

資料3 書架・造作家具特記仕様書

【一般事項】

1. 施工範囲

- ① 図面に記載されたコミュニティ施設の書架・家具製作に関する一切の工事を含み、その製作物を現場搬入し、配置図の位置に整備するものとする。
- ② 製作は図面を優先し、図面に特記指示が無い場合に限り全て本仕様書に基づくこと。

2. 変更

- ① 設計、仕様、工程及び納期等について請負者の判断による変更は無断で行ってはならない。
- ② 原寸図、試作の時又は現場との収まり、取り合いの関係で軽微な変更を行う場合は、発注者の確認を要する。

3. 製作及び製作図

家具の製作に当たっては、設計図に基づき製作図を提出し、発注者の確認を得た後でなければ製作にかかってはならない。

4. 材料

- ① 本工事の使用材料の主材は指定材（指定色）を使用し、特記なき限り日本農林規格（JAS）建材規格規定によるものとする。
- ② 木材はすべて乾燥材とし、その含水率は12%以下とする。含水率は平均値を基準とする。
- ③ 図面記入寸法は、すべて仕上げ寸法を示すものである。
- ④ 割付、納まり等意匠上関係のある材料は、着工前に発注者の承認を受け製作に移ること。材料、塗装については見本品を提出し、発注者の確認を得ること。

6. 検査

- ① 配置完了後現場にて発注者により現場配置完了検査を行う。
- ② 検収・引渡しを目的とし、必要に応じて取扱い及び手入れ方法等について説明を行う。
- ③ 検収方法は、図面、仕様書との整合によって行う。
- ④ 仕上り寸法許容範囲は、間口・奥行・高さ±3mm以下、書架棚板厚さは1mm以内とする。
- ⑤ 完成検査、製品完成時の点検を請負者の責任に於いて行い、その結果を発注者に報告し承認を受ける。不合格品は発注者の指示により手直し又は取り替えをする。

- ⑥ 物品の製作寸法は据付場所に合わせた寸法とし、ミリ単位で調整し、また家具寸法の管理値について予め発注者の承認を受け製造すること。原則隙間が5mm以上としないように施工すること。
- ⑦ 隙間の処理方法については、施工図に記入し承認を受け製作すること。5mm以上のコーキング等の隙間処理は不可とする。

【木製書架・家具】

【材料】

1. 合板類

- ① 家具工事に使用する合板はすべて指定材料とし、日本農林規格（JAS）のホルムアルデヒド放散量に関する等級区分のF☆☆☆☆を満足すること。
- ② 積層合板は長手にジョイントする場合は、スカーフジョイント（斜めつぎ）とし、隙間があってはならない。含水率は12%以下のものとする。

2. 化粧板

合板等の表面に練付ける化粧板は、割れ・節等の欠点のない指定材薄突板とする。

3. 集成材

集成材に使用する木材は神河町で伐採されたものを使用すること。
製材、加工等については他町等の工場でも是とする。

4. 金物

- ① 構造や安全に関わる連結ボルト、棚受金物、棚柱等は予め見本品を提出し、発注者の確認を得ること。
- ② 棚柱は、棚板の可動ピッチが12.5mmで行えるものであること。

5. 接着剤・塗料

木工用接着剤及び木工用塗料は目的・用途に応じた、ホルマリン、トルエン、キシレン、を含まない環境対応の優れたメーカー製品を用いること。

【加工】

1. 機械加工

機械加工は原寸図に従い指示された寸法を厳守し、逆目等が生じぬ様に注意するもの

① 平面加工

木取りした部材は手押しカンナ及び自動カンナをもって厚みと平面を加工し、巾を決定後必要に応じてスーパーサーフェーサーで表面を仕上げる。

② 切断加工

手押しカンナ及び自動カンナで平面加工が完了したものは、昇降盤で所定の寸法に

2. 手加工

部材の手カンナ掛けはカンナ目、逆目等が生ぜぬ様に注意する。

3. 塗装

木部塗装の仕上げ工程は下記による。特記なき木製家具はすべてポリウレタン塗装

<ポリウレタン塗装工程>

- 1 木地調整 サンドペーパー、サンダーなど
- 2 着色目止 着色剤
- 3 目止研ぎ サンドペーパー #320
- 4 下塗り ウレタンサンディング
- 5 下研ぎ サンドペーパー #240
- 6 中塗り ウレタンサンディング
- 7 中研ぎ 防水ペーパー #320
- 8 上塗り ウレタンサンディング
- 9 上研ぎ 防水ペーパー #600
- 10 仕上げ ウレタンフラット