・帯電防止 ・耐動荷重性 ・防滑性　・耐薬品性		
※ＦＳ・・	※無地・・	※2.0・・	・帯電防止 ・耐動荷重性 ・防滑性　・耐薬品性		

工法　※熱溶接工法　・突付け（施工箇所：　　）
帯電防止性能　※帯電防止性能評価値(JIS A 1454)1.2以上～3.2未満又は体積電気抵抗値(JIS A 1454)1×10 ⁷Ω程度
・

② ビニル床タイル張り	※図示による　(19.2.2)

JIS記号	厚さ(mm)	特殊機能	施工箇所
・ＦＴ(複層ビニル床タイル)	※2.0・	・帯電防止 ・防滑性	
・ＫＴ(コンポジションビニル床タイル)	・2.0 ・3.0	・帯電防止 ・防滑性	
・ＦＯＡ(置敷きビニル床タイル)	・	・帯電防止 ・防滑性	

帯電防止性能　※帯電防止性能評価値(JIS A 1455)1.2以上～3.2未満又は体積電気抵抗値(JIS A 1454)1×10 ⁷Ω程度
・

③ 誘導用床材及び注意喚起用床材	※図示による　(19.2.2)

種類	寸法(mm)	厚さ(mm)	備考
・レジンコンクリート系	※300×300	※30	※JIS T 9251適合品
・タイル系	・	・60	
・塩化ビニル系	※300×300	※図示	

④ ビニル幅木	(19.2.2)

材種	厚さ(mm)	高さ(mm)	備考
※軟質 ・硬質	※1.5以上 ・	※60 ・75 ・100	

5 ゴム床タイル張り	(19.2.2)

色柄	厚さ(mm)	寸法(mm)	備考
	・3.0 ・4.5 ・6.0 ・9.0		

⑥ カーペット敷き	⊙織じゅうたん　(19.3.3)(表19.6.1)

種別	織り方	パイル形状	帯電性	品質(公表単価(円/m2))
⊙Ａ種 ・Ｂ種 ・Ｃ種	⊙ウィルトン ・ダブルフェース ・アキミンスター	・カットパイル ・ループパイル ⊙カット，ループ併用	・人体帯電圧3kV以下 ・	

・タフテッドカーペット　(19.3.3)(19.3.4)(表19.3.2)

パイル形状	パイル長	工法	帯電性	品質(公表単価(円/m2))
・カットパイル ・ループパイル ・レベルループパイル ・カット，ループ併用		※全面接着工法 ・グリッパー工法	・人体帯電圧3kV以下 ・	

・ニードルパンチカーペット　(19.3.3)

厚さ(mm)	帯電性	品質(公表単価(円/m2))
	・人体帯電圧3kV以下 ・	

⊙タイルカーペット　(19.3.3)

種別	パイル形状	寸法(mm)	総厚(mm)	品質(公表単価(円/m2))
⊙第一種 ・第二種	・カットパイル ※ループパイル ・カット，ループ併用	※500×500 ・	※6.5 ・7.0	

タイルカーペットの敷き方　平場　※市松敷き　⊙模様流し　(19.3.4)
階段部分　※模様流し　・
グリッパー工法下敷き材　※JIS L 3204の第２種２号，呼び厚さ 8.0mm　(19.3.3)
・
取付け用付属品　(19.3.3)
見切り　※（材質　　種類　　形状　　）⊙図示
押さえ金物　※（材質　　種類　　形状　　）⊙図示

⑦ 合成樹脂塗床	⊙弾性ウレタン樹脂系塗床の仕上げの種類　(19.4.3)(表19.4.3) ※平滑仕上げ　⊙防滑仕上げ　・つや消し仕上げ ・エポキシ樹脂系塗床の工法及び仕上げの種類　(19.4.3)(表19.4.4～表19.4.7) ・薄膜流し展べ工法　(・平滑・防滑)　・厚膜流し展べ工法　(・平滑・防滑) ・樹脂モルタル工法　(・平滑・防滑) 塗床材の塗料のホルムアルデヒド放散量　(19.4.2) ※Ｆ☆☆☆☆，またはそれと同等と認められるもの

着工	平成 28年 6月 25日	・・	
竣工	令和 元年 11月 30日	・・	
監理		・・	監理　日建・上田特定監理業務等共同企業体
		・・	
施工		・・	施工　大成・大旺新洋特定建設工事共同企業体
		・・	

完成図　意-12

日建・上田特定設計委託業務共同企業体

高知市都市建設部公共建築課

担当	担当	係長	課長補佐	副参事	課長

高知市新庁舎建設工事

特記仕様書 (8)

意　1 － 10

NO. 0－140004－B