

## 工場の照度基準（JIS Z 9110:2010 より抜粋）

作業領域又は活動の種類		維持照度 Em ( lx )
作業①	極めて細かい視作業 精密機械、電子部品の製造、印刷工場での作業 例えば、組立a、検査a、試験a、選別a	1500
	細かい視作業 繊維工場での選別、検査、印刷工場での植字、校正、化学工場での分析などの作業、 例えば、組立b、検査b、試験b、選別b	750
	普通の視作業 一般の製造工場などでの普通の視作業 例えば、組立c、検査c、試験c、選別c、包装a	500
	粗な視作業 限定された作業 例えば、包装b、荷造a	200
	ごく粗な視作業 限定された作業 例えば、包装b、荷造b・c	100
作業②	設計、製図	750
	制御室などの計器盤及び制御盤の監視	500
	倉庫内の事務	300
	荷積み、荷降ろし、荷の移動など	150
執務空間	設計室、製図室	750
	制御室	200
共有空間	電気室、空調機械室、作業を伴う倉庫、 便所、洗面所	200
	階段	150
	倉庫（常時使用する場合200lx）、 廊下、通路、出入口	100

注記：同種作業名について見る対象物及び作業の性質に応じて、次の三つに分ける。

- a) 表中のaは、細かいもの、暗色のもの、対比の弱いもの、特に高価なもの、衛生に関係する場合、衛生に関係する場合、精度の高いことを要求される場合、作業時間の長い場合などを表す。
- b) 表中のbは、a)とb)との中間のものを表す。
- c) 表中のcは、粗いもの、明色のもの、頑丈なもの及びさほど高価でないものを表す。

### 用語の説明

維持照度（Em）：ある面の平均照度を、使用期間中に下回らないように維持すべき値。通常は維持照度を平均照度とも呼んでいます。