

北海道新聞社 道新総合印刷函館工場



所在地：北海道北斗市萩野33番地69
延床面積：5,922㎡
構造・規模：鉄骨造、地上3階建、免震構造
設計：(株)山下設計
施工：建築／清水建設(株)
電気／(株)関電工北海道支店
竣工：平成22年4月

S41

毎時15万部の新聞印刷に対応する高速輪転機を導入した北海道新聞社の新印刷工場。
退色防止タイプのランプを使用した照明器具を採用し、品質を保持しながら、省エネを図っています。

高性能の高速輪転機と最新の製版装置「CTP」を導入し、カラー紙面の印刷を大幅に向上

北海道新聞社の印刷拠点・道新総合印刷函館工場が、毎時15万部の印刷に対応する高速輪転機と新聞の原版となる刷版の製版工程にも最新の「CTP」システムを導入し、平成22年4月に完成。新工場の本格稼動に伴い、カラー面が大幅に増え、文字と写真がより鮮明な紙面の印刷を可能にしています。

建物は、工場全体が約70基の免震装置で支えられた免震構造を採用しており、震度6強の地震を想定した、安全性の高い設計となっています。また、最新の設備で印刷される工程を見学できるコースが設けられており、見学ホールには北海道新聞が伝えてきた報道のパネルなどが展示されています。

退色防止用ランプを使用し、印刷物の品質を保持しつつ快適な作業環境を確保

エントランスホールや見学通路の照明は、積極的に取り組んでいる環境負荷低減に配慮して、消費電力の大幅な削減を可能にするLEDダウンライト900シリーズを採用。蛍光灯器具100Wクラスと同等の明るさを消費電力13.1Wで実現する効率重視タイプの広角形により、壁面に展示されたパネルも均一なあかりで明るい光環境を確保しています。

吹抜空間の高さいばいに設置されている高速輪転機の照明は、輪転機両脇を囲む形で設けられた3層の作業台上部に、FHF32W2灯及び1灯用初期照度補正機能付直付器具に紫外線吸収膜付ランプを採用し、ライン状に配置。紫外線による印刷物の退色防止を図りながら、鮮明な紙面の印刷をチェックする明るさが確保されています。印刷された新聞は自動的に部数を数えて包装される発送部に送られますが、約8mの吹抜空間となっている発送部の照明は、400Wメタルハライドランプ反射笠器具（電動昇降装置付）を採用。色温度4000Kの柔らかなあかりの白色で、明るい快適な作業環境をつくり出しながら、ランプメンテナンスの軽減を図っています。



エントランスホールの照明 LEDダウンライト900シリーズを採用し、移動空間を明るくしながら壁面展示を明るく照明



蛍光灯ダウンライトによる玄関の照明



3階見学コースのLED照明



FHF32W4灯用を採用の会議室の照明



紫外線吸収膜付ランプ初期照度補正付直付器具による高速輪転機周りの照明



発送部には高効率なHIDランプ反射笠器具を使用し快適な作業環境を創出

主な照明器具一覧

設置場所	器具名	形名	台数	ランプ・備考
室内	直付器具（タイマー内蔵器具）	FHT-42007N-PK9	172	32WHf紫外線吸収膜付ランプ×2
		FHT-42307-PK9	19	
		FHT-41007-PK9	34	32WHf紫外線吸収膜付ランプ
	埋込スクエア器具（バツフル付）	FHR-34311N-PR9	12	32Wコンパクト形蛍光灯ランプ×4
	LEDダウンライト900シリーズ	LEDD-70001W-LS8	56	LED 消費電力13.1W
	高天井用反射笠器具	SN-4044A	12	400Wメタルハライドランプ