

出光美術館研究紀要第 22 号抜刷

2017 年 1 月 31 日発行

【特別寄稿】

# 新しくなった出光美術館（門司）

—— 展示ケースを含めた展示空間の紹介

山内佳弘

## 【特別寄稿】

# 新しくなった出光美術館（門司）

## —— 展示ケースを含めた展示空間の紹介

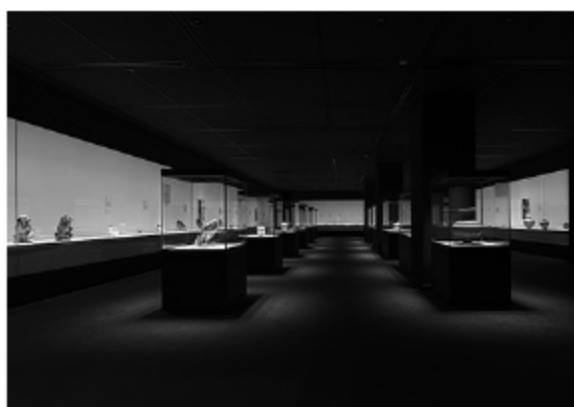
山内佳弘

出光美術館（門司）は2015年4月からの改築工事を経て、2016年秋リニューアルオープンした。弊社はこのプロジェクトで壁面ケースおよび独立ケースの設計・製作・施工で参画したが、本稿はそのプロセスおよび仕様等の概要について述べるものである。

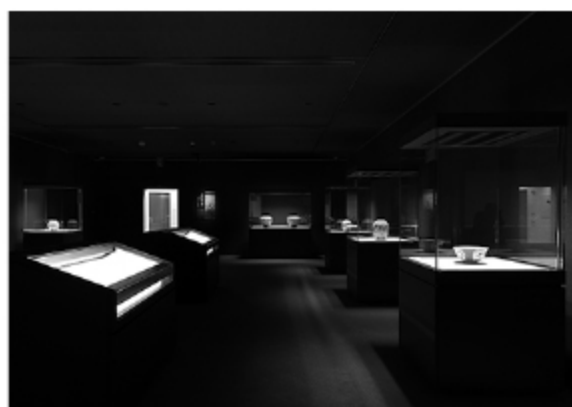
## 【1】 納入ケース概要

## 1、壁面ケース

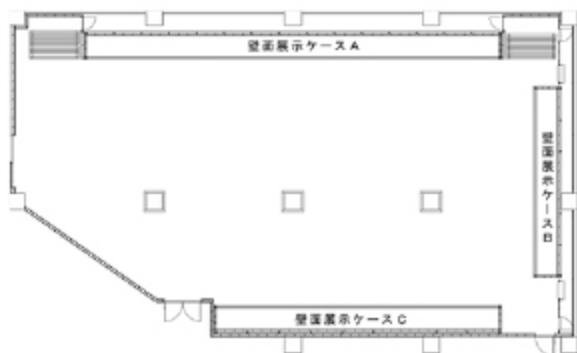
リニューアル後の出光美術館（門司）の展示室は2階、3階の2フロアーに配置され、2階の展示室には壁面展示ケース3カ所、延べ約44mが設けられている。独立ケースも形状の違う4つのタイプで合計33台が2、3階の展示室に配置されている。



2階展示室



3階展示室



2階展示室 平面図



3階展示室 平面図

2階展示室には3面に直線の壁面ケース（A～C）が配置されている。それぞれケースAは長さ約20.5m、ケースBが9.5m、ケースCが14mで、ケースの各部寸法は以下の通りである。

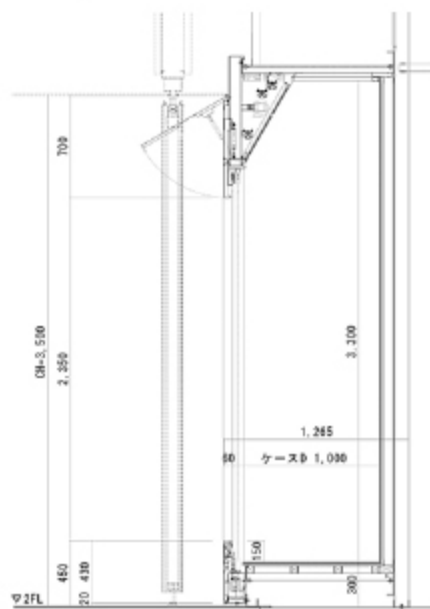
壁面展示ケースは掛物や屏風、また陶芸・工芸作品など出光美術館の多彩なコレクションがバランスよく展示できるよう各部の寸法が設定された。

ケースBのみ大型の立体作品が展示できるように、背面壁が前後可動できる機構を採用している。

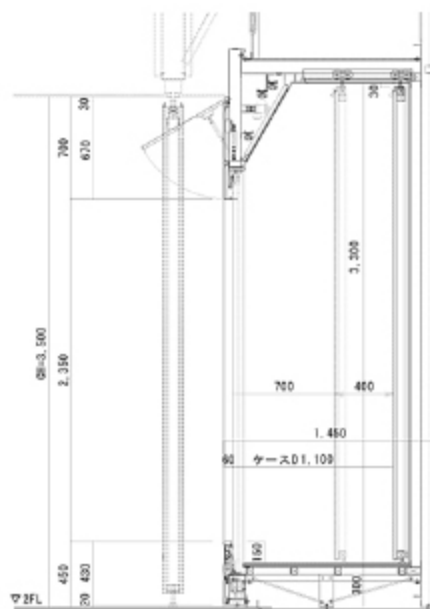
〈ケース各部寸法〉

|           |    |                            |
|-----------|----|----------------------------|
| ガラス開口下端高さ | FL | + 450mm                    |
| 〳 上端高さ    | 〳  | + 2800mm                   |
| 〳 高さ      |    | 2350mm                     |
| ケース内床面高さ  | FL | + 300mm                    |
| 〳 有効高さ    |    | 3300mm                     |
| 〳 奥行き寸法   |    | 1000mm（ケースBのみ700～1100mm可変） |

\*ケース主断面は下図参照。



展示ケースA・C断面



展示ケースB断面

壁面ケースのガラス扉はそれぞれ、前面の両端に2ヵ所設け（ケースBは1ヵ所）、扉を閉鎖した時にはフロントガラスに段差ができずフラットに納まる「内開きフラット扉」機構を採用した。

この開閉機構の最大の特徴は下部照明がガラスの外側に配置され、フロントガラスの内側には床以外に目障りなサッシ枠等がなく、ガラスの存在感を感じさせない意匠を実現できることである。さらに下部照明の光源が鑑賞者からはまったく見えないにもかかわらず、背面に光を照射できることも大きな特徴である。

扉ガラスは腰パネル内に取り付けたレバーハンドルで容易に前後にスライドさせることができ、横方向への扉ガラスのスライドも非常に軽く操作することができる。

ケースの各部寸法については、設計段階でいったん寸法を設定しておいたが、最終的な詳細寸法については実物大のモックアップで検討を行った上で決定した。

その詳細については「[3] 壁面ケースモックアップ検討」に記載する。

ベース照明はケースの上下に紫励起LEDの2色混色を採用し調色と調光が可能となっている。照明の詳細仕様については「[4] 照明システム」に記載する。

またケース上部の照明ボックス内にライティングレールを設け、個別調光式のLEDスポットライト(色温度3000K)を任意の位置に取り付けができるようになっており、展示される作品(掛軸や工芸品)への補助照明として多彩な演出照明を行うことができる。スポットライトのフォーカシング作業はケース上部の垂れ壁パネルを開放しケースの外部から容易に行うことができる。

ケースの外装は上下ともにスチールの焼付け塗装だが、表面のツヤがないスエード調の塗装を採用している。ガラスは高透過ガラスの厚10mmを採用し、前面のガラス目地をできるだけ少なくするために、可能な限り大きな幅のガラスで割付を行った。ケースの内装は有機酸・アンモニア・ホルムアルデヒドの蒸散が非常に少ないシーズニング合板を下地に用い、同じくVOCの蒸散が少ない平織りの布クロス貼りとした。

すべてのケースの両サイドの側面壁には温湿度データロガーをマグネットで吸着させることができるよう、表層のクロスの下地に一部に鉄板をはめ込んでいる。

## 2、独立ケース

独立ケースは2階の展示室内の壁面ケースに囲まれた中央部および、3階展示室内に設置されている。

独立ケースの種類は①大型の4面ガラスケース、②行灯タイプの4面ガラスケースが2種類(平面が正方形と長方形)と③傾斜型の覗きケースの4タイプで、いずれもコクヨの既製品をベースとしたエアタイトケースである。

各ケースの寸法は以下の通りである(寸法はmm)。

### ① 大型4面ガラスケース

W2700×D1200×H2700 床高さ560、ケース内高さ1860

### ②-1 4面ガラス行灯ケース

W900×D900×H2000 床高さ900、ケース内高さ1000

### ②-2 4面ガラス横長行灯ケース

W1800×D900×H2000 床高さ900、ケース内高さ1000

### ③ 傾斜覗きケース

W1500×D750×H1050 床高さ600、ケース内高さ230～380

①のケースは長辺方向のガラスは嵌め殺しで、両側面のガラス扉から作品の出し入れを行う。このケースは4方向ともにガラス面で構成されているが、長辺のガラスの内側に着脱可能なクロス貼りの木製パネルを取り付けることができ、ケースを壁前に設置した時には、パネル上部のピックアップレールを利用し掛軸などの展示が可能である。

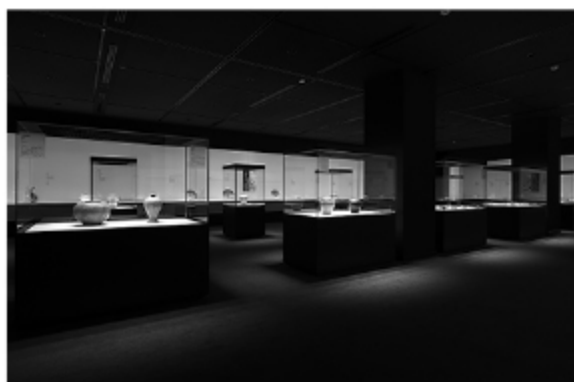
②-1の行灯ケースはガラスの4面のうち1面が開放でき、②-2横長の行灯ケースは長辺のガラス1面が開放可能であるが、ともにガラス扉が閉った状態では扉の位置がほとんどわからないのが



① 大型 4面ガラスケース



②-1 行灯ケース



②-2 横長行灯ケース



③ 傾斜覗きケース（左下）

意匠面での大きな特長である。

②-1、②-2のケースは意匠的な観点から、上部の照明ボックスの高さを既製品寸法の300mmから100mmに変更しているため、非常にすっきりと軽やかなフォルムになっており、展示室内に独立ケースを多めに設置した場合でも、あまり展示ケースの存在感を感じることがなく、展示作品がより引き立つケースとなっている。

③の傾斜型覗きケースは上部のガラスハッチがガススプリングで上方に跳ね上がり保持される機構を採用している。前後に照明があるので作品に均等に光が廻り、立体の工芸品でも平面作品でもストレスなく鑑賞できる。

各ケース共に上部照明はLEDの2700Kと4000Kの2色混色で調色調光が可能となっている。

独立ケース①～③は上部の照明ボックスの下面に黒色のルーバーを取り付けており、横方向から見た時に上部照明のまぶしさを感じないので、床面に置かれた作品の周辺のみが強調されて見えることで、作品がより浮き立つと同時に作品に集中し鑑賞できるのが大きな特色となっている。また独立ケースの上部照明の光が壁面ケースへ映り込みことがほとんどないので、室内が落ち着いた雰囲気になっている。

ケース内部のクロスおよび合板は壁面ケース同様に有機酸・アンモニア・ホルムアルデヒドの気中濃度を東文研が推奨する数値をクリアするよう十分にシーズニング（枯らし）を行った材料を選定し使用している。

②、③の各ケースは調湿ボックスが展示空間の下側に独立して設置されているため、展示空間と

調湿ボックスの間の空気を緩やかに循環させるためのファンを設けた。これは調湿剤の効果を最大限引き出すために設けたものだが、ケース内の有害ガスを吸着剤で除去する際にも空気を緩やかに動かすことが、吸着剤の効果を高めるといことがわかり、展示ケースを長期閉鎖する際のケース内のVOC濃度上昇を抑制するためにも利用することが可能である。

## 【2】壁面ケース製作工程

### 1、壁面ケース施工概要

今回のプロジェクトでは契約完了後モックアップ検証も含めた打ち合わせ期間が約3ヵ月、製作期間が2ヵ月半、施工期間が1.5ヵ月と通算で半年強という比較的短い期間での納品となったが、特に大きな問題もなく全体工程通りに予定を消化することができ、2016年2月に打ち合わせを開始し、8月末には完全に工事を終わらせることができた。

本プロジェクトでは、建築工事が完成し施主に引き渡された後、壁面ケースの工事を行った。過去には建築工事（天井工事や壁工事などの内装工事）と同時に施工を行うことが一般的であったが、展示ケースという寸法精度や空気環境面など、非常にデリケートな装置を組み立てるには、内装工事が完了した後にケースだけ単独で組み立て作業を行う方がより多くのメリットがあるため、弊社ではユーザーに建築工事と分離しての組み立て作業を推奨しており、近年の案件ではこの方式が主流となっている。

建築工事と分離するメリットは以下の通りである。

- (1) 空調が稼動し展示室内の空気環境が良好になったことを確認した上で組み立て作業に着手できるため、建築工事で用いる各種内装仕上げ材、接着剤、塗料などから放散される汚染物質の吸着がほとんどなく、ケース内の良好な空気環境が作りやすくなる。
- (2) 空調が稼動し温度湿度の安定した空間での組み立て作業ができるため、ミリ単位での組み立て精度が求められるデリケート作業でも、作業員の集中力が維持され、より完成度の高い製品を組み上げることができる。
- (3) ケース組み立て途中の作業場のホコリなどが非常に少ないので、ケースの内の隠蔽部や上部の熱切ガラス内側の汚れや、照明器具や開閉メカへの埃の付着がほとんどなく、非常に清浄な製品を納めることができる。
- (4) 建築工事中に組み立てを行うと、他職種の不特定多数の作業員と同じ場所で同時期に施工を行うことがほとんどで、ケース外装の仕上げ面（スチールやフロントガラス）に傷をつけられ、完成後に補修や交換をする事例が少ないが、単独でケース工事を行うと部外者に傷をつけられる心配がない。
- (5) 施主とケースメーカーの間で直接契約するので、無駄な中間マージンを省くことができ、発注者側もコスト面で大きなメリットがある。

| 物件工程表                    |       | 業主  |    | 建築設計                              |    | 竣工年月日(展示ケース工事)                    |    | コクヨ株式会社 |    |     |
|--------------------------|-------|---|----|-----------------------------------|----|-----------------------------------|----|---------|----|-----|
| 名称<br>出光美術館 門司 壁面展示ケース工事 |       | 公益財団法人 出光佐三記念美術館<br>所在地<br>福岡県北九州市門司区東津門26番 |    | 株式会社岡田新一設計事務所<br>建築施工<br>南興建設株式会社 |    | 2016年7月15日<br>竣工年月日<br>2016年8月30日 |    |         |    |     |
| 項目                       | 2016年 |   |    |                                   |    |                                   |    |         |    |     |
|                          | 1月    | 2月  | 3月 | 4月                                | 5月 | 6月                                | 7月 | 8月      | 9月 | 10月 |
|                          |       |   |    |                                   |    |                                   |    |         |    |     |

表1 壁面ケース全体工程

## 2、壁面ケースの製作手順

壁面ケースの製作工程は表1を参照されたい。

具体的な製作プロセスは概ね次の〈1〉～〈5〉の通りである。

### 〈1〉図面による仕様打ち合わせ

- \* 設計図書に基づきモックアップ（寸法・照明・内部クロス・外部色などを本物そっくりにした実物大の模型）をどのように製作するか打ち合わせを行う。
- \* 色・クロスなどは、候補のものを2～3種類選定し、モックアップで検討できるように考える。
- \* 打ち合わせ結果をモックアップ製作図面にまとめる。

### 〈2〉モックアップ製作・検討

- \* 照明・仕上げ材料・色等について検討を行う。
- \* 実際に平面・立体作品などを展示して見え方の検証を行う。
- \* 作品へのスポットライトの照明効果なども確認する。
- \* 細かい部分で改善事項があれば本工事の製作図に反映させる。

### 〈3〉製作図承認

- \* モックアップ結果に基づき詳細製作図を作成し承認を得る。

### 〈4〉施工

- \* 施工に先立ち、すでにでき上がっている建築の壁・天井・天井内のダクト位置などを実測し、図

面との相違がないかチェックする。

- \*製作図に基づき、現場で組み立て作業を行う。
- \*工場で製作された部材の事前チェックを行う。
- \*施工途中、組み上がりの寸法精度が基準内に収まっているかを適宜確認する。
- \*完成後完成自主検査を行い、施主引渡検査を実施する。

#### (5) 枯らし作業

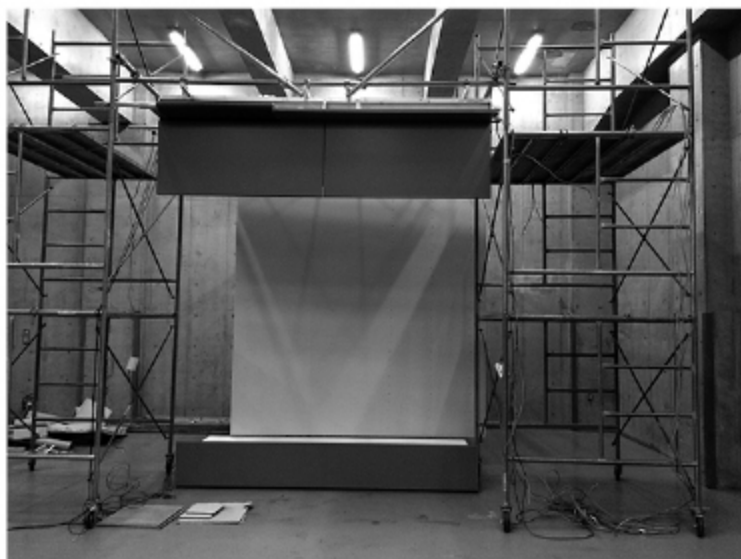
- \*ケース完成後、ケース内・展示室内の空気環境を定期的にチェックし、有機酸、アンモニア、ホルムアルデヒドなどの空気汚染物質濃度の経時変化を確認し、ケース運用開始までの空気環境の保全対策を実施する。

### 【3】壁面ケースモックアップ検討

#### モックアップ製作確認概要

モックアップは実際に製作するケースの詳細を検討するために非常に重要な役割を持つ。特に各部寸法、内外の仕上げ材料、照明による作品の見え方などあらゆる懸案事項をモックアップで確認し、最終仕様を決定することが大きな目的となるため、事前に十分な検討を行い、仕上げ材や照明器具なども多くの候補から2種類程度に絞り込んでおき、比較できるようにする。

今回の場合はケースの奥行き寸法の検討も懸案事項としてあったので、標準のケースの奥行き寸法と背面稼働ケースの稼働範囲の寸法の両方を検討できるようにモックアップを制作した。また外部塗装色は1色にしたが、内部のクロスは2色を貼り分けし、照明器具も左右でタイプの違う2種類を選定し、それぞれ違いを比較できるようにした。



モックアップ全景





モックアップ検証状況

壁面展示（掛物）と展示台を設置して展示する工芸作品それぞれ想定される作品の見え方、光の廻り方、陰影の見え方などの検討を行った。

工芸品を展示する展示台の高さもモックアップ時に確認し決定した。

モックアップの製作では従来から培ったケース造りのノウハウに加え、各種の懸案事項についてどのように検証するかを綿密に計画し、それを忠実に再現し検討を行う必要があるが、この作業こそが最終的にでき上がるケースのクオリティを決めると言っても過言ではない。そのことを十分理解した上でモックアップで何をどれだけ、どのように検証するかをきっちりと計画し実行することがケース造りで最も重要な作業であると言える。

## 【4】照明システム

### 1、光源

壁面ケース照明の光源には高演色の LED として注目されている VIOLED（紫励起 LED）が採用されている。

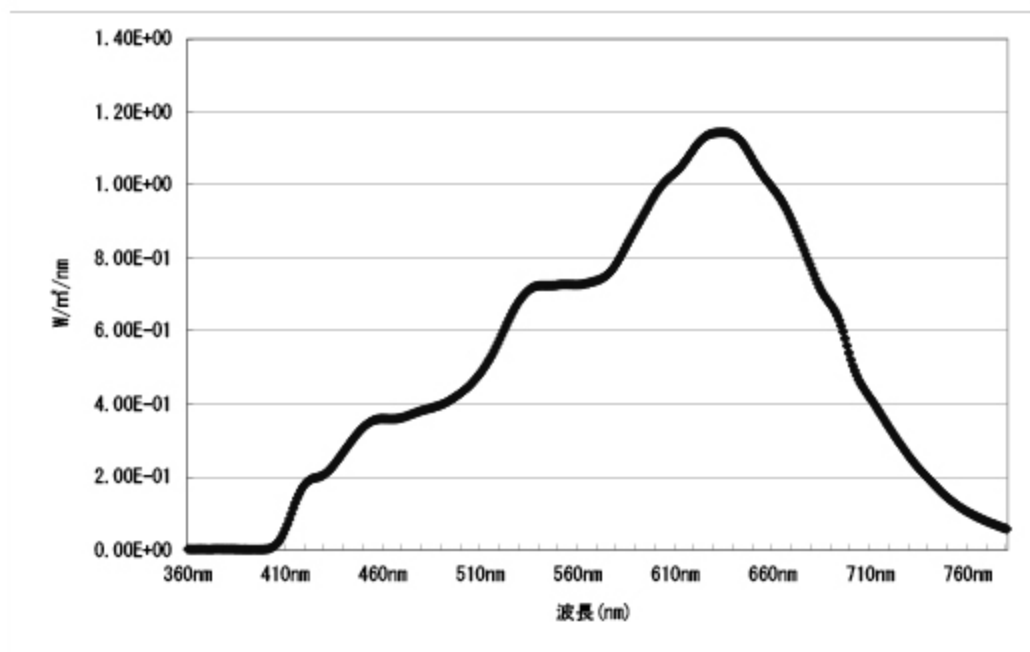
一般的な青色励起 LED は一部の色彩で演色性が劣る場合があるが、紫励起 LED はすべての色彩で色の再現性が高い。Ra 平均演色評価数は 98 で最高レベルの演色性であり、青色励起 LED では出せない発色が正しく表現され、美術品の鑑賞に最適な光源ということが出来る [カラー口絵 11]。

紫 LED は蛍光体を通過し高演色の光に変換されるが、その蛍光体は配合をコントロールすることにより光の波長を細やかに調整することが可能となっている。そして黒体軌跡の理想光源との微妙なズレを調整することによって、より好ましい発色が得られるとして、近年 CIE（国際照明委員会）などでも研究がなされている。黒体とのずれを DUV という指標で示し、黒体軌跡よりややマイナス側にシフトした光（DUV-）が色の好ましさが高まるとされている。

今回は同じ色温度にて、DUV の異なる光源を複数用意して実験ブースで比較し、展示にふさわしい光源を実際に目で確かめて選定した。

比較実験の様子は、カラー口絵 12 を参照されたい。

紫励起 LED にみられる 400nm の波長域を、UV カットフィルターを使い、より退変色損傷係数を低く抑えている。



分光分布

## 2、照明器具の特徴

ケース内壁面用ウォールウォッシャーは上部3列下部1列のライン照明を配している。

それぞれ主として壁面上部、壁面中央、床面を照射する役割を担っており専用に設計されたレンズによって役割に応じた配光制御がなされている。色温度については2700 Kと4000Kの素子を用い、基盤の上に交互に配置されていて、それぞれの出力バランスを変化させてリニアに色温度を設定することができる仕様である。従来の展示照明の中には点光源の並びが目立ち陶磁器に不自然な照り返しとして映り込んでしまうものがあったが、技術の向上によって細密な素子が緻密に並び、二種類の色温度も混ざり合った自然な光を発することが可能になっている。

スポットライトは狭いスペースの中で取り回しの良い、灯体が小型なレンズタイプとした。ウォールウォッシャーと同じく紫励起LEDを採用し個別調光機能付きで細やかな調整ができる

## 3、照明器具設計のポイント

展示ケース用の照明手法としては間接反射光の手法と直接光の手法がある。紫励起LEDはやや光束(=光量)が低いことと、技術向上で直接光のデメリットがなくなってきたことから、直接光をレンズで制御する方式を採用した。

結果として演色性の高い光を効率よく利用できることとなっている。2色2列の色温度調整と異なり、同一基盤で色温度変化ができるので下からのアッパーライト(灯具1列)も同様に色温度を変化させることができる。

上部3列のウォールウォッシャーはあらかじめ適切にフォーカシングされており調光で光のバランスを変えることで壁面展示シーン、陶磁器展示シーンに適した光を再現することができる。そのため展示替えのたびに照明器具の角度調整を行う必要がなく、手間や時間を節約することにつながる。

またケースBのように背面が稼動するタイプで、ケースの奥行き寸法が変化しても、上部照明3列それぞれの出力を調整することで、いずれの奥行き寸法でも良好な配光を実現することができている。

さらに調光・調色を、各々4パターン記憶できる調光装置を備えることにより展示替えの時に迅速、かつ正確に、展示に則したシーンを呼び出すことができる。可動壁面のケースには展示内容と奥行きの違いの両方に対応した調光シーンが設定されている。調光シーンと調色を別系統の調光システムで設定できるので、選択した調光シーンの光バランスを崩すことなく色温度のみを変更することが可能となっている。

設定：調光パターン（絵画・工芸・絵画＋下部照明・100%点灯）

調色パターン（2800K・3000K・3200K・3600K）

#### 4、照度

絵画・壁面展示のシーンするとき、目線の高さで100Lxとなるように調整しシーンを設定した。

壁面の上部から下部まで非常に均整度の高い光環境を実現できている。

### 【5】施工

#### 施工状況について

壁面ケースは7月中旬から8月末の酷暑の45日間で実施することになったが、展示室全体の換気（枯らし）のため、24時間空調が稼動している状態で作業ができたので、温湿度の面では作業環境としては非常に恵まれ、順調に組み立て作業を行う事ができた。

特に作業員のモチベーションが非常に高く、建築工事のような荒現場での作業に比べ、はるかに作業がしやすい環境が提供されていたことで、毎日残業も厭わず、なおかつ精度の高い仕事をする事ができた。展示室内の一角に事務所を設置し、常に作業状況・精度を確認しながら組み立て作業を進めることができ、各工程における自主検査でも、ほとんど指摘事項もないような状況で作業を進める事ができた。

施工に際してはまず展示室内の床のタイプカーペットの養生を目的とし、床全面に新品の合板の敷き込みを行い、作業中の床面は常に清浄な環境を維持することに留意した。ケース内部に使用する石膏ボードや合板などは事前に寸法切したものを持込み、現場での切断加工を最小限にして埃や産廃などを極力なくすよう工夫した。

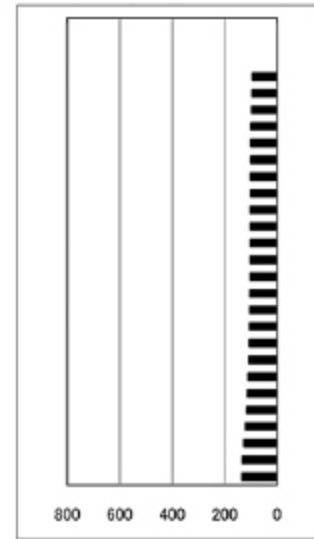
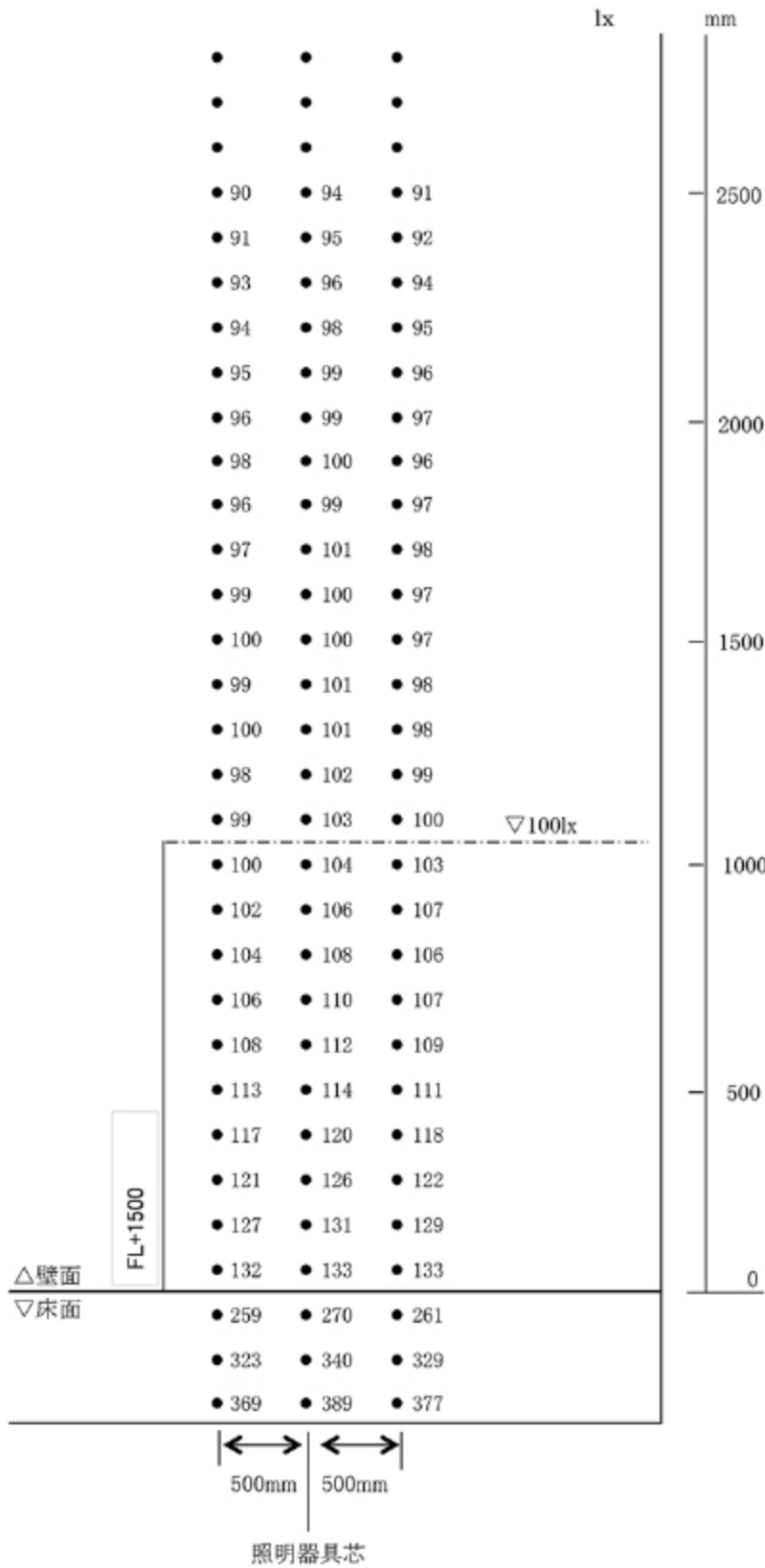
このような清浄な環境でケースの組み立て工事を行うと、ケースの床下、天井内のフレームや熱切ガラスの内部などに埃や粉塵などが堆積せず、仕上げ工事前の隠蔽部の清掃作業で、そのほとんどを除去することができる事が大きなメリットであると言える。またガラスや外部のスチール面など取り付け後に頑丈な養生をしなくても、不用意な傷などをつけられる心配がないのは施工者としては非常にありがたいことである。

今後このように建築工事が完了してから展示ケースの組み立て作業を行うことのメリットをより多くのユーザーに理解してもらい、これがケース組み立て標準となるよう関係者に働きかけたい。

《壁面展示ケースA (D=1,000) 中央部で測定》

①シーン1: 絵画展示 3200K

(中央) 最小照度 : 最大照度 ≒ 1:1.46



◆中央配光図



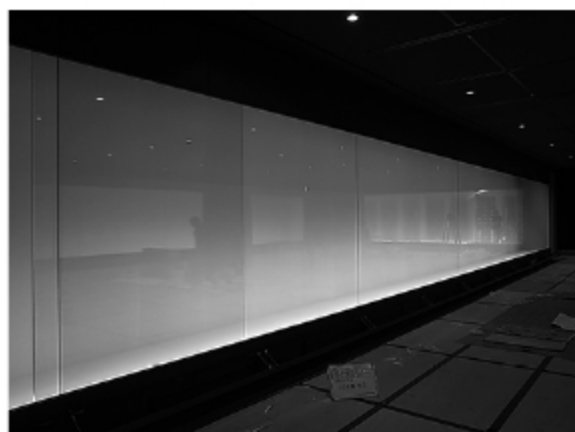
背面柱取り付け



フレーム組み立て中



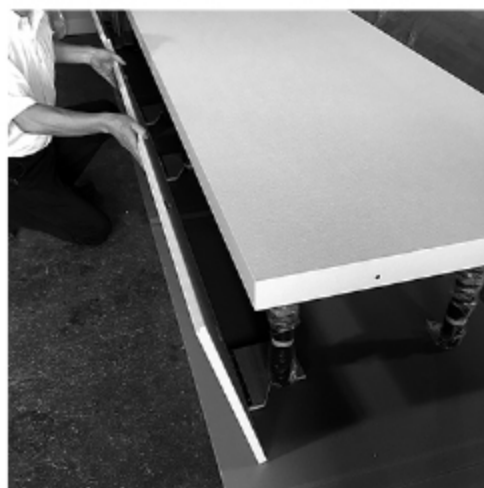
内装造作工事中



クロス貼り完了



枯らし状況写真



展示台

## 【6】 独立ケース

### 1、独立展示ケース納品概要

独立ケースの数量を決定するにあたり、レイアウト案を作成し検討した結果、大型4面ガラスケースが1台、900角の行灯ケースが20台、横長の行灯ケースが6台、傾斜覗きケースが6台の合計33台納品する事となった。

コクヨの既製品ベースのエアタイト仕様なので、別製要素は少ないものの、照明に関しては前述のように、大型ケースと行灯ケースには、作品を美しく引き立たせるためのグレア対策を施している。

大型の4面ガラスケースは総高さが2700mmと、運搬が困難はサイズなので現地で組み立てを行った。このケースは部材がユニット化されており、組み立て作業が簡便で、1台のケースを2日で完成させることができることと、柱やガラス枠にアルミ部材を多用しているため、すべてスチールで製作するケースと比較して軽量で、移動が楽なのが特長である。

背面側に3分割で着脱可能な木製パネルを取り付けることができ、展示室の中央に設置して作品を4方向から鑑賞することも、1面を壁として掛物の展示をすることもできる汎用性の高いケースである。

その他のケースは工場で作成済みに組み上げたものを現地に持ち込んで設置を行った。

## 【7】 備品その他

### システム展示台の概要

壁面ケースに工芸品を展示するために、ケース内部にユニット式の展示台を設置している。壁面ケースは床高さがFL + 300mmとやや低めに設定されているので、工芸作品をFL; 900mmの高さで展示するためには600mmの高さの展示台がすべての壁面ケースで必要になる。

ケースのほぼ全部の長さに展示台を設置するために、展示台の耐荷重、意匠性、取り扱いのしやすさ（寸法・重量）などを考慮した結果、テーブルタイプの展示台を連結して設置することになった。サイズが多くなると取り扱いが煩雑になるので、ケースの奥行き寸法の同じ2つのケースは中間部の寸法はすべて同じサイズ（長さ1800mm）とし、両端部のみケース毎に2タイプの長さにして、計3タイプの長さの展示台で構成した。収納時できるだけコンパクトに納まるよう、テーブル部分の脚は取り外し可能とし、展示台本体と前面塞ぎパネルと側面塞ぎパネルの3パーツで成立できるように単純化した。

合板・クロスはケースの内装と同じ品質のものを使用し、空気環境に最大限配慮して製作し、現地搬入後も設置までの間は常に風を当てて枯らし、VOCの蒸散を極力促すようにした。

## まとめ

以上、出光美術館（門司）リニューアルオープンにおいて、弊社が参画したこのプロジェクトにおける壁面ケースおよび独立ケースの設計・製作・施工の作業プロセスおよび仕様等概要を述べてきた。

最後に、改めて今回のプロジェクトにおけるポイントをまとめて終わりにしたい。

- 1、製作に先立ちモックアップを作成することで、意匠・機能面で非常にクオリティの高いケースを納品することができた。
- 2、演色性の高いLED照明を採用し、十分な配光検証を行った結果、美術館の多彩なコレクションにフレキシブルに対応できる照明システムを導入することができた。
- 3、建築工事完成後に単独でケースの組み立て工事を行うことにより、ユーザー並びにケースメーカーにとって多くのメリットがあるということを再認識することができた。
- 4、独立ケースの上部照明のグレアを無くすことで、壁面や独立ケース同士のガラスへの映り込みを防ぐことができ、独立ケースが多く配置された展示室内を非常に落ち着いた雰囲気にする事ができた。
- 5、プロジェクトメンバー全員がケースの品質レベルを認識・共有し、高いクオリティを目指して打合わせを行い知見を集積することにより、完成度の高い製品ができ上がるということが確認できた。

（やまうち よしひろ コクヨ（株）エンジニアリング事業部ミュージアムグループ）



## Special Report: The Idemitsu Museum of Arts, Moji, Renewed— Introducing New Exhibition Rooms and Display Cases

YAMAUCHI, Yoshihiro  
Museum Group, TCM Engineering, Dept.,  
KOKUYO Furniture Co., Ltd.

This is the report of the newly installed display cases for the refurbished Idemitsu Museum of Arts, Moji. The new museum building was finished and inaugurated with the exhibition “Japanese Ceramics—Quintessence of the Idemitsu Collection” in October, 2016. The characteristic new features of the display cases are explained in details.

|                        |                    |  |                      |                      |
|------------------------|--------------------|--|----------------------|----------------------|
| <p>出光美術館研究紀要 第二十二号</p> | <p>二〇一七年一月三十一日</p> | <p>編集 出光美術館<br/> <small>公益財団法人</small><br/>       発行 東京都千代田区丸の内三三ー一<br/> <small>東京都千代田区丸の内三三ー一</small><br/>       電話 〇三ー三三三ー三三九四〇二</p> | <p>制作 株式会社 ブリュック</p> | <p>印刷 東洋美術印刷株式会社</p> |
|------------------------|--------------------|--|----------------------|----------------------|