

<正誤表>『眼・色・光』(初版第2刷)に以下のような誤りがありました。お詫びして訂正いたします。

p.46 図表 2-1-1  
(誤) 視策 (正) 視索

p.85 傍注  
(誤) USC 色度図 (正) UCS 色度図

p.86 「図 2-3-4 光色区分—JIS Z 9112:1990」は下図に差し替え  
JIS Z 9112:2004 より「昼光色、昼白色、白色、温白色及び電球色の色度範囲は、xy 色度図上においてそれぞれ表 1 に示す色度座標の点を結ぶ四辺形とする。ただし、演色性が普通形で白色の環形蛍光灯の色度範囲は、(0.399 3, 0.413 1)、(0.384 9, 0.366 8)、(0.365 6, 0.390 5)、(0.358 4, 0.349 9) の 4 点が結ぶ四辺形とする。

表 1—蛍光灯の光源色の色度範囲

光源色の種類	記号	限界の色度座標				相関色温度 $T_{cp}$ (K)
		x, y	x, y	x, y	x, y	
昼光色	D	0.327 4, 0.367 3	0.328 2, 0.329 7	0.299 8, 0.339 6	0.306 4, 0.309 1	5 700~7 100
昼白色	N	0.361 6, 0.387 5	0.355 2, 0.347 6	0.332 6, 0.363 5	0.332 4, 0.329 6	4 600~5 500
白色	W	0.398 5, 0.410 2	0.384 9, 0.366 8	0.365 2, 0.388 0	0.358 4, 0.349 9	3 800~4 500
温白色	WW	0.430 5, 0.421 8	0.414 1, 0.383 4	0.396 6, 0.404 4	0.385 6, 0.369 3	3 250~3 800
電球色	L	0.483 4, 0.438 2	0.459 4, 0.397 1	0.430 5, 0.421 8	0.415 3, 0.386 2	2 600~3 250

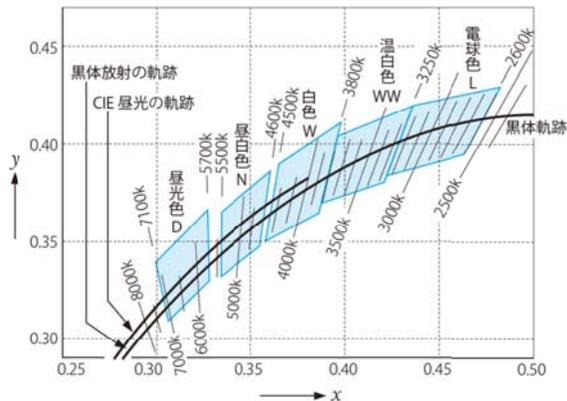


図 2-3-4 光色区分 — JIS Z 9112 : 2012

p.87 「2-3-5 演色性」本文 5 行目~p.88 本文  
(誤) 照明学会では、Ra の値に関して、屋内照明の基準を設けている (→表「演色区分」参照)。  
(正) 照明学会では、Ra の値に関して屋内照明基準 JIES-008 (1999) を設けていたが、JIS Z 9125:2007 「屋内作業場の照明基準」、JIS Z 9110:2010 「照明基準総則」の JIS 化に伴い廃止された。

p.89 表 「■演色区分—JIES-008-1999」は削除

p.94 表 「■照度区分— JIS Z 9110-1979 「照度基準」工場」は下表に差し替え  
JIS Z 9110:1979 「照度基準」は、推奨照度だけを規定した照度基準から、それらに照度均斉度、不快グレア、演色評価数などの照明の質的要件を加えた JIS Z 9110:2010 「照明基準総則」に 2011 年に改正された。

■ 照度区分 — JIS Z 9110 : 2010 「照明設計基準」工場

領域、作業、又は活動の種類	維持照度 $E_m$ (lx)	照度均斉度 $U_e$	屋内統一グレア制限値 $UGR_L$	平均演色評価数 $R_a$	注記
作業					
精密機械、電子部品の製造、印刷工場での極めて細かい視作業、例えば、組立 a、検査 a、試験 a、選別 a	1500	0.7	16	80	色が重要な場合は $R_a \geq 90$ 、超精密な視作業の場合には $2000lx$ とする。
繊維工場での選別、検査、印刷工場での補字、校正、化学工場での分析などの細かい視作業、例えば、組立 b、検査 b、試験 b、選別 b	750	0.7	19	80	色が重要な場合は $R_a \geq 90$ 、精密な視作業の場合には $1000lx$ とする。
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	0.7	—	60	色が重要な場合は $R_a \geq 90$ とする。
粗な視作業で限定された作業、例えば、包装 b、荷造 a	200	—	—	60	
ごく粗な視作業で限定された作業、例えば、包装 c、荷造 b・c	100	—	—	60	
設計、製図	750	0.7	16	80	
制御室などの計器盤及び制御盤などの監視	500	0.7	16	80	1) 制御盤は多くの場合鉛直。 2) 調光が望ましい。
倉庫内の事務	300	—	19	80	
荷積み、荷降ろし、荷の移動など	150	—	—	40	
執務空間					
設計室、製図室	750	—	16	80	
制御室	200	—	22	60	
共用空間					
作業を伴う倉庫	200	—	—	60	常時使用する場合は $200lx$ 。
倉庫	100	—	—	60	
電気室、空調機械室	200	—	—	60	
便所、洗面所	200	—	—	80	
階段	150	—	—	40	出入口には移行部を設け、明るさの急激な変化を避ける。
屋内非常階段	50	—	—	40	
廊下、通路	100	—	—	40	
出入口	100	—	—	60	
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、特に高価のもの、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。					

p.96 参考文献  
(誤) 10) 照明学会：技術規格 JIES-008 (1999) 屋内照明基準 (正) 削除  
(誤) 12) JIS Z 9110-1979、「照度基準」工場 (正) 12) JIS Z 9110:2010 「照明基準総則」工場

p.151 参考文献  
(誤) 3) JIS Z 8113:1999 「照明用語」 (正) 3) JIS Z 8113:1998 「照明用語」