



工場



外観

施設の概要

所在地：愛媛県今治市旭町5-2-1
 延床面積：4,460㎡（動力棟含む）
 構造・規模：鉄骨造・2階建
 設計：(株)浪速設計
 施工/建築：大成建設・河上工務店JV
 電気：渦潮電機(株)
 竣工：平成12年3月

作業環境の改善・周辺環境への影響に 配慮した工場の省エネ照明設備

■快適な作業環境のための高照度化と 省エネルギーを両立

自動車用、情報機器用、装飾用および各種表示機器用の小型光源を開発・製造・販売する会社で、社名の「ハリソン」はトーマス・エジソンが初めて炭素電球を製造開始したアメリカ・ニュージャージー州ハリソンの地名にちなんで名付けられています。今回完成した第三工場は、パソコンやナビゲーションに使用される液晶バックライト用の冷陰極放電灯を製造するラインが設けられています。

工場棟の建設にあたっては、低騒音機器の採用やサイレンサーによる騒音防止、外気冷房の採用による作業環境改善、GHP導入による個別空調の採用や冷却水リサイクルによる省エネ化、排水経路の分流化・遮断バルブの設置による環境汚染防止など最新の対策がとられています。

照明計画では1階工場はバックライトの生産ラインのため、110W蛍光灯で全般照明を行い、照度ムラを無くす。2階事務所はHf32W蛍光灯メロウラインを採用し、メイン器具は個々にプルスイッチで点滅を可能にし、高照度と省エネを考慮した施設となっています。



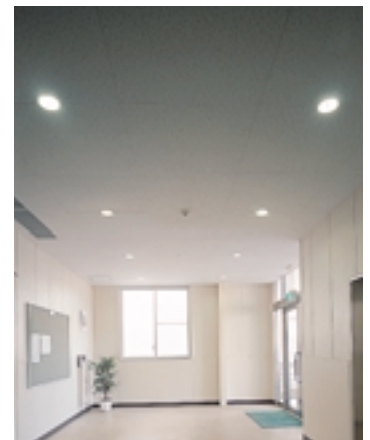
2階事務所。32WHf蛍光ランプ2灯用逆富士形器具を整列配置し、プルスイッチでの点滅を可能にして、高照度化と省エネに配慮している



1階工場内部。バックライト製造工程の照度ムラを無くすため、110W蛍光ランプ1灯用反射笠付器具を配線ダクトに直付けし、ライン配置としている



会議室。32WHf蛍光ランプ2灯用逆富士形器具に別置形の人感センサを組合わせ、消し忘れなどを防止している



エントランス。27W蛍光ランプユーライン2ダウンライト浅形タイプを採用し、明るい空間となっている