

## 《導入事例》 ◇ 環境 高温多湿 油使用 ◇

業名：株式会社い和多 様

業種：法人向けお弁当（ケータリング）工場他飲食店経営

使用環境：炊飯釜、惣菜、おかず調理場、調理加工ラインの禅譲名に設置。

設置環境は、高温（約 50℃）多湿（大型炊飯釜の上部）、油臭、各調理上の粉末水滴等。

設置本数：95本



## 《導入事例》 ◇ 高温多湿環境 ◇

業名：J Aアップル株式会社 様

業種：農協

使用環境：えのき栽培工場。高温多湿、密閉庫内設置

設置本数：100本



## 《導入事例》 ◇ 低温環境 ◇

業名：株式会社ナガイ 様

業種：食品加工工場

使用環境：低温環境

設置本数：1,100本



《導入事例》 ◇ 多湿 高温 粉じん環境 ◇

業名：株式会社白洋舎 様

業種：クリーニング業

使用環境：5工場導入済み 25年度5工場導入予定（2,300本）

設置本数：2,200本

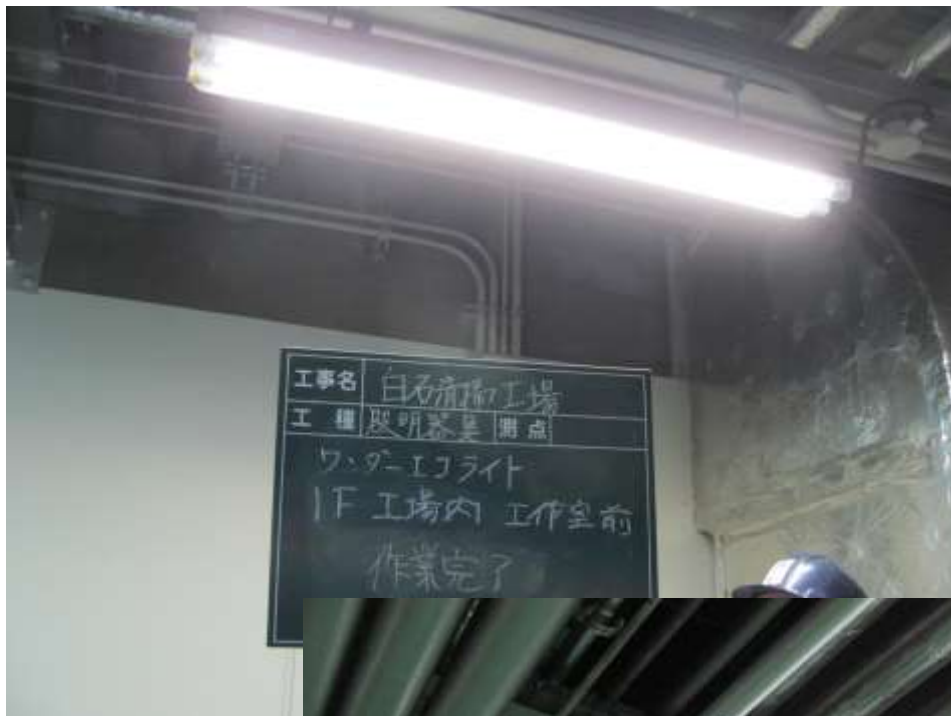


## 《導入事例》 ◇ 粉じん、多湿環境 ◇

業名：札幌市 白石清掃工場 様

業種：ゴミ収集、処理場

使用環境：札幌市施設 ゴミ収集場のため 粉じん 多湿環境



## 《導入事例》 ◇ 低温環境 ◆

設置：川崎市 冷蔵倉庫内

業種：業務用冷蔵庫内

使用環境：低温 稼働棚設置のため、直付け設置、照明器具不使用。

設置本数：350本



### 《導入事例》 ◇ 粉じん環境 ◇

業名：東レ株式会社 様  
業種：繊維、ケミカル製造  
使用環境：東レ滋賀工場設置  
設置本数：120本

### 《導入事例》 ◇ 温度差40度 低高温施設環境 ◇

業名：株式会社佐々木冷菓 様  
資本金：3,000万円  
業種：冷菓・冷凍食品卸業 アイスクリーム冷凍保管等  
使用環境：一部保存待機室導入、温度-25℃。1日に1度霜取りの為に、+20℃まで温度急上昇にする。低温、高温、多湿環境

### 《導入事例》 ◇ エレベーター内設置 ◇

業名：三菱日立ホームエレベーター 様  
業種：ホームエレベーター  
使用環境：ホームエレベーター内部電灯として設置。安全性の高いLED照明として選定基準を満たし、月産台数約200台の内部に設置している。  
設置本数：1,500台（H25,2月現在）