

# 栽培漁業センター—淡水棟外部改修工事

A-01	改修工事特記仕様書 (1)	———
A-02	改修工事特記仕様書 (2)	———
A-03	改修工事特記仕様書 (3)	———
A-04	改修工事特記仕様書 (4)	———
A-05	付近見取図・配置図	1/1000
A-06	平面図・断面図・屋根伏図・トップライト梁伏図	1/100
A-07	立面図・矩計図・詳細図 (部材接合部・屋上立上部)	1/100 1/30、1/10
A-08	建具表	1/100 1/10

田中正夫建築設計事務所



② 防水改修工事	③ 既存下地の処理 [3. 2. 6]	既存下地の補修及び配置 補修箇所の形状、長さ、数量等 ※図示 POS工法及びPOSI工法（機械的固定工法）の既存保護層を撤去し、防水層を非撤去とした立上り部等の処理 ※改修標準仕様書3.2.6(4) (a)①～③による	設備機器架台、配管受部、パラベト、貫通パイプ回り、手すり、丸環の取付け部、塔屋出入口部、防水層端部の納まり部の処理 ※図示による。ただし、図示が無いものは監督職員と協議する。
		改質アスファルトシート 防水 [3. 4. 2. 3] [表3. 4. 1～3]	
④ 合成高分子系ルーフィングシート防水 [3. 5. 2～4] [表3. 5. 1～3]	⑤ 改質アスファルトシート 防水 [3. 4. 2. 3] [表3. 4. 1～3]	防水層の種類 工法 種別 施工箇所 断熱材 [G] 仕上塗料 高日射反射率防水の適用 [G] 備考	改質アスファルトシートの種類及び厚さ ※改修標準仕様書表3.4.1から表3.4.3による 粘着層付改質アスファルトシートの種類及び厚さ ※改修標準仕様書表3.4.1から表3.4.3による 部分粘着層付改質アスファルトシートの種類及び厚さ ※改修標準仕様書表3.4.1から表3.4.3による 脱気装置の種類 ※改質アスファルトシートの製造所の指定 脱気装置の設置数量 ※改質アスファルトシートの製造所の指定 個 押入金物 ※ アルミニウム製 L-30×15×2.0mm程度 絶縁熱断工法の防水シート ・設置する ・設置しない
		工法 種別 施工箇所 断熱材 [G] 仕上塗料 高日射反射率防水の適用 [G] 備考	
⑥ 合成高分子系ルーフィングシート防水 [3. 5. 2～4] [表3. 5. 1～3]	⑦ 改質アスファルトシート 防水 [3. 4. 2. 3] [表3. 4. 1～3]	防水層の種類 工法 種別 施工箇所 断熱材 [G] 仕上塗料 高日射反射率防水の適用 [G] 備考	改質アスファルトシートの種類及び厚さ ※改修標準仕様書表3.4.1から表3.4.3による 粘着層付改質アスファルトシートの種類及び厚さ ※改修標準仕様書表3.4.1から表3.4.3による 部分粘着層付改質アスファルトシートの種類及び厚さ ※改修標準仕様書表3.4.1から表3.4.3による 脱気装置の種類 ※改質アスファルトシートの製造所の指定 脱気装置の設置数量 ※改質アスファルトシートの製造所の指定 個 押入金物 ※ アルミニウム製 L-30×15×2.0mm程度 絶縁熱断工法の防水シート ・設置する ・設置しない
		工法 種別 施工箇所 断熱材 [G] 仕上塗料 高日射反射率防水の適用 [G] 備考	

⑧ シーリング [3. 7. 2～8] [表3. 7. 1]	屋内防水 防水層の種類 種別 施工箇所 保護層 平場のモルタル塗り 立上り部の保護モルタル塗布	屋内防水で平場を保護コンクリート仕上げとする場合の厚さ ルーフィングシートの種類及び厚さ ※標準仕様書表9.4.1から表9.4.3による 絶縁用シートの材質 ※発泡ポリエチレンシート 固定金具の材質及び寸法形状 ※ 防錆処理した鋼板、ステンレス鋼板又はそれらの鋼板の片面若しくは両面に樹脂を積層加工したもので、厚さが0.4mm以上のもの 接着工法の場合の脱気装置の種類 ※ルーフィングシートの製造所の仕様 接着工法の場合の脱気装置の設置数量 ※ルーフィングシートの製造所の仕様 プレキャストコンクリート部材下地の目地処理（接着工法の場合） ・ 行う（○ 図示） ・ 行わない プレキャストコンクリート部材の隅部増張り（種別S-F1、S-I-F1の場合） ・ 行う（○ 図示） ・ 行わない 機械的固定工法の場合の一部のルーフィングシートの張付け 建築基準法に基づき定まる風圧力の（・1・1.15・1.3）倍の風圧力に対応した工法
	工法 種別 施工箇所 仕上塗料 高日射反射率防水の適用 [G] 備考	
⑨ とい [3. 8. 2. 3] [表3. 8. 4]	防水層の種類 工法 種別 施工箇所 仕上塗料 高日射反射率防水の適用 [G] 備考	防水改修フロー及び数量 ・ 既存保護層の補修及び配置 防水面調査（施工数量調査） ひび割れ部補修 欠損部改修 浮き部補修 びり部補修 既存目地欠損部補修 既存目地欠損部補修 （既設に付着する部）
	工法 種別 施工箇所 仕上塗料 高日射反射率防水の適用 [G] 備考	
⑩ アルミニウム製瓦 [3. 9. 2. 3]	シーリング改修工法の種類 ○ シーリング充てん工法 ・ シーリング再充てん工法 ・ 拡張シーリング再充てん工法 ・ ブリッジ工法 ポンドブローカー張り ・ 適用する ・ 適用しない エッジング材張り ・ 適用する ・ 適用しない シーリング材の種類、施工箇所 下表以外は、改修標準仕様書3.7.11による。	アルミニウム製瓦 種類 ・ オープン形式（・ 押出250形 ・ 押出300形 ・ 押出350形） ・ 板材折曲げ形（・ オープン形式 ・ シール形式） 本体幅（ ）mm 板厚（※2.0mm）mm 表面処理 種別（ ）種 皮膜等の種類（※改修標準仕様書表5.2.2による） 着色（・ アンバー ・ ブロンズ ・ ブラック系 ・ ステンカラー） 既存空等物の撤去 ・ 行う（範囲）図示 ・ 行わない 下地補修の工法 ※図示 板材折曲げ形の空木の取付方法 ※図示 空木の固定金具の工法等 建築基準法に基づき定まる風圧力の（・1・1.15・1.3）倍の風圧力に対応した工法
	工法 種別 施工箇所 仕上塗料 高日射反射率防水の適用 [G] 備考	

⑪ 可とう性エポキシ樹脂 [4. 2. 4]	品質性能等 比重：表示値±0.10、押出し性：60秒以下 スランプ：3mm以下、加熱減量：5%以下 引張強さ： 常温時1.0N/mm <sup>2</sup> 以上、低温時1.0N/mm <sup>2</sup> 以上、加熱劣化1.0N/mm <sup>2</sup> 以上 伸び：常温時30%以上、低温時30%以上、加熱劣化30%以上 引張接着性 最大引張応力：常温時1.0N/mm <sup>2</sup> 以上 接着時の伸び：常温時10%以上 1)均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 2)対象とする接着体を濡らす、かつ周囲を汚損しないこと。 3)常温・常湿（温度5～35℃、湿度45～85%）において製造所の指定する期間又は製造後6ヶ月保存した後も、上記品質性能等の規定に適合していること。	品質性能等 初期硬化性（標準）：2.0N/mm <sup>2</sup> 以上、接着強さ（標準）6.0N/mm <sup>2</sup> 以上 圧縮強さ：50.0N/mm <sup>2</sup> 以上、曲げ強さ：30N/mm <sup>2</sup> 以上、硬化収縮率：3.0%以下 1)均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 2)対象とする接着体を濡らす、かつ周囲を汚損しないこと。 3)常温・常湿（温度5～35℃、湿度45～85%）において製造所の指定する期間又は製造後6ヶ月保存した後も、上記品質性能等の規定に適合していること。
	品質性能等 比重：表示値±0.10、押出し性：60秒以下 スランプ：3mm以下、加熱減量：5%以下 引張強さ： 常温時1.0N/mm <sup>2</sup> 以上、低温時1.0N/mm <sup>2</sup> 以上、加熱劣化1.0N/mm <sup>2</sup> 以上 伸び：常温時30%以上、低温時30%以上、加熱劣化30%以上 引張接着性 最大引張応力：常温時1.0N/mm <sup>2</sup> 以上 接着時の伸び：常温時10%以上 1)均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 2)対象とする接着体を濡らす、かつ周囲を汚損しないこと。 3)常温・常湿（温度5～35℃、湿度45～85%）において製造所の指定する期間又は製造後6ヶ月保存した後も、上記品質性能等の規定に適合していること。	
⑫ ポリマーセメント モルタル [4. 2. 4]	品質性能等 比重：表示値±0.10、押出し性：60秒以下 スランプ：3mm以下、加熱減量：5%以下 引張強さ： 常温時1.0N/mm <sup>2</sup> 以上、低温時1.0N/mm <sup>2</sup> 以上、加熱劣化1.0N/mm <sup>2</sup> 以上 伸び：常温時30%以上、低温時30%以上、加熱劣化30%以上 引張接着性 最大引張応力：常温時1.0N/mm <sup>2</sup> 以上 接着時の伸び：常温時10%以上 1)均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 2)対象とする接着体を濡らす、かつ周囲を汚損しないこと。 3)常温・常湿（温度5～35℃、湿度45～85%）において製造所の指定する期間又は製造後6ヶ月保存した後も、上記品質性能等の規定に適合していること。	品質性能等 初期硬化性（標準）：2.0N/mm <sup>2</sup> 以上、接着強さ（標準）6.0N/mm <sup>2</sup> 以上 圧縮強さ：50.0N/mm <sup>2</sup> 以上、曲げ強さ：30N/mm <sup>2</sup> 以上、硬化収縮率：3.0%以下 1)均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 2)対象とする接着体を濡らす、かつ周囲を汚損しないこと。 3)常温・常湿（温度5～35℃、湿度45～85%）において製造所の指定する期間又は製造後6ヶ月保存した後も、上記品質性能等の規定に適合していること。
	品質性能等 初期硬化性（標準）：2.0N/mm <sup>2</sup> 以上、接着強さ（標準）6.0N/mm <sup>2</sup> 以上 圧縮強さ：50.0N/mm <sup>2</sup> 以上、曲げ強さ：30N/mm <sup>2</sup> 以上、硬化収縮率：3.0%以下 1)均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 2)対象とする接着体を濡らす、かつ周囲を汚損しないこと。 3)常温・常湿（温度5～35℃、湿度45～85%）において製造所の指定する期間又は製造後6ヶ月保存した後も、上記品質性能等の規定に適合していること。	
⑬ パテ状エポキシ樹脂 [4. 2. 4]	品質性能等 初期硬化性（標準）：2.0N/mm <sup>2</sup> 以上、接着強さ（標準）6.0N/mm <sup>2</sup> 以上 圧縮強さ：50.0N/mm <sup>2</sup> 以上、曲げ強さ：30N/mm <sup>2</sup> 以上、硬化収縮率：3.0%以下 1)均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 2)対象とする接着体を濡らす、かつ周囲を汚損しないこと。 3)常温・常湿（温度5～35℃、湿度45～85%）において製造所の指定する期間又は製造後6ヶ月保存した後も、上記品質性能等の規定に適合していること。	品質性能等 初期硬化性（標準）：2.0N/mm <sup>2</sup> 以上、接着強さ（標準）6.0N/mm <sup>2</sup> 以上 圧縮強さ：50.0N/mm <sup>2</sup> 以上、曲げ強さ：30N/mm <sup>2</sup> 以上、硬化収縮率：3.0%以下 1)均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 2)対象とする接着体を濡らす、かつ周囲を汚損しないこと。 3)常温・常湿（温度5～35℃、湿度45～85%）において製造所の指定する期間又は製造後6ヶ月保存した後も、上記品質性能等の規定に適合していること。
	品質性能等 初期硬化性（標準）：2.0N/mm <sup>2</sup> 以上、接着強さ（標準）6.0N/mm <sup>2</sup> 以上 圧縮強さ：50.0N/mm <sup>2</sup> 以上、曲げ強さ：30N/mm <sup>2</sup> 以上、硬化収縮率：3.0%以下 1)均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 2)対象とする接着体を濡らす、かつ周囲を汚損しないこと。 3)常温・常湿（温度5～35℃、湿度45～85%）において製造所の指定する期間又は製造後6ヶ月保存した後も、上記品質性能等の規定に適合していること。	
⑭ エポキシ樹脂モルタル [4. 2. 4]	品質性能等 比重：表示値±0.10、押出し性：60秒以下 スランプ：3mm以下、加熱減量：5%以下 引張強さ： 常温時1.0N/mm <sup>2</sup> 以上、低温時1.0N/mm <sup>2</sup> 以上、加熱劣化1.0N/mm <sup>2</sup> 以上 伸び：常温時30%以上、低温時30%以上、加熱劣化30%以上 引張接着性 最大引張応力：常温時1.0N/mm <sup>2</sup> 以上 接着時の伸び：常温時10%以上 1)均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 2)対象とする接着体を濡らす、かつ周囲を汚損しないこと。 3)常温・常湿（温度5～35℃、湿度45～85%）において製造所の指定する期間又は製造後6ヶ月保存した後も、上記品質性能等の規定に適合していること。	品質性能等 初期硬化性（標準）：2.0N/mm <sup>2</sup> 以上、接着強さ（標準）6.0N/mm <sup>2</sup> 以上 圧縮強さ：50.0N/mm <sup>2</sup> 以上、曲げ強さ：30N/mm <sup>2</sup> 以上、硬化収縮率：3.0%以下 1)均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 2)対象とする接着体を濡らす、かつ周囲を汚損しないこと。 3)常温・常湿（温度5～35℃、湿度45～85%）において製造所の指定する期間又は製造後6ヶ月保存した後も、上記品質性能等の規定に適合していること。
	品質性能等 初期硬化性（標準）：2.0N/mm <sup>2</sup> 以上、接着強さ（標準）6.0N/mm <sup>2</sup> 以上 圧縮強さ：50.0N/mm <sup>2</sup> 以上、曲げ強さ：30N/mm <sup>2</sup> 以上、硬化収縮率：3.0%以下 1)均質で有害と認められる異物の混入がないこと。 2)対象とする接着体を濡らす、かつ周囲を汚損しないこと。 3)常温・常湿（温度5～35℃、湿度45～85%）において製造所の指定する期間又は製造後6ヶ月保存した後も、上記品質性能等の規定に適合していること。	

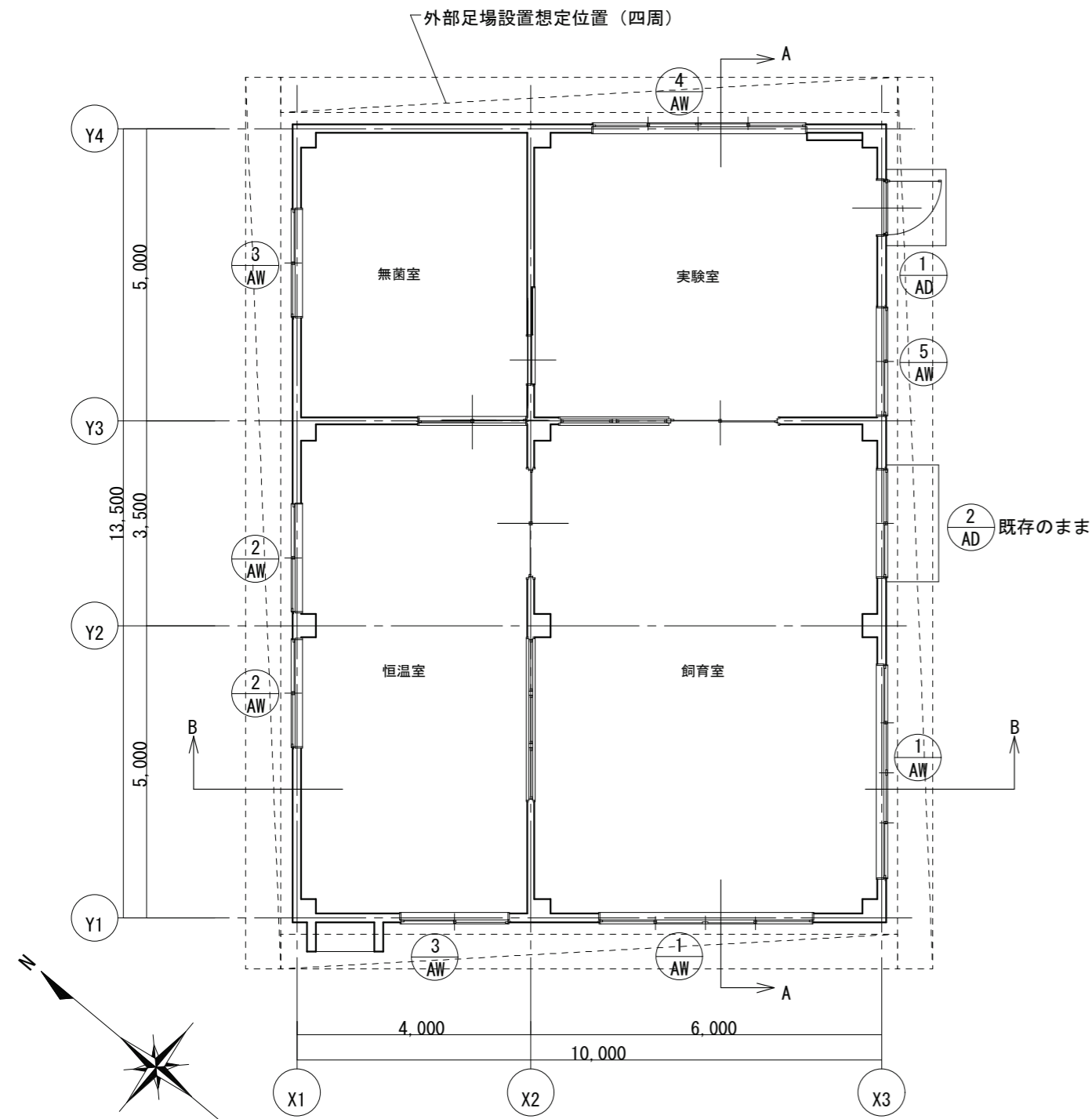
⑮ 外壁改修工事 コンクリート打放仕上げ外壁	① ひび割れ部改修工法 [4. 1. 4] [4. 2. 4～7]	※樹脂注入工法 工法の種類 ひび割れ幅 (mm) 注入間隔 (mm) 注入量 (mL/m) O 以上0.3未満 ※40 0.3以上0.5未満 200～300 ※40 0.5以上1.0未満 ※70 1.0以上2.0未満 50～100 ※40 2.0以上3.0未満 100～200 ※70 3.0以上5.0未満 150～250 ※130 5.0以上10.0未満 ※130 注入状況の確認方法 ※注入量により確認 ・ コアの抜取りを行う コア抜取り回数 ※長さ500mmごと及びその接続につき1個 コア抜き取り部の補修工法 ※ポリマーセメントモルタル充填 ○ Uカットシール材充填工法 充填材料 ※1成分又は2成分ポリウレタン系 シーリング材の上にポリマーセメントモルタルの充填 ※行う ・ 行わない ※可とう性エポキシ樹脂 ・ シール工法 ※パテ状エポキシ樹脂 ・ 可とう性エポキシ樹脂
	② 欠損部改修工法 [4. 1. 4] [4. 2. 4, 8]	※充填工法 欠損部充填材 ※ポリマーセメントモルタル ○エポキシ樹脂モルタル
⑯ 外壁改修工事 モルタル塗仕上げ外壁	1 ひび割れ部改修工法 [4. 1. 4] [4. 3. 5～8]	「下記以外は4～2コンクリート打放仕上げ外壁による。」 ※モルタルを撤去して改修 ※樹脂注入工法 ・ シール工法 ・ Uカットシール材充填工法 モルタル撤去後のモルタル欠損部の補修は、2欠損部改修工法による。 ・ モルタルを撤去しないで改修 ※樹脂注入工法 ・ シール工法 ・ Uカットシール材充填工法
	2 欠損部改修工法 [4. 1. 4] [4. 3. 9, 10]	※充填工法（欠損部の面積が0.25㎡/箇所程度以下の場合） 充填材の種類 ※ポリマーセメントモルタル ・ エポキシ樹脂モルタル ・ モルタル塗替え工法 モルタルの材料 ※現場調合材料 ・ 既調合材料 （ ） 既製目地材 ・ 使用する（形状） 仕上げ厚又は全塗厚が25mmを超える場合の措置 ※図示
⑰ 外壁複合改修工法	3 浮き部改修工法 [4. 1. 4] [4. 3. 11～16]	※モルタルを撤去しないで改修 ・ アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法 ・ アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法 ・ アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法 ※注1)付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法 ・ 注入口付アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法 ・ 注入口付アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法 アンカーピンの材質 ※ステンレス鋼 (SUS304) 呼び径4mmの丸棒で全径加工したもの
	4 外壁複合改修工法	平成7年度建設省告示第1860号による「外壁複合改修工法の開発」において、建設大臣の技術評価を取得した工法とする。 ・ モルタルを撤去して改修 モルタルの材料 ※現場調合材料 ・ 既調合材料 ・ 充填工法 ・ エポキシ樹脂モルタル ・ ポリマーセメントモルタル （ ） ・ モルタル塗替え工法 既製目地材 ・ 使用する（形状） 仕上げ厚又は全塗厚が25mmを超える場合の措置 ※図示



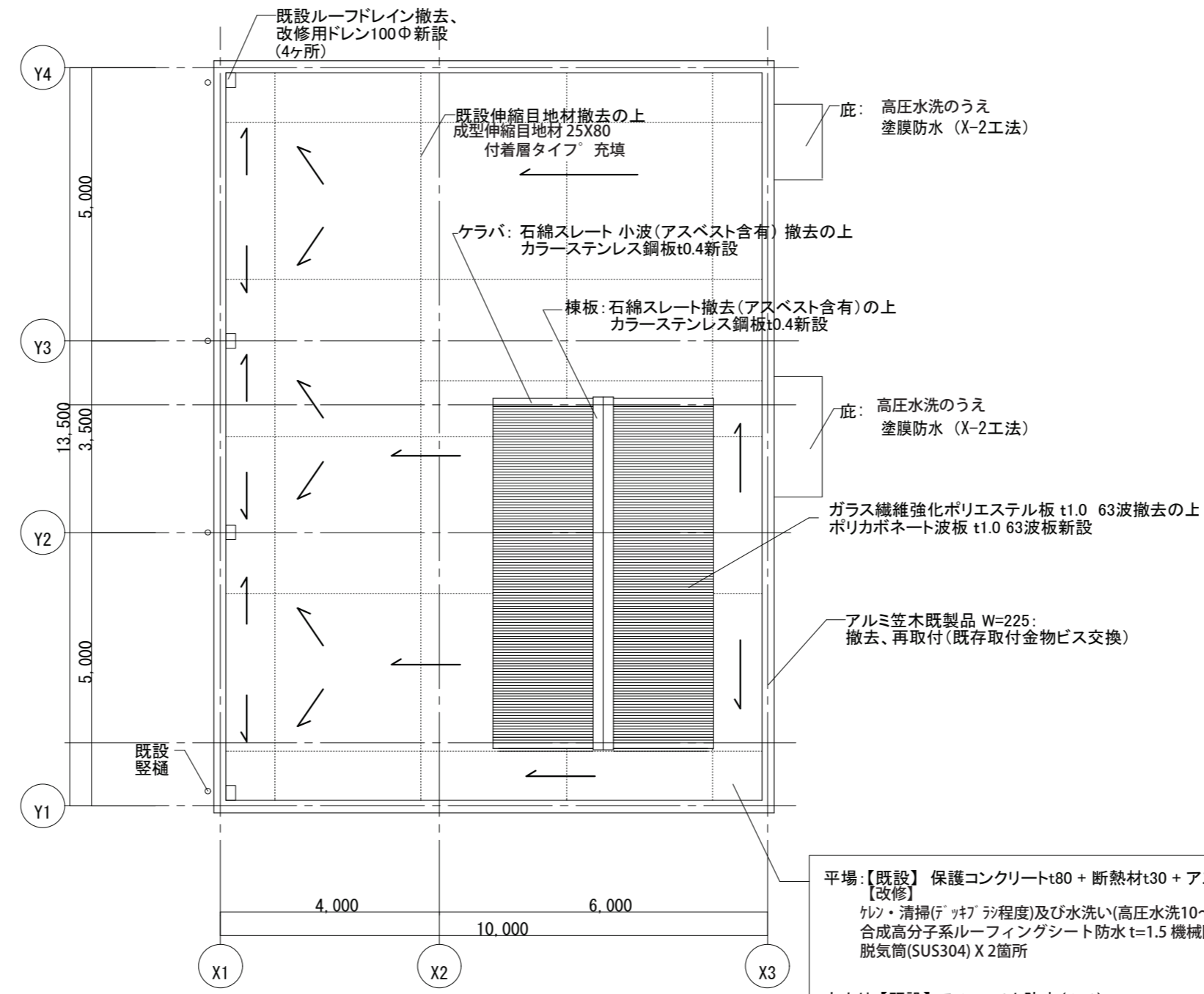








平面図兼建具配置図 S=1/100

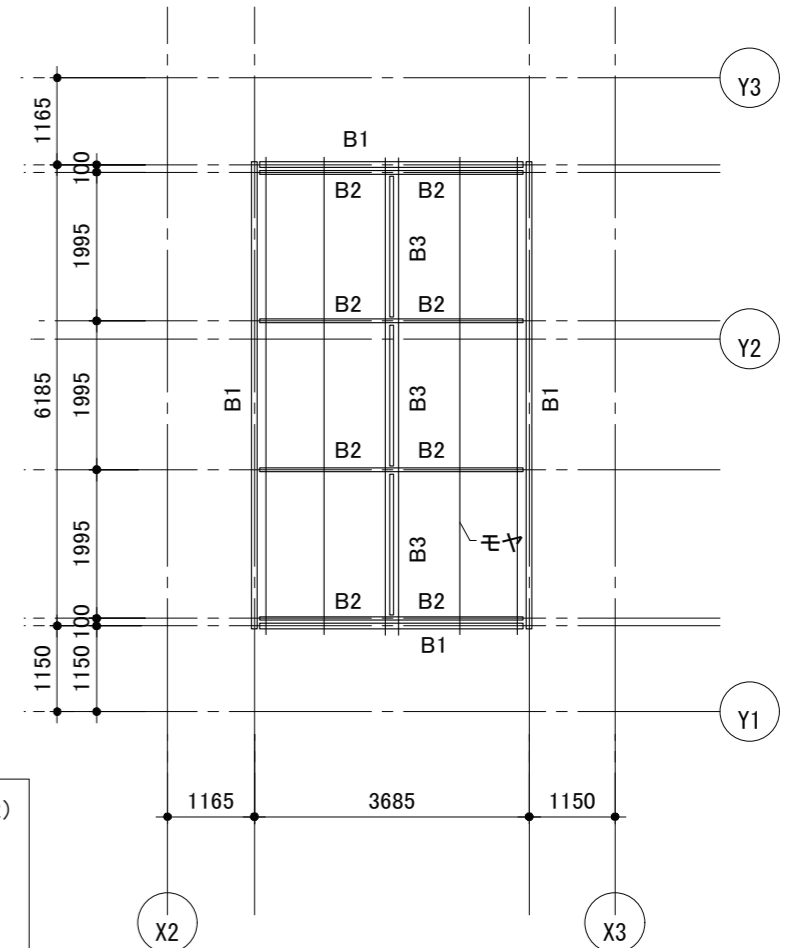


屋根伏図 S=1/100

部材リスト

付合	寸法
B1	C-150×75×6.5×10 アンカーボルトφ16L400
B2	H-150×75×5×7 HTB 2-M16
B3	H-100×50×5×7 HTB 1-M16
モヤ	L-75×75×6 HTB 1-M16

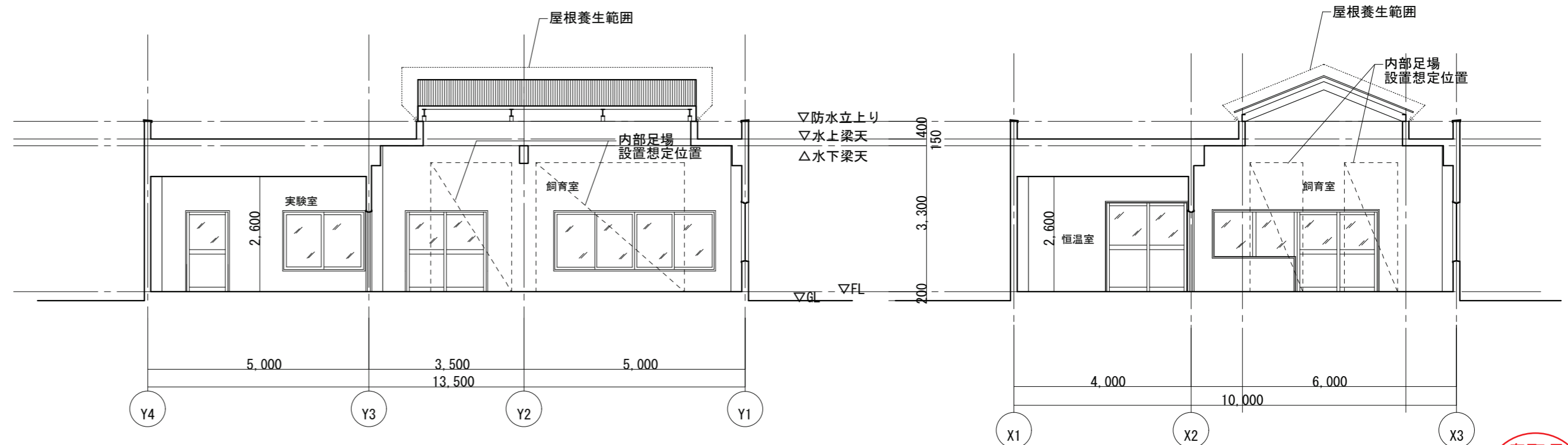
※上記鉄骨部材全て  
 既存：亜鉛メッキ仕上  
 改修：下地調整RB、変性エポキシ樹脂プライマーの上 DP塗装(3級)



トプライト梁伏図 S=1/100

仕上表

	既設	改修
外壁	コンクリート打放し 吹付タイルC-RS	防水形複層塗材RE(凸凹状)
屋上(平場)	保護コンクリート t80 + 断熱材 t30 + アスファルト防水(A-2)	合成高分子系ルーフィングシート防水t=1.5 絶縁工法(S-M2)
屋上(立上)	アスファルト防水(C-1)	合成高分子系ルーフィングシート防水t=1.5 絶縁工法(S-M2)
トプライト	ガラス繊維強化ポリエステル板 t1.0 63波	ポリカーボネート波板 t1.0 63波
根回り	コンクリート打放し	防水形複層塗材RE(凸凹状)
底	コンクリート下地防水モルタル塗 t30 軒天:アクリルリシン吹付 B-E	塗膜防水(X-2工法) 軒天:外装薄塗材E(砂壁状)



A-A断面図 S=1/100

B-B断面図 S=1/100

田中正夫建築設計事務所

鳥取県知事登録 第03-571号  
 管理建築士(一級建築士 第338930号) 田中 猛

TITEL / SUBJECTS

栽培漁業センター淡水棟外部改修工事

平面図・断面図・屋根伏図・トプライト梁伏図

SCALE

1/100

図面縮小率  
A3 70.7%

DRAW

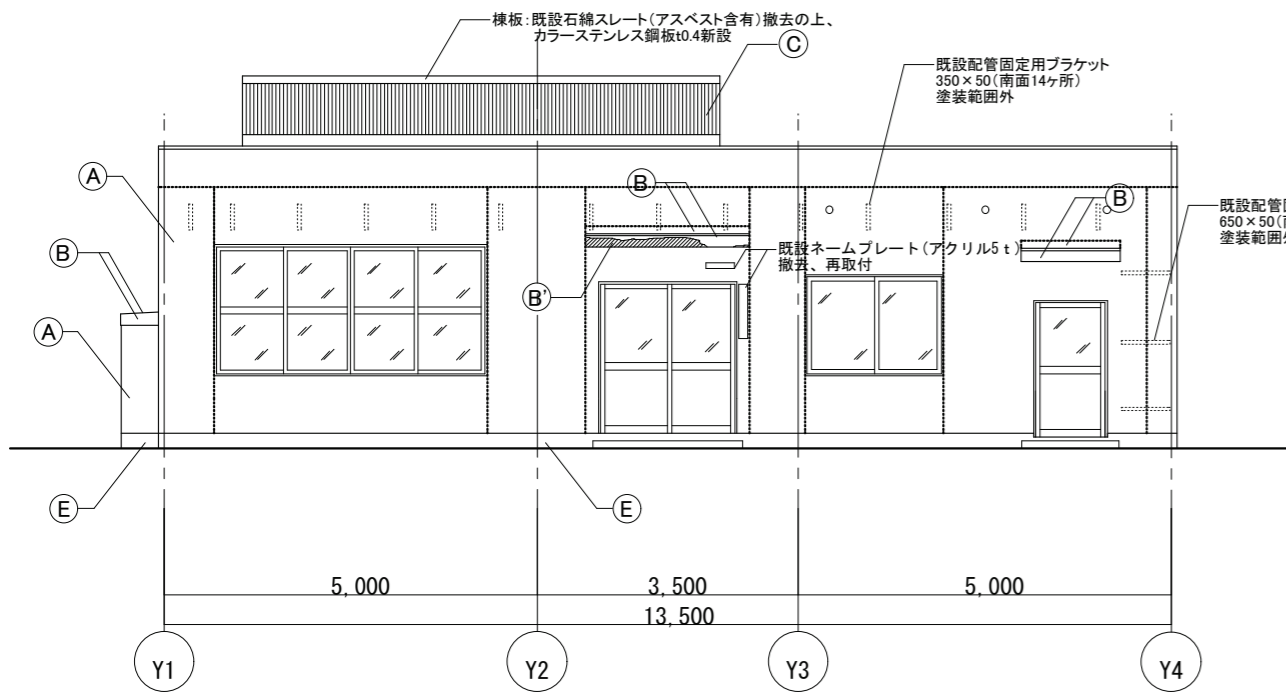
DATE

2024. 11

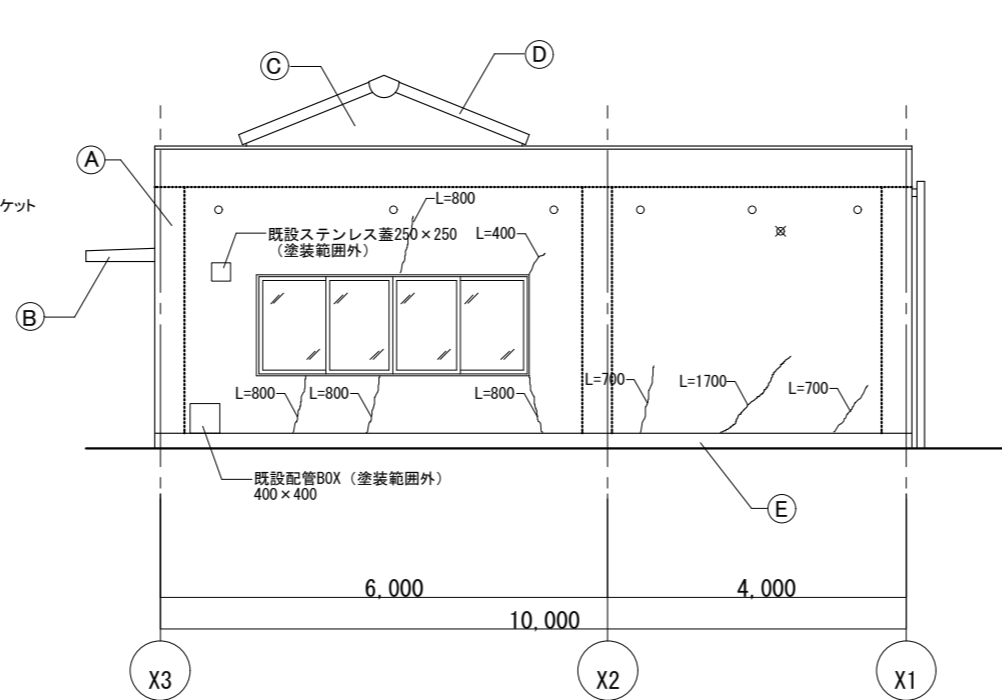
DRAW NO.

A-6

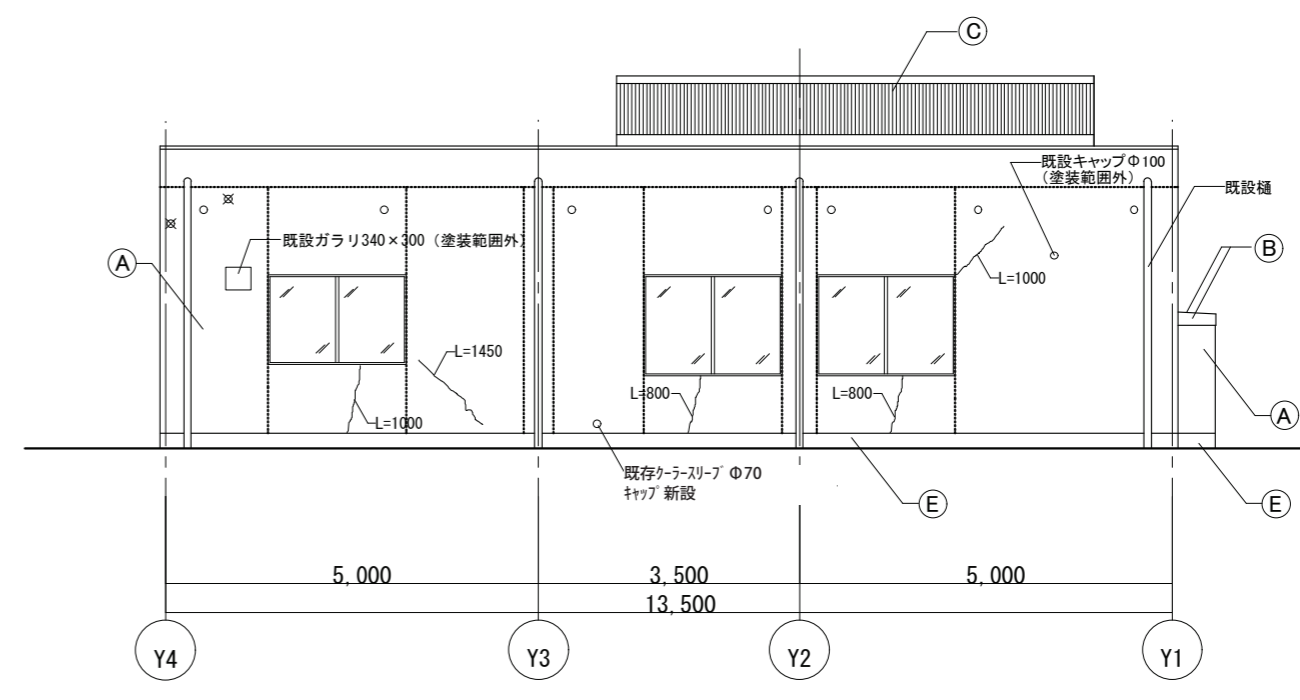




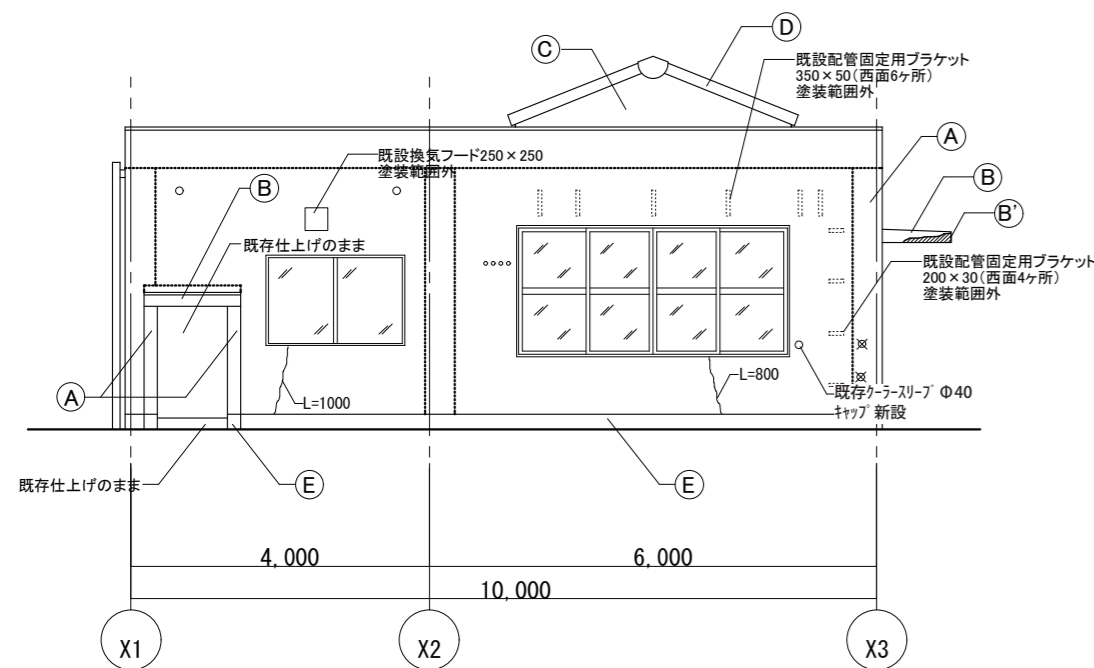
南側立面図 S=1/100



東側立面図 S=1/100



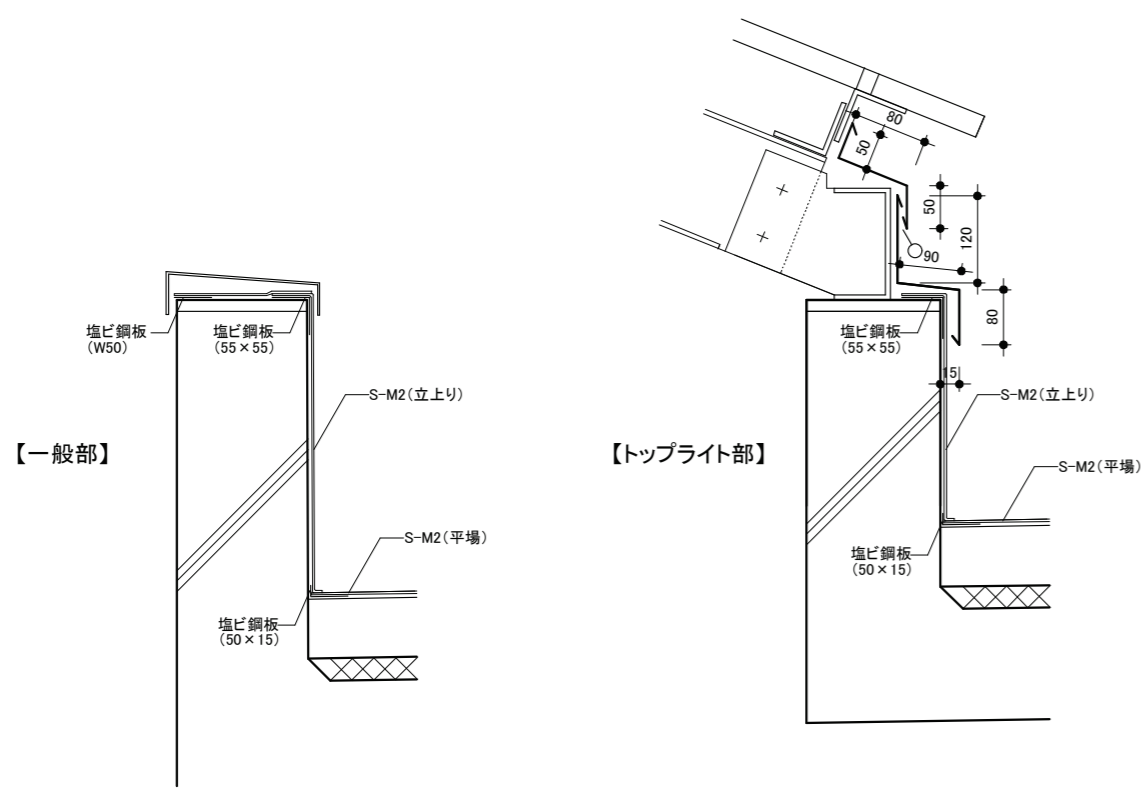
北側立面図 S=1/100



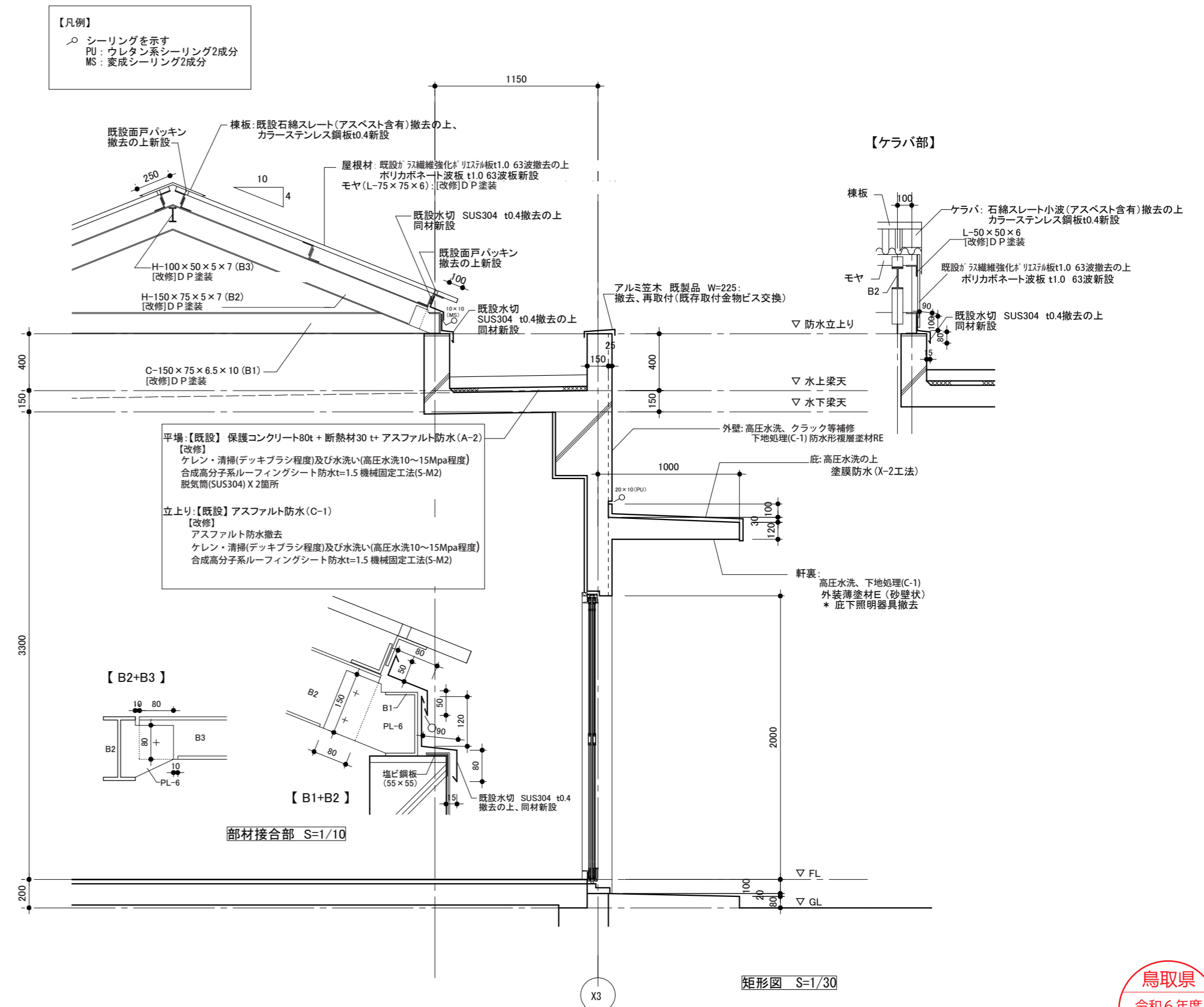
西側立面図 S=1/100

- 凡例
- 既存目地巾25 シーリング 打換え(ウレタン系)
  - 既存小屋裏換気パイプφ50
  - クラック: Uカットシール充填工法にて補修
  - ※: 外壁欠損ヶ所: 100□程度 充填工法にて補修
  - Ⓐ 外壁: 高圧水洗(30~50Mpa), クラック等補修 下地処理(C-1)、防水形複層塗材RE
  - Ⓑ 高圧水洗(30~50Mpa)の上、塗膜防水(X-2工法)
  - Ⓑ' 高圧水洗(30~50Mpa), ポリマーセメントモルタルt30の上 塗膜防水(X-2工法)
  - Ⓒ 既設ガラス繊維強化ポリエステル板t1.0 63波撤去の上 ポリカポネート波板t1.0 63波新設
  - Ⓓ ケラバ: 石綿スレート小波(アスベスト含有)撤去の上 カラスステンレス鋼板t0.4新設
  - Ⓔ 根回り: 高圧水洗(30~50Mpa)の上 下地処理(C-1) 防水形複層塗材RE

\* 塗装範囲外: 縦樋・配管用ブラケット・エアコンダクトカバー・小屋裏換気パイプ



屋上防水立上部 S=1/10



矩形図 S=1/30

鳥取県  
令和6年度  
J2400586  
中部環境建築  
局

田中正夫建築設計事務所

鳥取県知事登録 第03-571号  
管理建築士(一級建築士 第338930号) 田中 猛

TITLE / SUBJECTS

栽培漁業センター淡水棟外部改修工事  
立面図・矩計図・詳細図(部材接合部・屋上防水立上部)

SCALE

1/100、1/30  
1/10  
図面縮小率  
A3 70.7%

DRAW

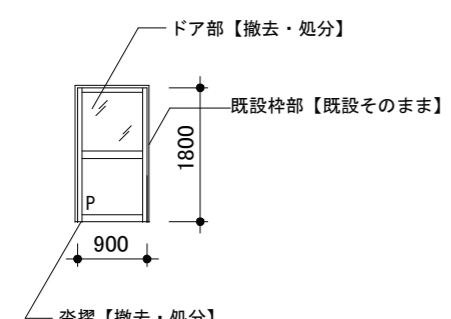
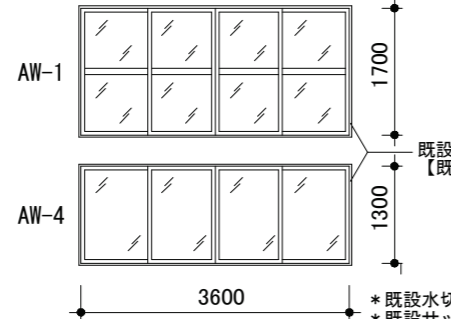
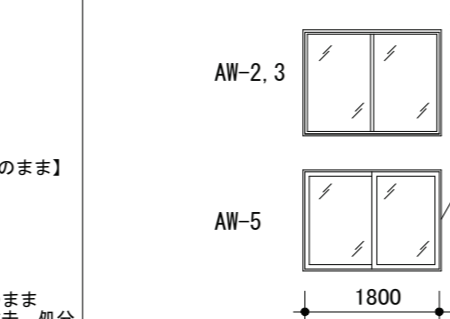
DATE

2024. 11

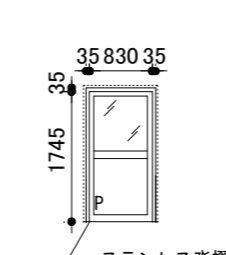
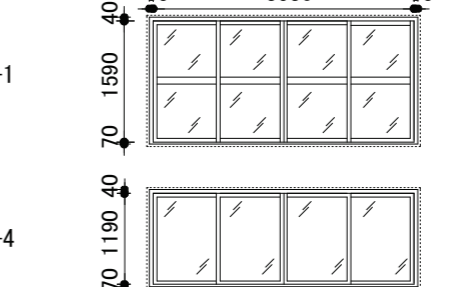
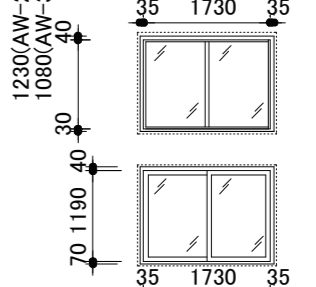
DRAW NO.

A-7

建具表 (改修前)

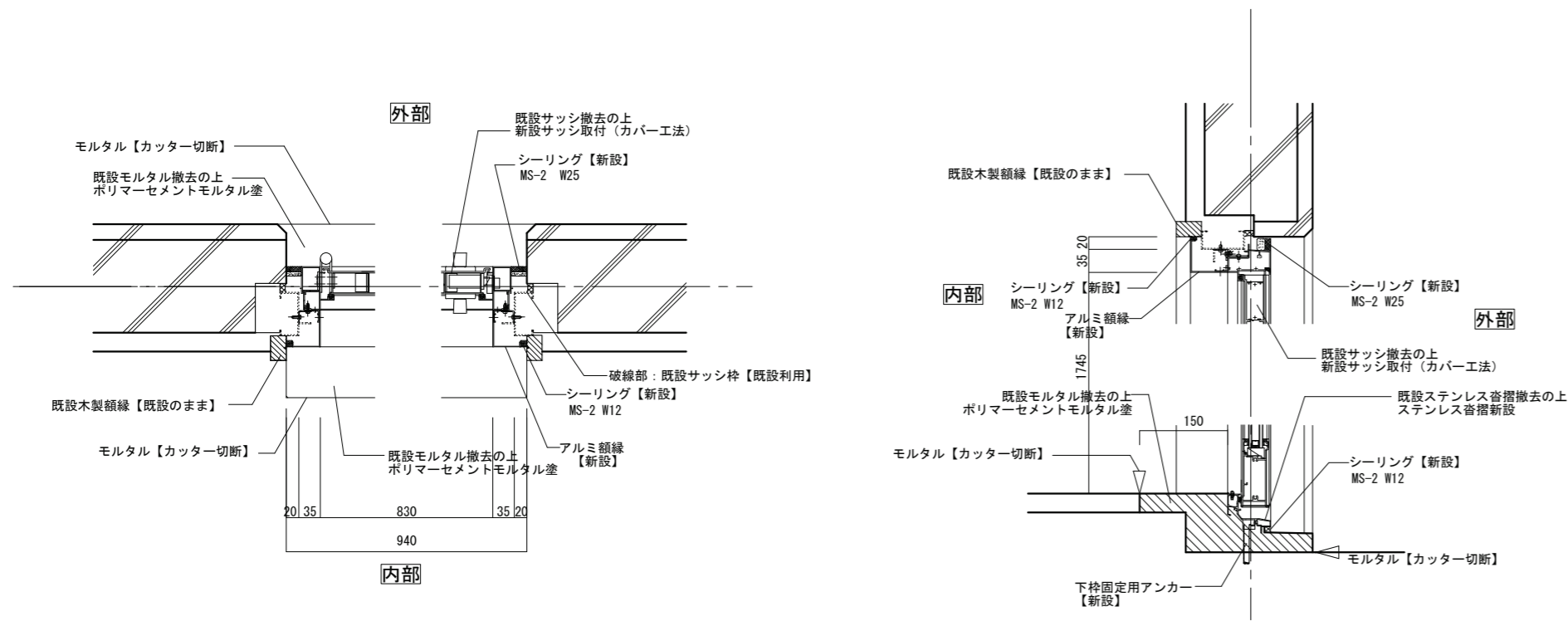
記号	AD-1	AW-1, 4	AW-2, 3, 5
形状			
名称	片開き戸	4枚引違い窓	FIX窓 (AW-2) FIX窓 (AW-3) 2枚引違い窓 (AW-5)
数量	1ヶ所	2ヶ所 (AW-1)、1ヶ所 (AW-4)	2ヶ所 (AW-2)、2ヶ所 (AW-3)、1ヶ所 (AW-5)
硝子 金物	F L 3T・シリンドー錠・内側3方アングル ドアクローザー	F L 3T・水切D=120・内側4方アングル	AW-2: F L 3T+A6+F L 3T・水切D=120・内側4方アングル AW-3: F L 5T・水切D=115・内側4方アングル AW-5: F L 5T・水切D=115・内側4方アングル
仕上 備考	下枠ステンレス、見込み70	網戸、見込み70	網戸 (AW-5のみ)、見込み70

建具表 (改修後)

記号	AD-1	AW-1, 4	AW-2, 3, 5
形状			
名称・改修方法	片開き戸 (カバー工法)	4枚引違い窓 (カバー工法)	FIX断熱窓 (AW-2) (カバー工法) FIX窓 (AW-3) (カバー工法) 2枚引違い窓 (AW-5) (カバー工法)
数量	1ヶ所	2ヶ所 (AW-1)、1ヶ所 (AW-4)	2ヶ所 (AW-2)、2ヶ所 (AW-3)、1ヶ所 (AW-5)
硝子 金物	FL3T+A6+FL3T【新設】 シリンドー錠【新設】(既設マスターキー合わせ) ステンレス番指【新設】、ドアクローザー【新設】 腰パネルP: アルミ樹脂複合板 平板 t.3.0【新設】	FL3T+A6+FL3T【新設】 水切D=115【新設】 引手【新設】 クレセント【新設】	AW-2: FL3T+A6+FL3T【新設】、AW-3・5: FL5T+A6+FL5T【新設】 水切D=115【新設】 引手【新設】(AW-5) クレセント【新設】(AW-5)
仕上 備考	既設サッシ枠【既設利用】 見込み70 既設枠取合シーリングMS-2【新設】	既設サッシ枠【既設利用】 見込み70 既設枠取合シーリングMS-2【新設】 網戸【新設】	既設サッシ枠【既設利用】 見込み70 既設枠取合シーリングMS-2【新設】 網戸(AW-5)【新設】

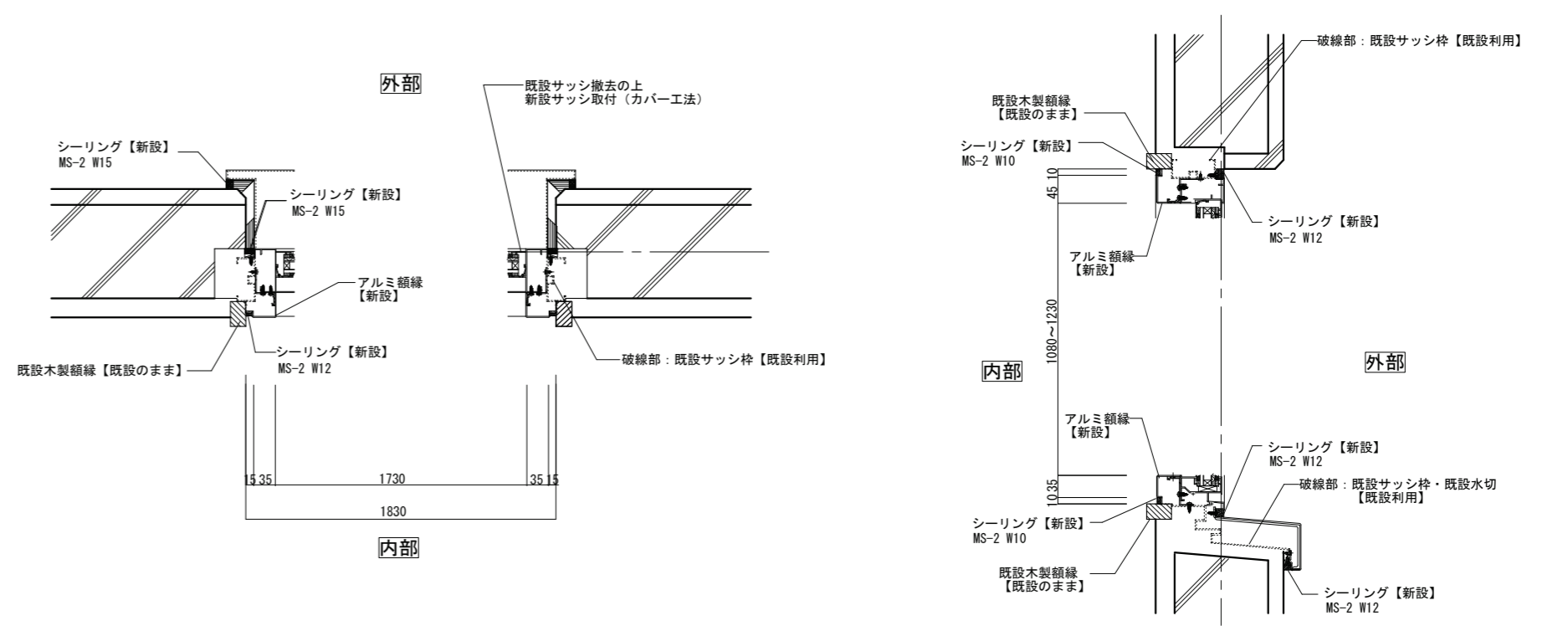
AD-1 (改修後) 参考詳細図 S=1/10

\* 既設サッシ枠との取付方法は現地確認の上、決定の事



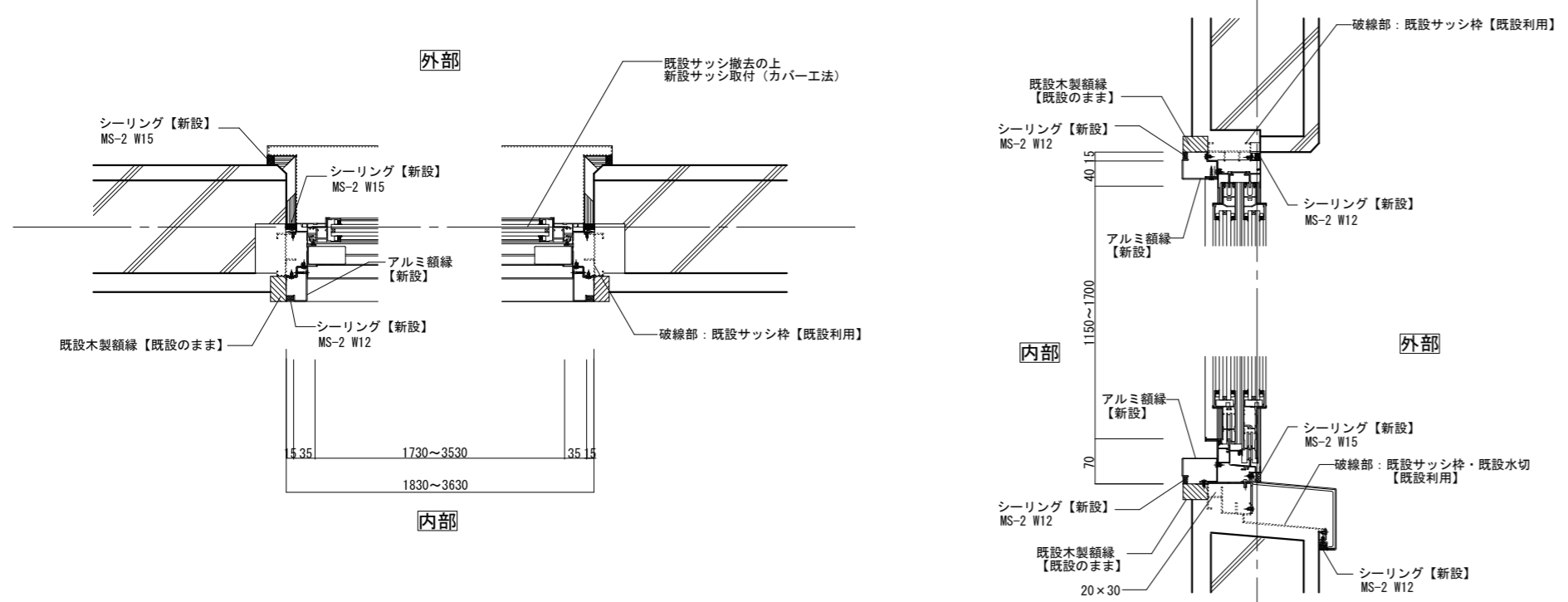
AW-2・3 (改修後) 参考詳細図 S=1/10

\* 既設サッシ枠との取付方法は現地確認の上、決定の事



AW-1, 4, 5 (改修後) 参考詳細図 S=1/10

\* 既設サッシ枠との取付方法は現地確認の上、決定の事



田中正夫建築設計事務所

鳥取県知事登録 第03-571号  
管理建築士(一級建築士 第338930号) 田中 猛

TITEL / SUBJECTS

栽培漁業センター淡水棟外部改修工事

建具表

SCALE

1/100、1/10

図面縮小率  
A3 70.7%

DRAW

DATE

2024. 11

DRAW NO.

A-8