

「第 88 回東京インターナショナル・ギフト・ショー秋 2019」展示ブース装飾業務 仕様書

この仕様書は、委託者公益財団法人堺市産業振興センター（以下、甲と呼ぶ。）と受託者（以下、乙と呼ぶ。）で契約を締結する「第 88 回東京インターナショナル・ギフト・ショー秋 2019 展示ブース装飾業務（以下、本業務という。）」の設営等について定めるものである。

1. 業務名

「第 88 回東京インターナショナル・ギフト・ショー秋 2019」展示ブース装飾業務

2. 業務内容

「第 88 回東京インターナショナル・ギフト・ショー秋 2019（以下、ギフトショー。）」における堺市ブースのデザイン、設営、撤収業務。

3. 日時

令和元年 9 月 3 日（火）～6 日（金） 10 時～18 時（最終日は 17 時まで）

<設営・搬入 9 月 2 日 搬出・撤収 9 月 6 日>

4. 会場

東京ビッグサイト 青海展示棟 （東京都江東区青海 1 丁目 2-33）

「第 26 回伝統と Modern の日本ブランドフェア」（以下、NB フェア）コーナー内

※詳細については、<https://www.giftshow.co.jp>を参照のこと。

5. スペース

10 小間（1 小間 W3.0m×D2.0m）形状は 2×5 の長方形。

※会場内における小間位置については、別途通知する。

6. デザイン・レイアウトの基本方針

(1) レイアウト

- ・各出展企業の製品・イメージにふさわしい色彩・デザインでレイアウトすること。
- ・ブース全体として、空間を有効活用したブースレイアウトとすること。
- ・共同出展を強調できる共通的な装飾とし、それぞれ必要な出展企業の展示スペースを確保すること。

- ・導線・商談スペースを確保し、来場者が立ち寄りやすく、各出展者が通路側に向けて商品を展示し、商談しやすいレイアウトにすること。
- ・デッドスペース等を利用して、商品、手荷物等のストックスペースを確保すること。
(ストックスペースはラック等を設置する等で、空間を有効活用すること。)

(2) デザイン・装飾

・デザイン

サイン等をアイキャッチにして堺市ブースへの誘導を図る。

<サイン類>：堺市および各出展企業（6社）サインを、指定のロゴ等を使用して作製すること。ロゴがない場合は、堺市ブースあるいはNBフェアに適したサインをデザイン・作製すること。

（ロゴデータについては契約後に送付）

・壁工事

来場者が立ち寄りやすいよう、外部からブース内が見渡せるようにすること。

・床工事

ブース内は全面パンチカーペット敷きとし、色彩は、全体イメージと統一感のあるものを使用すること。

・電気工事

<照明>全体：他ブースと比べて沈みこまないように、十分な明度を確保すること。

個別：スポットライト等で、各サイン、商品や展示対象物、什器等を効果的にアピールできるようにすること。

<コンセント>：各出展企業（6社）と実演コーナーで使用するため、十分な配線工事、コンセントの確保を行うこと。

(3) ブース設営

① 各企業ブース及び伝統産業の実演スペース

<刃物3社（A・B・C社）、注染和晒2社（D・E社）、線香1社（F社）>

- ・共同出展ブースとして集客効果を高めるために、出展者ごとの間仕切りは設けない。（添付写真①②参照）。なお、出展ブースのレイアウトについては、仕様書別紙を参考としてもよい。一例であるため、必ずしも同形式である必要はない。
- ・同業種の出展者（A～C社、D・E社）は、なるべく近い位置に配置すること。
- ・「刃物」については、伝統産業技術の実演を行う（写真③参照）。実演スペースは、それぞれの業種の出展者のブーススペースに近い箇所に配置すること。なお、「刃物」（以下、「包丁研ぎ」とする）の実演は、出展者に属さない刃物職人が行う。
- ・伝統産業のPR及び、出展者の紹介ビデオ等を放映するため、DVDプレーヤーおよびモニターをブース全体で1台用意すること。モニターは30型程度の液晶テレビとすること。
- ・「刃物」の実演には、ピンマイク（ヘッドセットマイクも可）、スピーカー、アンプ・ミキサーを一式用意すること。

なお、ピンマイクかヘッドセットマイクかの別は、契約後に実演出展者と相談すること。

- ・ 刃物の陳列什器は、刃物を水平または垂直に配置し、商品の顔が正面を向くようにできるものにする。 (一部を可動または回転式什器等により省スペース化することも可能とする。)
- ・ 注染和晒および線香の陳列什器は、様々な大きさの商品に適用できるように、什器の配置や大きさを工夫して設計すること。(注染和晒については一部反物や晒生地を広げるまたは巻き取る等のスペースも考慮し、線香については商品や箱のデザインが認識しやすいよう考慮する。)
- ・ 各企業の不平等感が出ないことに配慮すること。
- ・ 契約後、至急各出展者と打合せを行い、商品内容や展示方法にかかる要望についても柔軟に対応すること。
- ・ 提出する図面等には、A～F社の名を使って、各出展者の配置を明確にすること。

② 堺産品PRコーナー及び共用スペース

- ・ 堺産品PRコーナーには、平成30年度「堺産品ブランド強化事業(堺市)」にて選考された事業者(4者)の製品紹介を行う。
- ・ 各出展者のスペース内には商談用の机・椅子は置かず、全社が共用する商談スペースを2,3箇所程度設けること。

7. 搬入・設営・撤収について

ギフトショー出展者マニュアルを順守し、資材搬入・小間装飾作業、機械類(照明等)の調整、小間装飾撤去作業・資材搬出ブースの解体・撤収作業を行うこと。

8. 特記事項

(I) 一般共通事項

① 条 件

- (a) 本業務は、契約書・仕様書・質問回答書に基づき履行するものとする。
- (b) 各提出書類
- (c) 現地での搬入時の備品等の増減についても可能な限りで対応すること。ただし、費用が追加発生する場合はその都度連絡すること。
- (d) 本業務に関し、現場の収まり、取り合い、電気配線等の要素により、仕様書などによる判断が困難、又は不都合な場合は甲と協議すること。
- (e) 事前に必要に応じて、製作計画書、施工図、工程表、色見本・サンプル材を提出し、甲の承認を受けること。特に、色調・材質に関しては、詳細に打合わせをすること。
(合板ベニヤ、カーテン、じゅうたん、カーペット、幕類、紙類などは、防災性能を

- 有すること。また、防災ラベルの縫い付け・貼り付けを行うこと。)
- (f) 設営に関し、破損、毀損等の恐れがある場合は、適切な方法にて養生を行うこと。
 - (g) 設営および撤収終了後は、整理・清掃を行い、ゴミ・廃棄物等は乙の責任で処分すること。
 - (h) また、本仕様書等に定めのない事項については、甲乙双方協議して定めるものとする。

②提出書類の様式

- ・設計図 (1部)
- ・業務計画書 (1部)
- ・完成図

原設計の修正版及び施工図をもって完成図とする。業務完成后、引渡とともに下記を提出する。

完成図原図 (A3版) (2部)

完成図2つ折 (A3版) (2部)

電子データ (CADデータ、DXF形) で提出すること。

但し、手書きの場合は製本2部と原図 (PDFファイル化したもの) とする。

その他、グラフィックや映像等のデータについても完成図と電子データを提出すること。(2部)

- ・工事写真

プリントサイズはキャビネ版とする。下記の記録写真は (150万) 画素以上のデジタルカメラデータにて出力したものにかえることができる。

○業務報告書用写真 (進捗状況及び出来形報告書に添付する)

○竣工写真 (カラー撮影としアルバムに整理) (1部)

- ・その他甲が指示するもの

③グラフィック制作

- ・甲の監修内容

甲は、制作目的物の完成に向け下記の内容にて監修をおこなう。

○助言

○原稿作成に必要な資料と写真 (既存の写真に限る。必要な場合は製品も) 類は乙が用意、収集することを原則とするが、甲が無償で提供する場合もある。

- ・一般事項

グラフィックとは主題や項目を文章、図表 (地図、グラフを含む)、イラストレーション、写真などで説明することを言い、これらを総括してグラフィックと呼ぶ。

- ・原稿

○乙はグラフィック製作及び必要な原稿の作成及びその入手をおこなう。

○写真等に係る著作権所有先の調査及び借用の交渉手続きは乙が行う。

- 乙が図表、写真等の著作権使用の交渉手続きを行う際に、公的文書が必要な際は甲と協議する。
- 文章は甲が関連資料を支給する場合もある。但し、乙にてリライトを行い、文字数、用語や文体、ルビ等の統一を行うこと。
- 甲より支給をうけたもの、及び著作権使用手続きにより借用した写真原稿は、原則として、デュープ又はインターネガを作成し（データ加工に関しては最終的には CD のみの提出のみ必要とする。）、原本は速やかに返却し返却確認の記録を整備する。
- ・グラフィック構成図
 - グラフィック構成図はグラフィック要素をデータ入力し、甲と協議した寸法で作成する。
 - 校正はカラー出力紙で行い、甲の承諾を得るまで何度でも行う。
- ・出力用データ
 - 校正用につくられたグラフィック構成図の画像データは、色調整を行い、仕上がり寸法に応じた解像度の出力用データに加工する。
 - 出力用データは、枠線をトンボに変換、出力機に合わせた書体（又はアウトライン化）やカラーモードに加工する。
 - イラスト原稿（原画）や写真原稿（フィルム、紙焼）は甲と協議した解像度でスキャンニングし出力機の解像度についても同様とする。
- ・ペーパー伸ばし
 - 拡大率の大きいものは、仕上がり原寸サイズの部分見本を作製し甲の承諾を得る。
- ・出力紙の加工
 - 出力紙の加工は、出力されたプリントが完全に乾燥した後、アデムコラミネート、UVラミネート、ケミカルラミネート、ポリマウント、メタルマウントなど出力紙、展示位置、効果を考慮し適した方法で甲と協議の上加工する。
- ・経 師
 - しわ、気泡が発生しないように、プリント素材に応じ貼り付ける。
 - 接着剤のホルムアルデヒドの放射量は F☆☆☆☆とする。
- ・品質検査
 - 品質検査は上記、各製作工程上の承諾を受けたものに対しておこなう。
 - その合否判定基準は詳細設計終了時、詳細設計成集品提出とともに、サンプルの作成、グレード設定のための既製品の特定、基準要綱等により甲と協議し規定する。

写真①（当センターブース）



写真②（当センターブース_反対側）



写真③（「刃物」実演）

