

採用情報

Recruiting

2018

新卒採用 目次

・採用情報	1
<hr/>	
・新卒採用	4
<hr/>	
・三菱電機を「知る」	12
・12の事業分野	13
・経営戦略	20
・グローバル戦略	26
・三菱電機の技術	28
・製作所・研究所	29
・インフォメーションシステム統括事業部	36
・神戸製作所	41
・伊丹製作所	47
・長崎製作所	54
・電力システム製作所	60
・系統変電システム製作所	66
・受配電システム製作所	73
・稲沢製作所	81
・通信機製作所	89
・鎌倉製作所	95
・コミュニケーション・ネットワーク製作所	103
・中津川製作所	110
・冷熱システム製作所	116
・静岡製作所	123
・京都製作所	129
・群馬製作所	135
・名古屋製作所	141
・福山製作所	147
・パワーデバイス製作所	153
・高周波光デバイス製作所	159
・液晶事業統括部	165
・姫路製作所	170
・三田製作所	176
・先端技術総合研究所	183
・情報技術総合研究所	189

新卒採用 目次

・デザイン研究所	195
・住環境研究開発センター	201
・自動車機器開発センター	208
・設計システム技術センター	215
・生産技術センター	220
・コンポーネント製造技術センター	225
・知的財産センター	230
・IT戦略室	235
・ビルシステム事業本部	240
・プラント建設統括部	246
・電力プラント建設センター	252
<hr/>	
・三菱電機の「仕事」と「人」	256
・職種紹介	257
・Career Profile ～先輩のキャリア～	259
・室賀 巧	266
・杉山 素	272
・山本 悠	278
・竹村 優大	283
・大木 幸司	288
・小幡 晃	293
・小森 真吾	299
・木元 薫	304
・矢口 恵理	308
・古川 香織	312
・峯村 貴子	317
・櫻井 由紀音	322
・圓尾 一太	325
・大島 香織	329
・大鋸 司朗	333
・粟生 敏亮	337
・片桐 大介	341
・阪本 亜希	345
・敦賀 梓	349
・杉山 知佳	352

新卒採用 目次

・浅葉 由貴	355
・大金 一之	359
<hr/>	
・ Project Inerview	363
・ Project Inerview 01	365
・ Project Inerview 02	372
・ Project Inerview 03	379
・ Project Inerview 04	384
・ Project Inerview 05	392
・ Project Inerview 06	400
・ Project Inerview 07	405
・ Project Inerview 08	414
・ Project Inerview 09	419
<hr/>	
・ 女性エンジニア特集	428
・ 三菱電機で働く女性エンジニアたちの声：高坂 麻里奈	434
・ 三菱電機で働く女性エンジニアたちの声：表 朝子	439
・ 三菱電機で働く女性エンジニアたちの声：安田 倫子	444
・ 三菱電機で働く女性エンジニアたちの声：竹田 恵美	449
・ 三菱電機で働く女性エンジニアたちの声：山本 有里	454
・ 三菱電機で働く女性エンジニアたちの声：大西 厚子	459
・ 三菱電機で働く女性エンジニアたちの声：谷道 あゆみ	465
・ 三菱電機で働く女性エンジニアたちの声：西田 梨奈	470
・ 三菱電機で働く女性エンジニアたちの声：梨本 由佳	475
・ 三菱電機で働く女性エンジニアたちの声：平岡 利枝	480
・ 女性エンジニア徹底調査	487
<hr/>	
・ 三菱電機で「働く」	489
・ 人材育成	490
・ 福利厚生・各種制度	493
・ 女性の活躍推進	496

新卒採用 目次

・採用基本情報	499
・採用メッセージ	501
・採用コンセプト	504
・募集要項・選考フロー・応募受付期間	505
・募集要項・選考フロー・応募受付期間 (2020年4月入社)	508
・募集要項・選考フロー・応募受付期間 (2020年10月入社)	517
・セミナー情報	523
・文理共通セミナー	526
・文系セミナー	530
・グループ会社セミナー	536
・採用データ	538
・内定者の声	540
<hr/>	
・よくあるご質問	553
・秋季採用制度	558
・応募資格	559
・先輩社員	562
・毛利 拓史	564
・川村 芽衣	566
・片桐 大介	568
・藤田 望	570
<hr/>	
・プレエントリー	572
<hr/>	
・障がい者採用	574
<hr/>	
・インターンシップ情報	576
・事務系インターンシップについて	577
・実習型インターンシップ 概要	578
・事務系インターンシップ実習コース一覧	580
・企業理解型1dayインターンシップ 概要	633
・実習型インターンシップ レポート	636
・デザイン系インターンシップ	645
・国内グループ会社インターンシップ	647

新卒採用 目次

・国内グループ会社採用	656
・情報通信サービス会社	658
・エンジニアリング・サービス会社	659
・製造会社	660
・販売会社他	662
・商品販売会社	664

採用情報



三菱電機の採用

新卒採用

キャリア採用

障がい者採用

インターンシップ情報

インターンシップ情報



グループ会社の採用

国内グループ会社採用

グローバル採用 [Careers Worldwide](#) 

ニュースリリース

- 2019年03月28日 三菱エレベーター「NEXIEZ-LITE MRL」発売のお知らせ
- 2019年03月27日 「三菱電機SOCIO-ROOTS基金」による2018年度寄付実績のお知らせ
- 2019年03月27日 三菱電機パワー半導体「1200V SiC-SBD」発売のお知らせ
- 2019年03月26日 DIC株式会社の5事業所に太陽光発電設備を一括納入
- 2019年03月26日 三菱冷蔵庫「コンパクト3ドア」CGシリーズ新発売のお知らせ

ニュースリリース一覧



Topics



新卒採用

新卒採用プレエントリー、各種セミナー、エントリーシート受付中です。



from ME

人と歴史・宇宙・テクノロジー・エコ・広告宣伝。三菱電機を5つの側面からご紹介します。



三菱電機イベントスクエア
METoA Ginza ウェブサイト [☐](#)



三菱グループのポータルサイト [☐](#)



三菱電機 公式Facebookページ [☐](#)



当サイトの開発・運用・保守業
務



展示会情報



広告/宣伝

エントリーに関する重要なお知らせ

事務系・技術系総合職（自由応募）は、エントリーシート[※]の提出・テストセンター受検・WEB適性検査受検の全てが完了した時点で、本エントリーとなります。

締め切り間近のエントリー期日をチェック！

事務系 2019年10月入社	技術系 2019年10月入社
> 事務系 2020年4月入社	> 技術系 2020年4月入社

理想と、競おう。

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020

TOPICS

全国各地で随時開催予定の各種セミナーについてご覧になれます。



▽ SCROLL DOWN

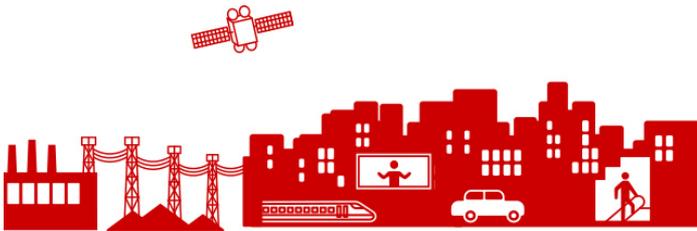
三菱電機を「知る」

COMPANY

三菱電機グループは、「グローバルで、豊かな社会構築に貢献する環境先進企業」を目指し、幅広い分野で国内だけでなく、世界規模での社会性・公共性の高い事業を展開しています。

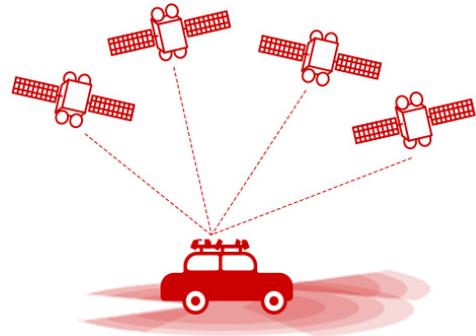
実は世界のインフラ電機

発電、水道、交通、通信など
社会のインフラとして働く「電機」なのです。



ほんとうの総合電機

多彩な事業、技術、ノウハウのシナジーにより
新たな価値をつくりだしていく、「総合」電機なので
す。



自動運転に貢献する技術シナジー



12の事業分野

総合電機メーカーである三菱電機の
広範な事業領域を12区分で紹介します。



経営戦略

三菱電機グループの経営戦略を ご覧になれます。



三菱電機の技術

よりよい社会作りを支える 幅広い技術をご紹介します。



製作所・研究所

全国に広がる三菱電機の製作所・
研究所を地域別・分野別にご紹介します。

三菱電機の「仕事」と「人」

WORKS

世界中で人々の暮らしや社会を支える三菱電機の広範な事業領域や最先端技術、スケールの大きなプロジェクトに携わる社員の挑戦をご紹介します。



事務系

Career Profile
大木 幸司

/ 営業



技術系

Career Profile
入江 恵

/ 設計・開発・技術管理



技術系

Career Profile
平岡 利枝

/ その他企画・管理等



事務系

Career Profile
木元 薫

/ 営業



技術系

Career Profile
高坂 麻里奈

/ 設計・開発・技術管理

> Career Profile ～先輩のキャリア～

> Project Interview

Special Contents

女性エンジニア特集

三菱電機で活躍する女性エンジニアのワークライフバランスや、各種セミナーなどをご紹介します。



特集を見る



職種紹介

事務系、技術系間様々な職種がものづくりを支える一員です。その幅広い活躍の場をご紹介します。



from 五大陸

海外駐在社員ブログ

三菱電機で「働く」

SYSTEM

社員の成長に合わせた能力開発を支援する、各種支援制度や社員一人ひとりの豊かな生活を支援する、様々な制度をご紹介します。



> 人材育成



> 福利厚生・各種制度



> 女性の活躍推進

採用基本情報

RECRUIT

採用メッセージ

求める人物像や採用グループマネージャーからのメッセージをご覧になれます。

採用コンセプト

「理想と、競おう。」のメッセージをご覧になれます。

採用データ

採用者数の推移や配属先部門実績をご覧になれます。

内定者の声

当社の内定者に行った様々なアンケートをご覧になれます。

よくあるご質問

応募方法や採用に関して、毎年数多く寄せられるご質問をご紹介します。

秋季採用制度

制度や応募資格、制度を利用した先輩社員をご紹介します。

募集要項・選考フロー・ 応募受付期間

募集対象や待遇、プレエントリーから選考の流れをご覧になれます。

セミナー情報

全国各地で随時開催予定の各種セミナーについてご覧になれます。

プレエントリー

マイページ 

ニュースリリース

NEWS

- ▶ 2019年04月12日 「第68回 電機工業技術功績者表彰」 重電部門優秀賞を受賞
- ▶ 2019年04月11日 三菱電機「ETC車載器」新製品発売のお知らせ
- ▶ 2019年04月11日 「知財功労賞」経済産業大臣表彰の企業部門を初受賞

➤ [ニュースリリース一覧](#)



三菱電機東京
2020スペシャル
東京2020オリ
ンピック・パラ
リンピックへの取
り組みをご紹介



先進技術を結集
せよ

持てる技術力を
つないで応え
る、三菱電機の
取り組みご紹介



AREA
HIGHLIGHTS

地域の特色あふ
れる活動をお伝
えます。



研究開発・技術

最新の研究開発
と技術、三菱電
機技報などをご
紹介します。

三菱電機を「知る」

三菱電機の経営戦略、
広範な事業領域をご紹介します。



12の事業分野

総合電機メーカーである三菱電機の広範な事業領域を12区分でご紹介します。



経営戦略

三菱電機グループの経営戦略をご覧になれます。



三菱電機の技術

三菱電機の最新の技術や研究をご紹介します。



製作所・研究所

全国に広がる三菱電機の製作所・研究所を地域別・分野別にご紹介します。

12の事業分野

総合電機メーカーである 三菱電機の広範な事業領域を12区分でご紹介します。



ビル



産業・FA



公共



エネルギー



交通



自動車機器



宇宙



通信



半導体・電子デバイス



空調・冷熱



ホームエレクトロニクス



ITソリューション

ビル Building Systems

世界最高品質の昇降機を追求し、ビルの安全・安心を守る。

80年以上の歴史を持ち、これまで約90カ国に昇降機を送り出してきました。国内では3台に1台は三菱電機の昇降機と言われています。またビルマネジメントシステム事業では、入退室管理などのビルセキュリティーシステムや、ビルの設備を管理・制御するビル管理システムなどにより、安全・安心に加え、省エネにも貢献しています。



主な製品

- エレベーター
- エスカレーター
- ビル管理システム
- ビルセキュリティーシステム

その他製品情報：[ビル](#)

リーディング企業として日本の、世界の「ものづくり」を支える。

シーケンサーやレーザー加工機などのFA分野で世界トップクラスのメーカーとして各国の「ものづくり」を支えています。また、FA技術とIT技術を活用し、開発・生産・保守の全般にわたるトータルコストを削減し、一歩先のものづくりを支援するソリューション「e-F@ctory」も展開しています。



主な製品

- シーケンサー
- レーザー加工機
- サーボ
- 産業用ロボット
- 配線用遮断器

その他製品情報：[産業](#) 

公共 Public Utility Systems

もつと良い未来のために、確かな生活基盤を最先端の技術で。

高度な社会インフラに貢献するライフラインや公共施設・サービスなど、生活基盤を築く数々の分野で事業を展開しています。水環境システムや先端医療を始め、安心・安全な社会づくりへの貢献、そして映像エンターテインメントの提供まで、社会が必要とするものをつくり出し、暮らしの質を高めていきます。



主な製品

- 水処理技術
- 航空管制システム
- 大型映像装置
- 防災情報システム

その他製品情報：[公共・エネルギー](#) 

エネルギー Energy Systems

川上から川下まで、国内屈指の総合力で電力インフラを構築。

創業以来携わってきた伝統あるビジネスであり、発電から送変電、配電に至るすべてのフェーズにおいて、世界各国の電力インフラの発展に大きな役割を果たしてきました。クリーンエネルギーの需要が高まる中、スマートグリッド関連事業など、新たなエネルギービジネスも積極的に展開しています。

主な製品

- タービン発電機
- 保護、制御システム
- 真空遮断器
- 変圧器
- 受変電システム
- 系統安定化システム
- 開閉装置
- 太陽光発電システム

その他製品情報：[公共・エネルギー](#) 



交通 Transportation Systems

車両用機器・システムをトータルで提供する「鉄道の三菱電機」。

1964年の開通以来、すべての新幹線において車両・地上システムの開発に携わってきた技術力。そして、様々な分野で培ってきた電力や通信などの技術を集結し、省エネにも貢献しています。既に世界30カ国以上で三菱電機の製品が採用されています。これからも省エネで安全、快適な国内外の鉄道を支えていきます。

主な製品

- 車両用主回路システム
- 車両用空調装置
- 車両情報管理装置
- 電力管理システム
- トレインビジョン
- 列車運行管理システム

その他製品情報：[公共・エネルギー](#) 



自動車機器 Automotive Equipment

多彩な製品群で、モータリゼーションの発展を下支えする。

世界で初めて製品化した電動パワーステアリングを始めとして、世界トップクラスのシェアを誇る数多くの製品で安全・安心・快適なクルマ作りを支えています。電気自動車やハイブリッド車の普及、自動運転の実現など、変わり続ける時代のニーズを様々な視点からとらえ、誰もが安全に安心して利用できるクルマ作りに貢献していきます。

主な製品

- エンジン電装品
- 電動パワーステアリングシステム
- エンジン制御製品
- カーマルチメディア製品
- 電動化関連製品
- 予防安全製品

その他製品情報：[自動車機器](#) 



宇宙 Space Systems

宇宙という広大なビジネスフィールドで先端技術が活きる。

これまでに世界各国で500機以上の人工衛星開発に参加しています。宇宙環境を再現できる試験設備を備え、人工衛星の設計・製造・試験を一貫して自社内で行うことができます。また、ハワイの「すばる望遠鏡」やチリの「ALMA望遠鏡」など、大型望遠鏡の分野でも世界をリードしています。

主な製品

- 人工衛星
- 大型望遠鏡
- 人工衛星搭載機器

その他製品情報：[宇宙・通信](#) 



情報を「送る」技術で、快適なコミュニケーションを実現。

インターネットなどの通信インフラ上で、高画質動画コンテンツなど大容量データを高速でやりとりするために、光ブロードバンドサービスに対応した製品を手がけています。また、安心・安全な社会の実現に貢献する映像セキュリティーシステムや、エネルギーの最適利用に向けたスマートグリッド用通信システムなど、多彩な製品を通じて豊かな社会づくりを支えます。



主な製品

- 光ブロードバンドシステム
- 無線アクセスシステム
- ホームICTシステム
- 映像セキュリティーシステム
- 列車無線システム

その他製品情報：[宇宙・通信](#) 

半導体・電子デバイス Semiconductors & Devices

より豊かな社会を支えるキーデバイスを提供。最先端技術に挑戦。

家電から宇宙まで、機器のキーデバイスとして活躍し、我々の暮らしを豊かにする半導体・デバイスを提供しています。特にパワー半導体は家電製品や産業機器、鉄道などの電力制御やモーター制御、風力発電や太陽光発電などあらゆる分野で活躍。その性能によって各分野で高い省エネ効果を生み出しています。



主な製品

- パワーモジュール
- 光デバイス
- 高周波デバイス
- TFT液晶モジュール

その他製品情報：[半導体・電子デバイス](#) 

空調・冷熱 Heating, Ventilation & Air Conditioning

暮らしや産業のあらゆるシーンで快適性・省エネ性を求めています。

ルームエアコン「霧ヶ峰」に代表される住宅用から、ビル用、産業用まで幅広く省エネ効率の高い空調機を提供しています。一方で冷凍・冷蔵などの低温分野においても、低温倉庫・食品加工場やアイススケートリンクの製氷用冷凍機など、流通から産業分野まで幅広い低温システムを提供しています。



主な製品

- ルームエアコン
- 業務用空調機
- 低温・給湯・産業冷熱

その他製品情報：[空調・冷熱](#) 

その他製品情報：[個人のお客様](#) 

ホームエレクトロニクス Home Electronics

暮らしの「本質」を見つめた新しいものづくりで、スマートライフを実現。

スマート（賢い・つながる・ムダがない）な技術により、社会・暮らし・製品・人をつなぎ、明日の暮らしのクオリティ向上を実現する新コンセプト「SMART QUALITY」を展開。快適に楽しく続けられる節電をアシストする「節電アシスト」、誰でも「高性能」を使いこなせる「らく楽アシスト」を、多くの機種に搭載しています。



主な製品

- 液晶テレビ
- 冷蔵庫
- 掃除機
- 電気給湯機
- ジャー炊飯器

その他製品情報：[個人のお客様](#) 

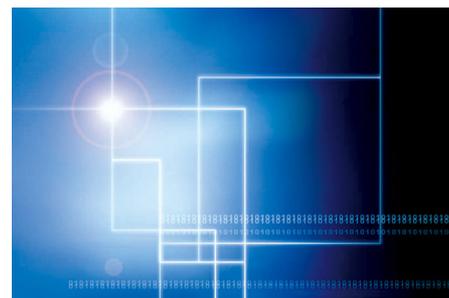
暮らしのあらゆる場面に、ITで快適・安心・発展を提供。

金融機関や製造現場、社会インフラ（交通・航空・空港・電力）、デベロッパーなど幅広い分野において、暗号化を始めとするセキュリティー技術やIoT技術、及びクラウド基盤の活用により、豊かな暮らしと社会を支えるITソリューションを提供しています。

主な製品

- ターミナルレーダー情報処理システム
- 空港旅客案内情報システム
- エネルギーマネジメントシステム
- 大規模セキュリティーシステム

その他製品情報：[ITソリューション](#) 



経営戦略

経営理念・経営方針

三菱電機グループは、「企業理念」及び「7つの行動指針」に基づき、CSR（Corporate Social Responsibility）を企業経営の基本と位置付け、社会課題に対する解決への取組を通じて価値を評価される企業、すなわち、事業活動を通じて「社会」「顧客」「株主」「従業員」をはじめとするステークホルダーから信頼と満足を得られる企業を目指しています。

環境問題や資源・エネルギー問題をはじめとする今日的な社会課題に対して、製品・システム・サービスの提供等によりグローバルに解決に取り組み、持続可能性と安心・安全・快適性が両立する豊かな社会の実現に貢献する「グローバル環境先進企業」として認められることを目指すことで、グループ全体で持続的な成長を追求いたします。

企業理念

三菱電機グループは、技術、サービス、創造力の向上を図り、
活力とゆとりある社会の実現に貢献する。

目指すべき企業の姿

「持続可能性」と「安心・安全・快適性」が両立する
豊かな社会の実現に貢献する『グローバル環境先進企業』

2020年度までに達成すべき成長目標
連結売上高5兆円以上 営業利益率8%以上

価値創出への取組

グローバルに製品・システム・サービスを提供

強い事業をより強く

技術シナジー・事業シナジー

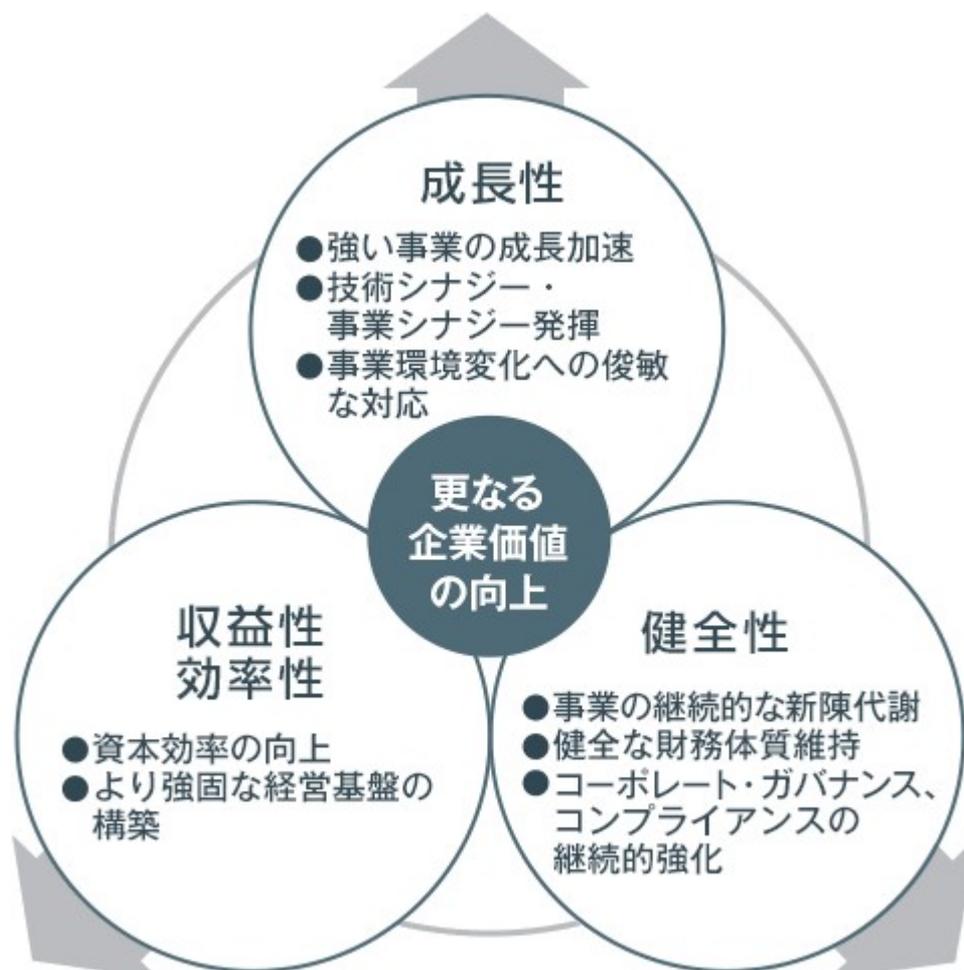
今日的な社会課題

環境問題

資源・エネルギー問題

また、持続的な成長を追求するにあたっては、グループの経営方針として2001年度から実践してきた「成長性」「収益性・効率性」「健全性」の3つの視点による「バランス経営」を堅持し、更なる企業価値の向上に努めます。

コーポレート・ガバナンス、コンプライアンスの強化にも継続して取り組んでまいります。



経営目標

「質のよい」成長の実現に向けて

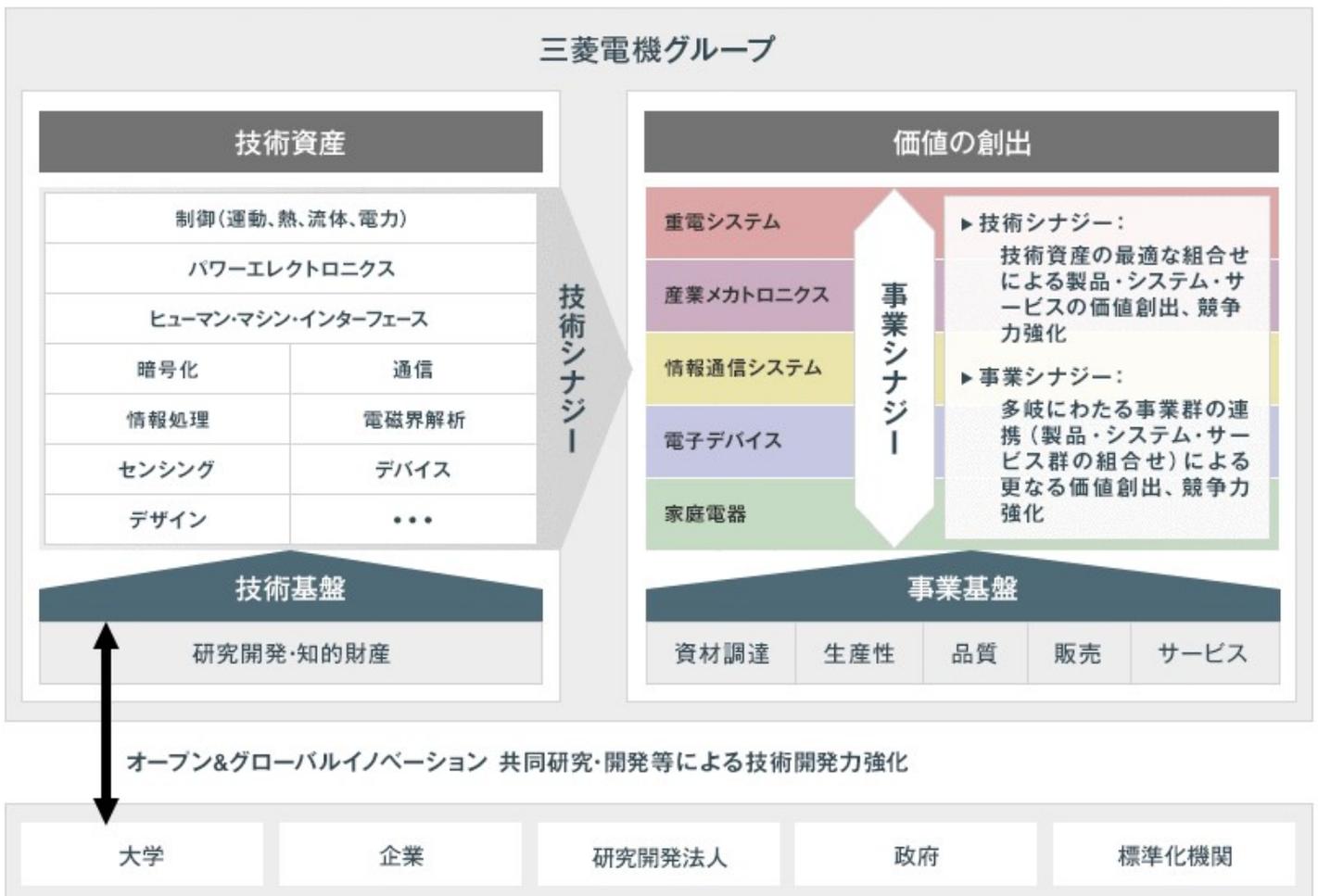
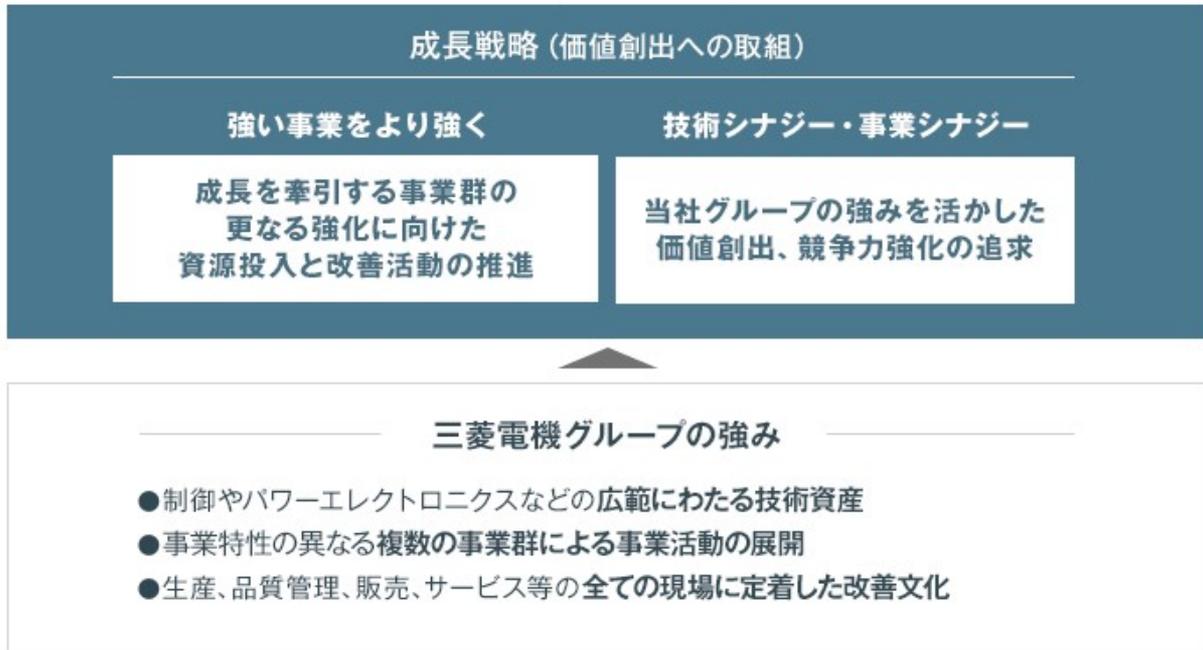
三菱電機グループは、もう一段高いレベルの成長を目指し、2020年度までに達成すべき成長目標として「連結売上高5兆円以上」「営業利益率8%以上」を設定しています。また、今後も継続的に達成すべき経営指標として「ROE10%以上」「借入金比率15%以下」を設定しています。

2017年度は、連結売上高4兆4,311億円、営業利益3,186億円となり、共にグループにとり過去最高の業績となりました。また、2017年度末のROEは12.6%、借入金比率は7.3%となり、継続的に達成すべき経営指標の「ROE10%以上」「借入金比率15%以下」も達成いたしました。

成長戦略の推進

三菱電機グループの大きな強みは、「制御やパワーエレクトロニクスなどの広範にわたる技術資産」「事業特性の異なる複数の事業群による事業活動の展開」、および、これらを支える「生産・品質管理・販売・サービス等の全ての現場に定着した改善文化」です。

これらの強みに基づき、「強い事業をより強く」し、「技術シナジー・事業シナジー」を発揮することをグループの成長戦略の核に据え、2020年度までに達成すべき成長目標の実現と、2020年度以降の成長持続に取り組みます。



強い事業をより強く

現在は、8つの事業－電力システム、交通システム、ビルシステム、FAシステム、自動車機器、宇宙システム、パワーデバイス、空調冷熱システム－を、成長を牽引する事業群として位置づけ、資源投入や改善活動の推進による更なる事業の強化に取り組んでおります。これらの成長牽引事業群を中心として、日本・北米・欧州・中国をはじめ、アジア他の新興市場までグローバルに事業を展開し、各市場のニーズに応じて顧客に評価される価値を提供・創出し続けることで、持続的な成長の実現を図ります。

技術シナジー・事業シナジー

三菱電機グループの強みを活かし、「技術と技術の組合せ」や「事業と事業の組合せ」による更なる価値創出や競争力強化を追求してまいります。

具体的には、広範にわたる強い技術資産の最適な組合せによる「技術シナジー」の発揮や、多岐にわたる事業群の連携による「事業シナジー」の発揮により、個々の製品・システム等における性能・信頼性を向上するとともに、技術・製品・システム・サービスの組合せを通じて、課題やニーズへの対応力を強化することで、既存の事業領域における顧客からの評価の向上に加え、新たな事業・市場を開拓してまいります。

成長戦略の推進にあたっては、開発投資や設備投資などにおける高水準の資源投入の継続に加え、「事業拡大に向けて不足している製品群や技術領域等の補完」「新地域・新市場への進出に際しての販売網・サービス網の確保」「事業遂行力の強化に向けた人的資源の獲得」の3つの視点から、三菱電機グループの成長に資する協業やM&Aにも積極的に取り組み、投資成果を最大化してまいります。あわせて、事業の新陳代謝を通じた成長分野への経営資源の再配分や、将来の成長を支える新たな強い事業の継続的創出により、事業ポートフォリオの強化を図ります。

強固な経営体質の構築

より強固な経営体質を構築すべく、資本効率の向上にも継続して取り組みます。その方策として、引き続き売上拡大・原価低減活動・棚卸資産回転率改善活動・売掛債権回転率改善活動・Just in Time改善活動を徹底するとともに、事業別資産効率指標として2015年度から導入した三菱電機版ROICを継続的に運用し、グループ全体のROEの更なる改善を図ります。

今後も、安定的なキャッシュフローの創出に努め、戦略的な成長投資の推進や、収益拡大に応じた株主還元拡大などにバランスよく配分し、企業価値の向上を図ります。

変革への挑戦

三菱電機グループは、バランス経営に基づいて経営施策を着実に実行していくとともに、コーポレートステートメント「Changes for the Better」を実践すべく、「変革を通して、新たな価値の創出を。」という姿勢を従業員全員が共有し、三菱電機グループ自身が変革し続けることで、常によりよいものを生み出し続ける企業へ成長してまいります。



グローバル戦略

「強い事業をグローバルでより強く」するため、事業体制整備、設備投資を実施し事業拡大に取り組んでいます。

グローバル戦略

三菱電機では、海外留学制度^{※1}や海外OJT制度^{※2}を積極的に実施し、グローバルで活躍する人材を多数育成することにより、海外事業を拡大してきました。今では売上2兆円を超え、全売上の45%を占めるまでに拡大しています。

今後も、「強い事業をグローバルでより強く」するための事業体制整備として、引き続き、既存の事業拠点への設備投資（米国：電力用変圧器工場新設など）を実施するとともに、事業規模の拡大が著しい市場に対応するための製造会社（中国：FAシステム、自動車機器、など）や、新市場開拓に向けた販売拠点（インド、ベトナム）の設立だけでなく、2010年11月に買収したVincotech社（パワーデバイス事業）のようにシナジー創出を通じて事業を拡大できるM&Aにも取り組んでいきます。

なかでも、高い市場成長率が見込まれる新興国市場に対しては、特にアジアを中心に事業横断的な地域戦略を強化していきます。既に多くの事業が進出し、事業基盤を築いている中国市場においては、拠点間の連携や事業間の連携を強化し、三菱電機グループの総合力を発揮して更に事業を拡大していきます。

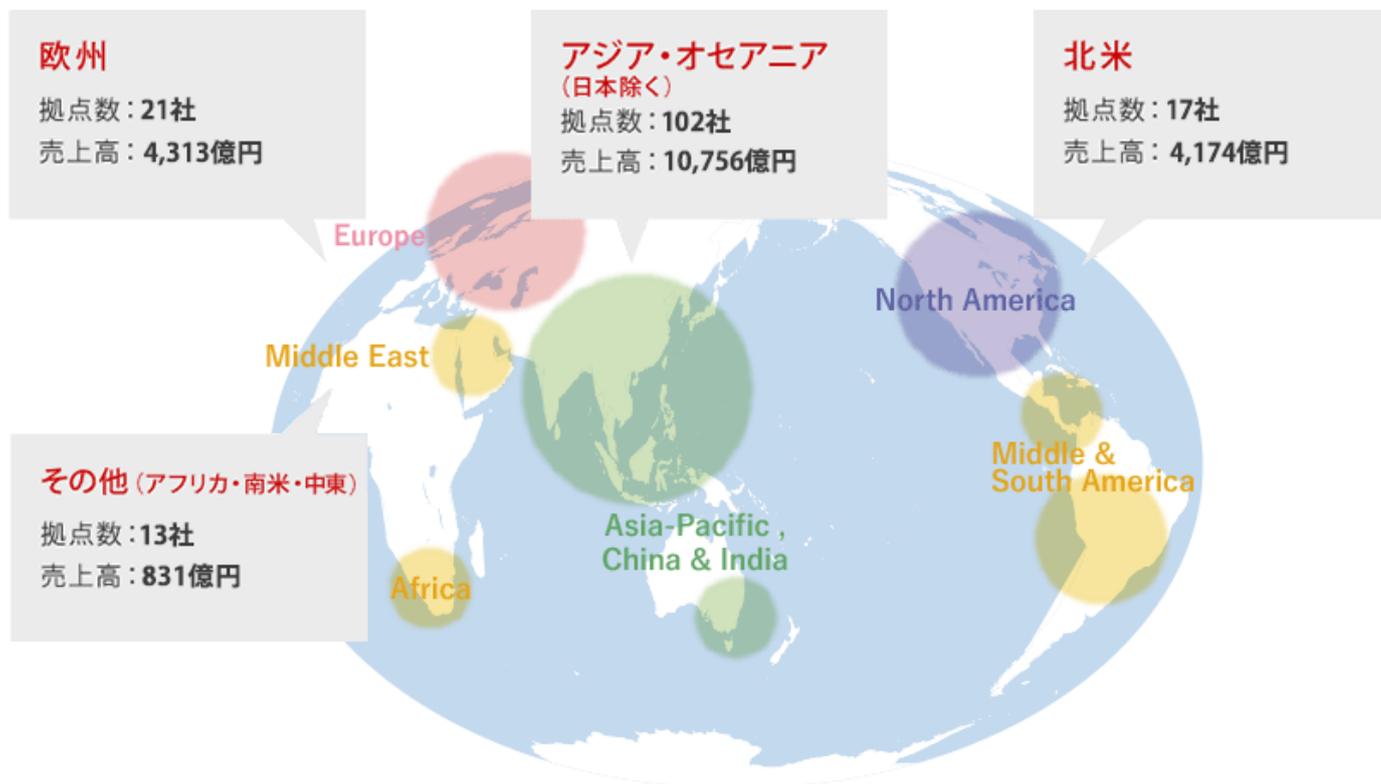
また、今後、本格的な事業進出の時期を迎えるインド市場においては、重電システムや産業メカトロニクスなど、三菱電機グループの中でもとりわけグローバルに強い事業を核にした成長市場開拓に取り組んでいきます。

※1 海外の大学等へ留学する制度

※2 三菱電機グループの海外拠点にて1年間語学や実務の研修を行う制度

国境を越えた ビジネスが広がり、 現在では海外41カ国に 153社の関係会社を置 く。

(2018年3月現在)



経営戦略

三菱電機グループの
経営戦略をご覧にな
れます。



先進技術を結集せよ



持てる技術力をつないで応える、三菱電機の取り組みをご紹介します。

研究開発

社会インフラから家庭電器まで、研究開発・技術を各分野ごとにご覧いただけます。

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。



全国に広がる三菱電機の 製作所・研究所を 地域別・事業分野別にご紹介します。

地域で絞り込む

- 全国
- 東北 | 関東 | 東海 | 関西 | 四国・中国 | 九州

事業分野で絞り込む

- 全て ▶ [事業分野についての説明はこちら](#)
- ビル | 産業・FA | 公共 | エネルギー | 交通 |
- 自動車機器 | 宇宙 | 通信 | 半導体・電子デバイス |
- 空調・冷熱 | ホームエレクトロニクス | ITソリューション

※地域・事業分野のいずれか一方でテーマ検索したい場合は、他方は「全て」を選択してください



製作所



インフォメーションシステム統括事業部

地域

関東（東京・神奈川）

事業分野

ビル、産業・FA、公共、エネルギー、交通、自動車機器、宇宙、通信、半導体・



神戸製作所

地域

関西（兵庫）

事業分野

ビル、公共、エネルギー、交通、通信、ITソリューション



伊丹製作所

地域

関東（東京）、東海（岐阜）、関西（兵庫）

事業分野

交通



長崎製作所

地域

九州（長崎）

事業分野

ビル、公共、エネルギー、交通、空調・冷熱

電子デバイス、空
調・冷熱、ホームエ
レクトロニクス、IT



電力システム製作 所

地域

関東（神奈川）、関
西（兵庫）、九州
（長崎）

事業分野

公共、エネルギー、
通信、ITソリュー
ション



系統変電システム 製作所

地域

関東（東京）、関西
（兵庫）

事業分野

公共、エネルギー、
交通



受配電システム製 作所

地域

四国・中国（香川）

事業分野

ビル、産業・FA、公
共、エネルギー、交
通



稲沢製作所

地域

東海（愛知）

事業分野

ビル



通信機製作所

地域

関西（兵庫）

事業分野

公共、宇宙、通信、
半導体・電子デバイ
ス



鎌倉製作所

地域

東北（福島）、関東
（神奈川）

事業分野

公共、交通、自動車
機器、宇宙、通信



コミュニケーシ ョン・ネットワー ク製作所

地域

東北（福島）、関西
（兵庫）

事業分野

ビル、公共、エネル
ギー、交通、通信、
ITソリューション



中津川製作所

地域

関東（長野）、東海
（岐阜）、関西（京
都）

事業分野

ビル、産業・FA、公
共、エネルギー、交
通、空調・冷熱、
ホームエレクトロニ
クス



冷熱システム製作所

地域

関西（和歌山）、九州（長崎）

事業分野

ビル、公共、空調・冷熱

静岡製作所

地域

東海（静岡）

事業分野

空調・冷熱、ホームエレクトロニクス

京都製作所

地域

関西（京都）

事業分野

ビル、公共、エネルギー、交通、通信、ホームエレクトロニクス

群馬製作所

地域

関東（群馬）

事業分野

空調・冷熱、ホームエレクトロニクス



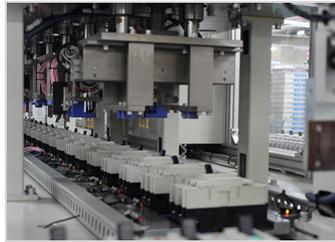
名古屋製作所

地域

東海（愛知・岐阜）

事業分野

産業・FA



福山製作所

地域

四国・中国（広島）

事業分野

産業・FA、公共、エネルギー、通信



パワーデバイス製作所

地域

九州（福岡・熊本）

事業分野

ビル、産業・FA、公共、エネルギー、交通、自動車機器、半導体・電子デバイス、空調・冷熱、ホームエレクトロニクス



高周波光デバイス製作所

地域

関西（兵庫）

事業分野

産業・FA、公共、自動車機器、宇宙、通信、半導体・電子デバイス、ホームエレクトロニクス



液晶事業統括部

地域

九州（熊本）

事業分野



姫路製作所

地域

関西（兵庫）

事業分野



三田製作所

地域

関西（兵庫）

事業分野

ビル、産業・FA、公共、交通、自動車機器、半導体・電子デバイス、空調・冷熱

自動車機器

自動車機器、通信

研究所



先端技術総合研究所

地域

関西（兵庫）

事業分野

ビル、産業・FA、公共、エネルギー、交通、自動車機器、宇宙、通信、半導体・電子デバイス、空調・冷熱、ホームエレクトロニクス、ITソリューション



情報技術総合研究所

地域

関東（神奈川）

事業分野

ビル、産業・FA、公共、エネルギー、交通、自動車機器、宇宙、通信、半導体・電子デバイス、空調・冷熱、ホームエレクトロニクス、ITソリューション



デザイン研究所

地域

関東（神奈川）

事業分野

ビル、産業・FA、公共、エネルギー、交通、自動車機器、宇宙、通信、半導体・電子デバイス、空調・冷熱、ホームエレクトロニクス、ITソリューション



住環境研究開発センター

地域

関東（神奈川）、東海（静岡）、関西（和歌山）

事業分野

ビル、エネルギー、通信、空調・冷熱、ホームエレクトロニクス



自動車機器開発センター

地域

関西（兵庫）

事業分野

自動車機器



設計システム技術センター

地域

関西（兵庫）

事業分野

ビル、産業・FA、公共、エネルギー、交通、自動車機器、宇



生産技術センター

地域

関西（兵庫）

事業分野

ビル、産業・FA、公共、エネルギー、交通、自動車機器、宇



コンポーネント製造技術センター

地域

関西（兵庫）

事業分野

ビル、産業・FA、エネルギー、交通、自動車機器、半導体・

宙、通信、半導体・
電子デバイス、空
調・冷熱、ホームエ
レクトロニクス、IT
ソリューション

宙、通信、半導体・
電子デバイス、空
調・冷熱、ホームエ
レクトロニクス、IT
ソリューション

電子デバイス、空
調・冷熱、ホームエ
レクトロニクス

製作所・研究所以外



知的財産センター

地域

関東（東京・神奈
川）、関西（兵庫）

事業分野

ビル、産業・FA、公
共、エネルギー、交
通、自動車機器、宇
宙、通信、半導体・
電子デバイス、空
調・冷熱、ホームエ
レクトロニクス、IT
ソリューション



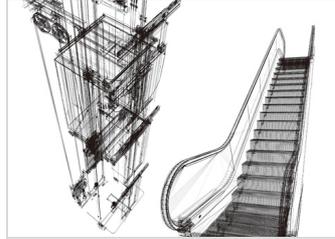
IT戦略室

地域

関東（東京）

事業分野

ビル、産業・FA、公
共、エネルギー、交
通、自動車機器、宇
宙、通信、半導体・
電子デバイス、空
調・冷熱、ホームエ
レクトロニクス、IT
ソリューション



ビルシステム事業 本部

地域

関東（東京）

事業分野

ビル



プラント建設統括 部

地域

関東（東京）

事業分野

ビル、公共、エネル
ギー、交通



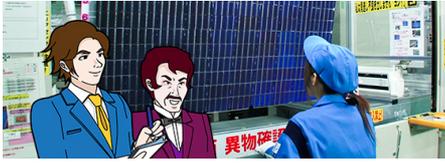
電カプラント建設 センター

地域

関東（東京）

事業分野

公共、エネルギー



▶ プロジェクトME

三菱電機の製造現場の秘密を映像で徹底レポートします。普段は入れない製造の裏側、働く人々の情熱や製品への想いをお伝えします。

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所

インフォメーション
システム統括事業部

価値あるITソリューションを
社会の最前線へ



ビル



産業・
FA



公共



エネル
ギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレク
トロ
ニクス



IT
ソ
リュー
ション

概要

高度情報化社会に対応したIT提案

高度情報化社会において情報システムの役割が益々高まる中、三菱電機のシステムインテグレーション事業の中核となるのが、インフォメーションシステム統括事業部である。インフォメーションシステム統括事業部には、IT技術を活用し、当社が保有する製品機器の強みを更に高めるソリューション事業の企画・推進を担う部門と、主に官公庁、航空・空港・交通、公営競技分野などにおける様々なITサービス提供のためのシステム構築を担う部門がある。

2部門いずれも国民生活を支える社会インフラとして停止することが許されないミッションクリティカルなシステムが多く、高い信頼性が欠かせない。

価値あるシステムの創造に向けて

もともと多様な事業分野でシステムエンジニアリング事業を行ってきた三菱電機だけに、社内には経験豊富なシステムエンジニアが多数在籍している。厳しい開発条件のなかで、クライアントの要望や要求に応えてきた経験は、確かな技術力として蓄積されており、今後もそれを駆使することで、社会的に価値あるシステムを提供していく。積極的に新しい人材の開発を進め、全社的なIT事業の推進役となっていくことが、インフォメーションシステム統括事業部の目標である。

業務内容

ITサービス提供のためのシステム構築

所在地



インフォメーションシステム統括事業部

〒247-8520 神奈川県鎌倉市上町屋325番地

[地図を見る](#)

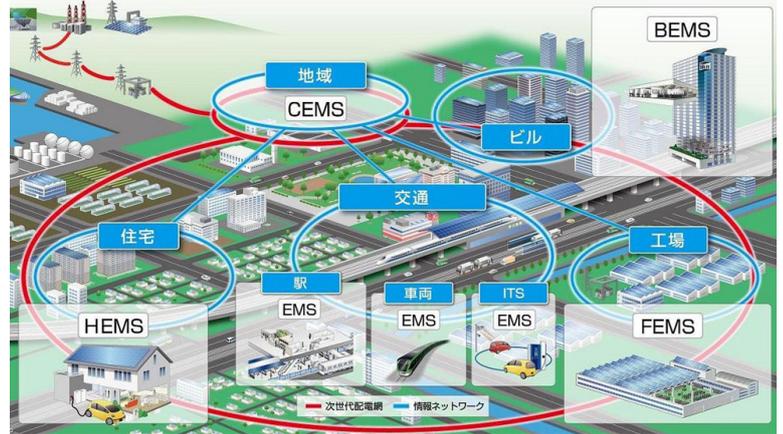
インフォメーションシステム統括事業部（東京）

〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目7番3号（東京ビル）

CLOSE-UP PRODUCTS

街や都市のスマート化に向けて・・・ エネルギーマネジメントシステム (xEMS)

トータルセキュリティやスマートグリッドなど、スマートな社会の実現に必要なエネルギーマネジメントシステムには、多種多様な機器とITの連携が必要となる。インフォメーションシステム統括事業部では、住宅（HEMS）、工場（FEMS）、オフィスビル（BEMS）、集合住宅（MEMS）などのエネルギー関連システムにおいて、様々な製品機器を扱う総合電機メーカーの強みを活かして関係事業本部と連携し、お客様に最適・最良なシステムインテグレーションを行っている。



航空管制に必須の装置

ターミナルレーダー情報処理システム (ARTS)

ARTS (Automated Radar Terminal System) は、空港監視レーダーの情報に高度処理を加え、レーダースコープ上にコールサイン（便名）、飛行速度、飛行高度などの情報を表示する、航空管制には不可欠なシステムである。世界でもトップクラスのレーダー技術を持つ三菱電機の強みを活かし、インフォメーションシステム統括事業部ではいち早くこのシステムを完成させ、国内大規模空港の多くに納入している。航空の安全を常時担っているARTSには、トラブルによる停止が許されない。また、複雑化する管制業務に対応する管制官訓練のために3次元シミュレーションができる航空管制訓練システムも提供している。



国内大規模空港の多くで稼働中 空港旅客案内情報システム（FIS）

空港の旅客ターミナルビルでは大型映像表示装置や各所のモニターでフライト情報を提供している。三菱電機は、このFIS（Flight Information System）の開発の先駆者として現在も高いシェアを誇る。FISは旅客への情報提供だけでなく、空港スタッフにリアルタイムで最新情報を伝え、その運営を支援している。インフォメーションシステム統括事業部は、情報処理システム、大型平面LCD、高品位液晶ディスプレイ、液晶マルチ大画面表示装置、自動放送システムなどの技術を駆使し、品質・信頼性・経済性・操作性の高い製品を構築している。

関連リンク：▶ [空港フライトインフォメーションシステム](#)



IoTシステムを支えるプラットフォーム スマート制御クラウドサービス「DIAPLANET」

近年、IoT^{※1}の普及により、多種多様な機器がインターネットに接続可能となり、それらの機器に対する遠隔からの制御・監視・情報収集のニーズが高まっている。さらに、多数の機器から収集したセンサーデータを分析・可視化することによる制御の高度化や業務の効率化など新しいサービスの創出が求められている。インフォメーションシステム統括事業部は、IoT通信制御及びデータ分析などのPaaS^{※2}機能を提供し、このPaaS機能をベースにIoTシステム、エネルギー管理システム（xEMS）を提供している。

※1 Internet of Things

※2 Platform as a Service

関連リンク：▶ [DIAPLANET](#) 

TOPICS

地域コミュニケーション活動

毎年、盛大に夏祭りが行われます。社員による神輿や職場対抗の仮装コンテストが行われる他、多くの模擬店や、豪華商品が当たる抽選会などもあります。近隣住民の方々も多数来場され、大変に盛り上がるイベントです。



夏祭り

教育プログラム

新入社員研修では、関係会社とともに3ヶ月間の研修でIT技術や社会人としての基礎を学びます。3年間の基礎教育期間は各人に先輩社員がトレーナーとしてついてOJTを行います。また、海外OJT、語学留学並びに米国スタンフォード大学IT研究機関での研修機会が用意されています。



海外OJT

最寄の名所・ 観光スポットなど

若者に人気があるのは、マリンスポーツが盛んな湘南海岸や江ノ島。社内にもヨット部があり、セーリングを楽しんだり、本格的なレースにも参加しています。個人的にサーフィンを趣味にしている人も多くいます。



江ノ島に沈む夕日は一見の価値あり

インフォメーションシステム統括事業部



Career Profile

～先輩のキャリア～

官公システム部
岡田 友司

製作所
神戸製作所

人の暮らしと環境のために。
高度な技術で社会を支える



ビル



産業・
FA



公共



エネル
ギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソ
リュー
ション

概要

総合的な技術力で社会に貢献

三菱電機発祥の地である神戸の名を冠した神戸製作所は、創業以来、様々なインフラ関連事業を展開し、その総合的な技術力によって現代社会の根幹をなす、実に多くのニーズに応えてきた。

主力事業である水環境・鉄道交通・道路関連システムを始め、防災・大規模ビル管理・電力情報分野など神戸製作所が手掛けるインフラ分野は多岐にわたる。

水と鉄道、道路などのインフラ整備

上下水道分野においては、安全でおいしい水の安定供給や汚水の浄化・雨水処理の監視制御、オゾンによる高度水処理などを通じ、人々の快適な暮らしを支えている。

鉄道交通分野においては、電力を供給する変電プラントやその制御・保護システム、列車ダイヤ作成、運行管理、沿線防災監視といった地上系システム全体を提供している。

道路においては、道路情報システムを始めとする交通の安全な運行や効率的な道路利用を実現するための高機能システムを次々と開発してきた。私たちが安心してドライブできるのは、これらのインフラが広域な道路管理を行っているからなのである。

その他、河川情報・河川管理システムによる水位監視や、災害時のヘリコプター映像情報の解析による被害状況の迅速な把握など、気象変動や自然災害が発生した際の被害拡大防止に向けた重要な役割を担っている。

業務内容

官公庁・地方公共団体、上下水道・電力・鉄道・道路などの社会インフラ事業者、ビル施設分野向けの情報通信技術を基盤としたソリューションの提供及び監視制御システム、広域運用管理システム、通信ネットワークシステム、各種情報システム、オゾン応用装置などの開発・製造・保守サービス

所在地



神戸製作所

〒652-8555 兵庫県神戸市兵庫区和田崎町一丁目
1番2号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

高度な社会インフラに貢献する水環境技術

上下水道プラントシステム

上下水道システムは、快適な生活環境を支える社会インフラのひとつである。河川の水を浄化し利用、利用後は下水処理を行い河川へ放流という水循環において、安全・安心で安定した水供給や下水浄化を実現する上下水道プラントを、神戸製作所の監視制御システムが支えている。

関連リンク：▶ [上下水道プラント用計装機器](#) 

関連リンク：▶ [水環境システム](#) 



地球環境に配慮した水処理技術

オゾナイザー

オゾンは、強力な殺菌・脱臭・脱色効果を持ち、処理後は分解して酸素に戻るため、環境を汚染しない。三菱電機のオゾナイザーは、放電により高濃度オゾンを効率よく生成する。安全でおいしい水の供給、下水再利用など、国内及び海外での水環境の改善に貢献している。

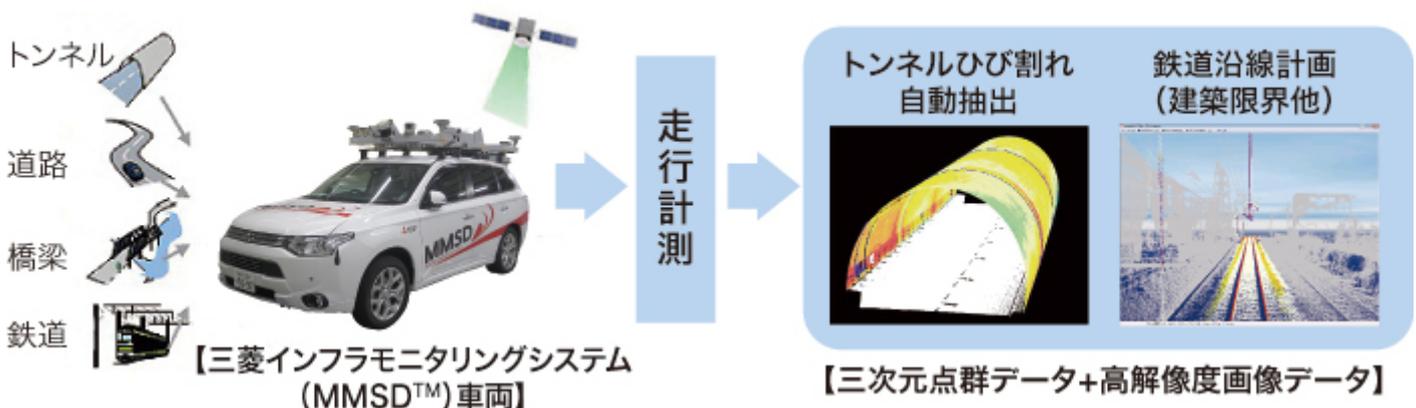
関連リンク：▶ [水環境システム オゾナイザー](#) 



走行しながら道路や鉄道の変化状況を高精度に三次元計測し解析

三菱インフラモニタリングシステム「MMSD™」

近年、我が国の重要な社会インフラである道路・鉄道などの適正な維持管理、老朽化対策への社会ニーズが高まっている。三菱インフラモニタリングシステム「MMSD™」は、道路・鉄道などの設備の老朽化状況を、車両走行により自動で高精度に三次元計測・解析することが可能。これら点検・維持管理の効率化を実現した技術開発により、社会インフラの長寿命化に貢献している。



省エネ、低炭素社会に貢献する鉄道地上システム

鉄道輸送計画・運行管理システム

輸送計画システムは、旅客の需要予測に基づき、列車ダイヤ・車両運用・乗務員運用の計画作成を支援する。運行管理システムは、作成したダイヤに基づき、列車運用の集中的な監視・制御を行う。ダイヤの乱れが発生しても、駅・車両基地・乗務員への情報伝達や乗客への情報提供・案内を自動で行い、指令員の負担を軽減する。ダイヤの迅速な回復を可能にし、影響のミニマム化を実現する。輸送指令業務の効率化を図るとともに、安全・迅速・確実な輸送実現に寄与している。

関連リンク：▶ [輸送システム](#) 



安全・安心・防災活動を情報で支援

防災情報システム

地震や風水害など自然災害が発生した時には、まず正確な被害状況の把握が重要になる。

官公庁及び自治体はこの情報を基に被害拡大防止に向けた活動や緊急出動の優先順位付けなどを決定するが、神戸製作所はそれらを支援するための防災情報システムを提供している。ヘリコプターの映像情報により被害状況を瞬時に分析し、災害対策室の大型表示装置に分かりやすく表示したり、道路・鉄道・河川などの各種社会インフラ情報を迅速に収集し、情報提供することで市民の安全確保を図っている。

関連リンク：▶ [公共 行政システム](#) 



TOPICS

沿革（神戸地区）

神戸製作所がある神戸地区は、三菱電機発祥の地の1つとして1921年（大正12年）に設立されました。昭和11年に立て直された本館は阪神大震災をも乗り越えています。本館2Fの廊下は当時のデザインをそのまま引き継いでおり、レトロ調の空間が今も残っています。



昭和建築のデザインが残る本館廊下

付帯施設について

社員食堂はカフェテリア方式です。毎日好きなメニューを選び、好きなだけ、しかもいつも温かい状態で食べることができ、社員に人気です。また、構内には品揃えが豊富な充実した売店もあります。



社員食堂

地域コミュニケーション活動

社会貢献活動として工場見学、ひょうご街角クリーン作戦、募金活動、里山保全活動などを行っており、社員1人ひとりが社会の一員として貢献しています。また、和田岬地域最大の行事として当所での夏祭りがあります。



夏祭り

研修

神戸地区は、独自に開催している研修が数多くあり、研修制度が充実しています。一例として、定時後に開催している英語・中国語等の語学教室や当所中堅社員が講師を務める「神戸Mゼミ」・「もの学」等の技術講座があります。定時後に開催される外国人講師による語学のプライベートレッスンは人気があり、若手から管理職まで幅広い年代の社員が受講しています。

趣味・サークル

神戸製作所では、14のスポーツクラブ、他に6つの文化・野外活動クラブが運営されています。活動場所は体育館、武道場を主に、社内、社外と多数の試合を行い、また大会などに出場して活躍しています。

立地

神戸地区は古くから港町として栄え、異人館・中華街等異国情緒のあふれる観光スポットがあります。都市である一方で、近隣に六甲山や神戸港を有し、豊かな自然にも恵まれています。会社から電車で10分圏内に、ハーバーランドや神戸の中心地・三宮などがあります。



ハーバーランド



研修風景

神戸製作所で働く社員



Career Profile
～先輩のキャリア～

社会システム第二部
入江 恵



Career Profile
～先輩のキャリア～

営業部
矢口 恵理

神戸製作所について、さらに詳しく映像で紹介しています。



生活に欠かせない様々な社会インフラを見守る監視制御システムとは！？

▶ [プロジェクトME 神戸製作所](#)

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
伊丹製作所

世界を舞台に、
鉄道の未来をつくる



ビル



産業・
FA



公共



エネル
ギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレク
トロ
ニクス



IT
ソ
リュー
ション

概要

“走る”“止まる”“制御する”を1社で

伊丹製作所は、三菱電機交通事業の中核製作所として、快適で信頼できる安全・安定輸送を実現する車両システムの開発・製造を手がけている。当社は、“走る”“止まる”“制御する”を1社で行える唯一のメーカー。最新のパワーエレクトロニクス技術を駆使した推進制御システム、車両の頭脳となる車両統合管理システム（TIMS）、乗客サービス向上に寄与するトレインビジョン、「安全・確実に止まる」を実現する信号システム・ブレーキシステムなどを提供している。

低炭素社会の交通インフラにおいて脚光を浴びる鉄道輸送。当社は更なる省エネを目指し、大容量SiCパワーモジュールを適用した推進制御装置を世界に先駆けて製品化、従来製品と比較して[※]30%の発生損失低減を実現した。また、列車がブレーキをかける際に得られる回生エネルギーを、駅舎の電気設備に有効利用する装置の製品化にも取り組んでいる。

※IGBTパワーモジュールを適用した当社同等製品比

世界の鉄道フィールドに

鉄道網の発達した日本で培った要素技術を適用した製品群は、世界各国の鉄道車両に搭載され、既に2万両以上の納入実績がある。また、米国・中国・メキシコ・オーストラリアに生産工場を持ち、グローバル化を積極的に推進。地域社会との融和を図りながら、真のグローバル企業として成長し、世界No.1の鉄道システムプロバイダーを目指していく。

業務内容

交通システム・エンジニアリング（車両システム、交通情報通信システム）及び車両用電機品（主電動機、制御装置、電源装置、ブレーキ電機品、車上情報装置、車上保安装置ほか）

所在地



伊丹製作所

〒661-8661 兵庫県尼崎市塚口本町八丁目1番1号

[地図を見る](#)

伊丹製作所（東京）

〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目7番3号（東京ビル）

[地図を見る](#)

伊丹製作所（恵那工場）

〒509-7124 岐阜県恵那市三郷町佐々良木地内（恵那テクノパーク）

CLOSE-UP PRODUCTS

軽量化・低騒音化・高効率化を図り環境保全にも貢献

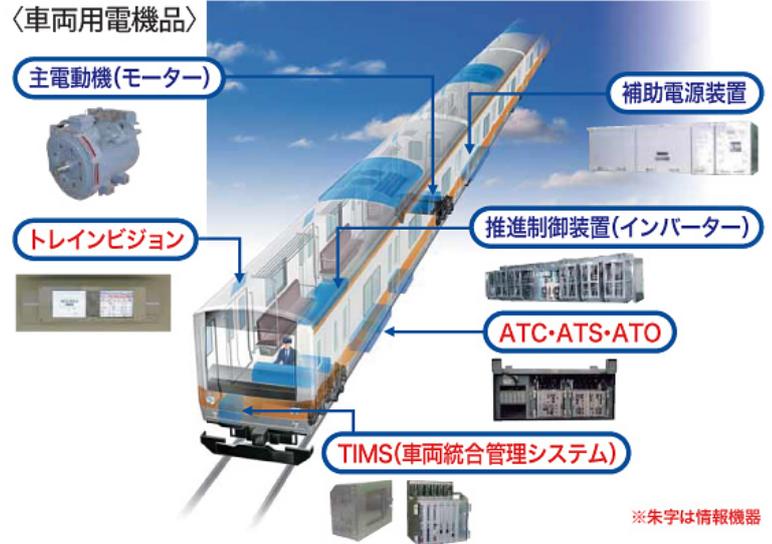
車両用電機品

主電動機（モーター）や推進制御装置（インバーター）、補助電源装置、ブレーキ装置など、当社の車両用電機品は国内外で多くの列車に採用され、最新のパワーエレクトロニクス技術やIT技術を駆使し、安全・快適かつ環境にも配慮した列車運行を実現している。

特にインバーター制御技術は常に最先端を行き、製品の核となるIPM（主回路パワー半導体）やパワーユニット、ゲート制御装置を全て自社内で一貫生産するなど、統合的な設計・製造体制で品質をゆるぎないものとしている。さらには省エネ化・低騒音化・高効率化に加え、軽量化、メンテナンスフリー化に取り組むなど、当社の技術を凝縮することで多彩な製品開発に成功してきた。

これら最新技術の集大成として、2012年1月に大容量SiC（炭化ケイ素）パワーモジュールを適用、従来以上の高効率・省エネを実現した鉄道車両用インバーターが世界に先駆けて製品化され、国内外共にますますのシェア拡大が見込まれている。

関連リンク：▶ [鉄道交通システム](#) 



鉄道車両の安全・快適・環境・省エネを駆動系で実現する先端技術 主電動機（モーター）

当社は、新幹線を始めとする鉄道車両を駆動する主電動機（モーター）で、小型軽量・高効率・低騒音を実現。厳しい環境への耐久性と、交通機関としての高信頼性を追求した製品開発に成功してきた。最近の環境関連ニーズの高まりから、高効率・省保守・低騒音の特性を備えた全閉形主電動機的设计、製造技術を確立。さらにSiCパワーモジュールを適用した制御装置の特性を活かした主電動機設計により、更なる世界シェア拡大をねらう。



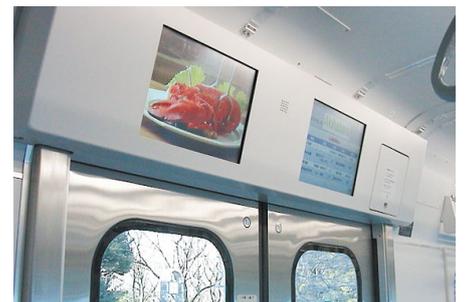
省エネ、小型、軽量な環境配慮型車両推進制御システム SiC適用鉄道車両用インバーター 推進制御装置（インバーター）

近年では地球温暖化対策としてCO₂排出量削減が求められ、環境負荷の少ない輸送手段である鉄道の重要性が高まっている。当社では更なる環境負荷低減を目指し、大容量SiCパワーモジュール適用の鉄道車両用インバーターを世界に先駆けて製品化した。従来製品と比較して低損失、小型・軽量などの性能改善に加え、車両システムの更なる省エネルギー化、低騒音化、省メンテナンス性を実現する。



高速メタル線デジタル伝送により動画や路線案内もくっきり鮮やか 列車内液晶表示装置「トレインビジョン」

CM、ニュース、天気予報、運行案内など、乗客のニーズにあわせた情報を常にリアルタイムで列車内のディスプレイに表示するトレインビジョン。既に数多くの鉄道車両内に設置され、乗客の情報源として広く定着している。また、高速メタル線デジタル伝送により、動画や路線案内の画面もくっきり鮮やか。大容量動画データも高速無線通信により、短時間で地上からリモート更新可能。さらに「車両情報統合管理装置」と連動して、電車の運行に合わせた案内を表示する。



関連リンク：▶ [鉄道交通システム](#) 

車両情報システムのパイオニアとして車両の頭脳を開発 車両情報統合管理装置「TIMS」

当社は、業界のパイオニアとして常に先進的なIT技術を適用した集中監視システムなどを提供し、車両のインテリジェント化に貢献している。車両情報システムは“走る”“止まる”の制御はもちろん、各種車両用電機品を結合し、車両機能の向上や乗務員支援を実現。乗務員支援を中心とする「モニター装置」、加速やブレーキなどの指令機能を有する「車両情報制御装置 TIS」、さらに列車の運転に関わるすべてを一括で自動制御できる「車両情報統合管理装置 TIMS」など、お客様のニーズに最適なソリューションを提供する。

関連リンク : ▶ [鉄道交通システム](#) 



TOPICS

付帯施設について

当社保有のスポーツ総合施設

「BRIO」では、多目的体育館のメインアリーナをはじめ、プールやフィットネスルームを完備。エアロビクスやヨガなどの体験講座も開催しています。その他、総合グラウンドに各種球技場を有し、当社のクラブ活動の拠点となっています。



BRIO外観

環境への取組

屋上緑化事業により、空調費約50万円/年、CO₂排出量約6万t/年削減の成果を挙げています。また、ビオトープの造成にも取り組んでおり、構内の池には野生のトンボが生息しています。緑も多く、年間を通じて花や紅葉を楽しむことができます。



構内の池では野生のトンボが生息

地域コミュニケーション活動

毎年夏祭り（ふるさと祭）を開催しています。地域の方々にも参加いただき、来場者数は毎年20,000人を超えています。祭りでは社員による模擬店や趣向を凝らした催物などの他、芸能ショーも開催され大いに盛り上がります。



ふるさと祭

趣味・サークル

27の運動文化部があり、女子バドミントン部、男子バレーボール部、テニス部などでは全国大会に出場。女子バドミントン部は日本リーグに所属しています。



女子バドミントン部は、日本トップレベルの試合に多数出場している

教育プログラム

当所では層別や職種別で様々な研修を実施。自ら考えて意見を発する力をつける為、グループワークを中心に研修プログラムを多く取り入れています。新人研修では、2カ月間の毎日の研修を通じて同期の結束は強くなり、会社生活を支える大切な仲間になります。



研修の様子

最寄の名所・観光スポットなど

夏に猪名川の河川敷で行われる猪名川花火大会が有名です。江戸時代から続き、大阪府池田市と兵庫県川西市の共催で開催しています。約3,500発の花火が打ち上がり、夏の夜を彩ります。周辺には屋台も数多く出店し、毎年11万人以上の人々で賑わいます。

土地の名産

伊丹は清酒発祥の地と言われています。江戸末期には、銘柄は200以上を数えていました。江戸時代からの酒造り文化は脈々と現代まで受け継がれ、今なお当時の酒蔵が現存します。有名なブランドとしては、「老松」、「白雪」、「大手柄」などがあります。



清酒発祥の地

伊丹製作所で働く社員



Career Profile

～先輩のキャリア～

車両システム部
山本 有里

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
長崎製作所

長崎から発信する
“次世代インフラソリューション”



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソ
リュー
ション

概要

重電分野の大型案件で実績を積む

長崎製作所は1923年の発足以来、重電技術を活かした大型案件を中心に実績を積み上げ、三菱電機の成長を支えてきた。その事業分野は多岐にわたり、国内シェアがトップクラスで海外にも積極的に展開する「車両空調機器」、長い歴史をもち、数多くの納入実績を有する「非常用発電設備」や、エレベータードアで培った技術と高い評価で事業規模を拡大している「ホームドア」、三菱電機の製品名「オーロラビジョン」がその代名詞となっている「大型映像情報システム」などがある。

幾多の大型案件を通じ、長崎製作所の技術は高く評価されており、国内外で人々の生活を支えている。

現代社会に不可欠なインフラを支える製品で世界に貢献

事業に共通する特徴は、ほとんどの製品の規模が大きく、ユーザーの使用条件や環境に合わせた設計、納品を必要とするオーダーメイドビジネスである点である。こうした案件には、顧客ニーズを正確に把握し確実に実現する高度な技術力、営業力が必要とされる。長崎製作所が手がけるものの多くは、現代社会に不可欠なインフラを支える製品である。これまで築き上げた実績と付加価値の高い製品づくりで、活躍のフィールドは世界に拡大している。今後も、現代社会のニーズに応える製品の開発や生産に取り組んでいく。

業務内容

車両空調機器、非常用発電設備、ホームドア、大型映像情報システム

所在地



長崎製作所

〒851-2102 長崎県西彼杵郡時津町浜田郷517番
7号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

日本と世界の鉄道で快適な移動空間を実現 車両空調機器

鉄道車両においては、通勤ラッシュや頻繁なドアの開閉、乗車人数の急激な変化など、一般の家庭やオフィスとは異なる車内環境が発生する。空調システムにおいては車内環境を快適なものにするために、車両構造と運用形態に応じて適正な空調能力を有する装置の搭載と快適な温度・湿度環境を維持する制御が求められる。また、車両走行中の振動や電圧変動などに対応した高信頼性の確保、限られた空間に設置できる省スペース性、省エネや軽量化ニーズへの対応、保守性への配慮など、厳しい課題をクリアする必要がある。

長崎製作所は鉄道車両空調システムの導入計画から製作、納入、保守までトータルに提供し、国内では高いシェアを誇る。また、その信頼性から、日本国内の新幹線、特急車、通勤車、路面電車、新交通車両など、各種車両はもとより、ニューヨークやロンドンの地下鉄車両、欧州の高速車両、オーストラリアの通勤車両など、海外での鉄道にも採用されている。多くの人々の移動がより快適であるために、また時代の要求である省エネを実現するために、付加価値の高い空調システムの実現を目指す。

関連リンク : [交通システム](#) 



「いざ！」という時に安全を守る 非常用発電設備

火災や震災などで電力会社から供給される電源が停電した際、自動的に起動し、消防設備、各種照明、コンピューターなどのバックアップ電源として用いられる非常用発電設備。これまで4万台を超える納入実績があり、病院や学校、銀行、スポーツ施設、公共設備（上下水、高速道路）など、身近な様々な場所に設置され、緊急時に確実に電源を供給する発電装置として、多くのお客様から高い評価を得ている。



毎日の安全を技術力で支える

ホームドア

軌道への転落事故や車両扉での挟まれなど、プラットフォームで起こる危険から、利用者を安全に守るのが、このホームドア。エレベータードアで培った世界トップ水準の「ドアコントロール技術」、また、戸あたり、戸ばさみ、戸袋への引込、居残りの検知などの「センサー技術」により、“人にやさしい開閉制御”を実現。総合電機メーカーとしての強みを活かし、様々な車両に対応するバリエーションを用意し、好評を博している。



関連リンク : ▶ [交通システム](#) 

興奮と感動を呼ぶ大迫力のスクリーン 大型映像装置「オーロラビジョン」

1980年、三菱電機は世界に先駆けて大型映像装置を開発、納入した。以来、現状の性能に満足することなく開発を重ね、常に業界をリードし続けてきた。

2010年にドバイのメイダン競馬場に納入した「オーロラビジョン」は横幅約107.5m、縦幅約10.9mの表示面積があり、フルハイビジョン対応の世界最長の映像スクリーンとしてギネス認定された。写真は、香港最大の繁華街である銅鑼湾地区に建つ総合百貨店香港SOGO。2017年に店舗ビルの外壁に設置したオーロラビジョンは、縦19.2m、横71.68mとテニスコート5面分以上に相当するスクリーンで、ビル外壁設置の高解像度スクリーンとしては香港最大[※]である。これからもダイナミックな映像と多彩な情報表示で、訪れる多くの観客に興奮と感動を提供していく。



※2017年10月26日現在、当社調べ

関連リンク : ▶ [大型映像情報システム](#) 

TOPICS

歴史

長崎製作所は大正12年に発足。三菱電機の発展とともに歩んできた歴史と伝統ある製作所です。船の回転機、配電盤の製造からスタートし、現在は車両空調装置や非常用発電機、ホームドア、オーロラビジョンなど、重電技術を活かした公共性の高い製品を数多く手がけています。



長崎製作所石版レリーフ

受賞歴

2011年にオーロラビジョンが電気技術の顕彰である「でんきの礎」を受賞しました。「21世紀において持続可能な社会」を考える上で、20世紀に大きな進歩を見せ、「社会生活に大きな貢献を果たした電気技術」の中でも特に価値のあるものとして高く評価されました。



付帯施設について

独身寮「ラ・ヴィータ千歳」は、長崎で交通・生活利便性の高い住吉地区に位置しており、食堂など社員同士のふれあいの場と、ワンルームタイプの個室プライベートの空間も確保し、時代に即した「個」と「和」の両立を図りながら、明日への活力を養うための快適な生活の場を提供しています。



ラ・ヴィータ千歳寮

環境への取組

長崎製作所は生物多様性保全活動を推進しています。製作所構内及び周辺の「生き物調査」や自然の大切さを学ぶ「みつびしでんき野外教室」を実施し、環境マインドの育成と共に多様な生き物が息できる環境の維持に取り組んでいます。



生きもの掲示板

地域コミュニケーション活動

社会貢献活動の一環として、長崎の外国人墓地の清掃活動に参加しています。2000年から毎年参加しており、市民ボランティア250名の方々とともに墓地の除草や清掃作業に取り組み、環境美化に貢献しています。



外国人墓地の清掃ボランティア

教育プログラム

技術者教育は「講義型（座学）」「交流型（グループ討議）」「実践型（技能実習等）」など、様々な形態で実施しており、技術者に必要な基礎技術を段階的に習得できる教育体系となっています。また、各事業に必要な専門技術は、都度勉強会を実施し、技術の伝承・技術力向上に努めています。



技術勉強会の模様

最寄の名所・ 観光スポットなど

世界三大夜景のひとつと称される長崎の夜景。長崎の港は山に囲まれており、水に映る船や山の斜面に立った家々の灯りまでもが美しく、特に稲佐山からの眺めがおすすめです。ロープウェイで山頂まで登ると、長崎の街を一望することができます。



長崎の夜景

土地の名産

長崎で有名な食べ物といえば、長崎ちゃんぽん。長崎製作所の食堂メニューとしても、社員が行列を作るほどの人気です。鎖国時代、唯一の開港地だった長崎。長崎ちゃんぽんは、長崎が中国文化の影響を受け継いで作り上げた、ポピュラーな名物料理です。



長崎ちゃんぽん

その他

幕末の志士として現代でも絶大な人気を誇る坂本龍馬。彼が設立した、日本で初めての貿易会社「亀山社中（後の海援隊）」は長崎の地に誕生しました。長崎の風頭山にはブーツを履き、腕組みをしながら長崎港を見据える坂本龍馬の像が設置されています。



坂本龍馬の銅像

長崎製作所で働く社員



Career Profile

～先輩のキャリア～

車両空調システム部
古賀 知樹

長崎製作所について、さらに詳しく映像で紹介しています。



「オーロラビジョン」の開発現場を徹底解明！

ダイナミックな映像と多彩な情報表示で観客に興奮と感動を提供する、オーロラビジョンの開発現場の舞台裏を徹底解明！

▶ プロジェクトME 長崎製作所 

製作所
電力システム製作所

高度なエネルギーソリューション技術で
社会と環境に貢献



-  ビル
-  産業・FA
-  公共
-  エネルギー
-  交通
-  自動車機器
-  宇宙
-  通信
-  半導体・電子デバイス
-  空調・冷熱
-  ホームエレクトロニクス
-  ITソリューション

概要

日本のエネルギーを支え続ける

1923年にタービン発電機の製作を手がけて以来、三菱電機は日本の電力インフラを支える事業を積極的に拡大してきた。発電プラントや電力系統制御に必要な機器や様々なシステムの開発と製作を担当している電力システム製作所は、その伝統あるビジネスを継承していくとともに、その事業から生まれる先端技術によって社会と環境に貢献している。

エネルギー関連技術で新たな分野へ

事業分野は大きく三つに分けられる。一つは、発電機や発電プラント監視制御システムなど、発電所の中核となる設備を供給するエネルギー事業だ。当社は火力発電や原子力発電用のタービン発電機の分野で国内で高いシェアを誇っており、2015年に「電機工業技術功績者表彰」最優秀賞を受賞するなど、数多くの賞を受賞している。海外プロジェクトへの参画も多く、地球規模のエネルギー需要に高度な技術で応えている。

また、電力系統を監視・制御する機器やシステム、及び電力市場の変革と効率的運用をサポートするシステムの提供により、電力の安定供給を支えている。さらに、エネルギーに関連する技術を高度に発達させた加速器や超電導の分野でも、豊富な経験と先端技術を有している。

業務内容

発電プラント・システムのエンジニアリング及び監視・制御・保護装置、タービン発電機、水車発電機、広域侵入検知センサー、電力事業者向け各種情報システム、電力系統制御システム、配電自動化システム、電力流通関連システム

所在地



電力システム製作所（神戸地区）

〒652-8555 兵庫県神戸市兵庫区和田崎町一丁目1番2号

[地図を見る](#)

電力システム製作所（長崎）

〒850-8652 長崎県長崎市丸尾町6番14号

[地図を見る](#)



電力システム製作所（横浜地区）

〒220-0012 神奈川県横浜市みなとみらい四丁目4番5号（横浜アイマークプレイス）

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

エンジニアと職人の技で作り出す タービン発電機【神戸地区】

三菱電機は、発電所や各種プラントに設置される大型の事業用発電機を製作している。特に、ガスタービンとスチームタービンを組み合わせた熱効率の高いコンバインドサイクル発電プラント向けに、国内外を問わず多数納入している。その大きさは長さ8～10m、直径3～4m、重量は数百トンあり、この大型の機械構造物を1/100mmの精度で加工・組み立てるには、高度な技術・技能が求められる。

1世紀もの長きにわたり、新進気鋭の“エンジニアと職人”によって作り出されてきた当社の発電機は、磁界・電界・熱流体・材料分野などの最先端技術の集合体である。近年では、材料の高性能化や3次元の電磁界解析や流体解析、有限要素法を駆使した最適設計により、発電機の高効率化に取り組んでおり、これからも、地球環境に配慮した発電機をグローバルに供給していく。

関連リンク：▶ [発電システム](#) 



電気を安全・安定的に供給する発電システム 発電プラント監視制御システム【神戸地区】

私たちの生活と産業を根本から支える電気エネルギーの役割はますます重要度を増し、発電プラントの運転制御には高い安全性と安定性が求められている。当社のプラント制御システムは、最先端のマンマシン技術・計装技術と高信頼性を実現する検証技術を用いて構築しており、大規模なプラントシステムの基本計画から設計・製作・試験・保守に至るエンジニアリング業務も含めて担当、提供している。国内では火力・原子力各種プラントに導入され、海外においても火力はもちろん、最近では原子力プラントにも進出し、まさに世界を股にかけたビックプロジェクトに取り組んでいる。

関連リンク：▶ [発電システム](#) 



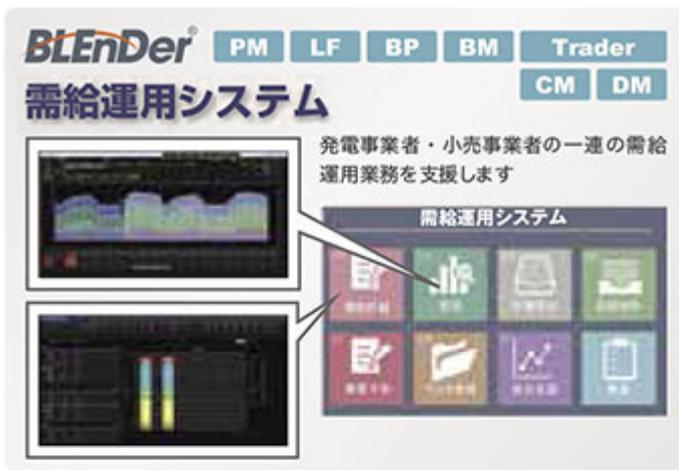
電力システム改革・再生可能エネルギー拡大を支える電力流通システム

電力流通システム【横浜地区・神戸地区】

電力流通システムは、2016年から始まった小売完全自由化と2020年に予定される発送電分離などの電力システム改革、ならびに低炭素社会に向けた再生可能エネルギーの大量受け入れなど、大きな変革が求められている。当社はこの分野でBLENderシリーズとして、電力需給・取引システム、スマートメーターシステム、系統用蓄電池システムなど数多くの製品群を開発しており、いずれも高い信頼を獲得している。

関連リンク（横浜地区）：[▶ 電力ICTシステムソリューション](#) 

関連リンク（神戸地区）：[▶ 電力系統監視制御システム](#) 



大規模蓄電池制御システム

TOPICS

沿革【神戸地区】

電力システム製作所がある神戸地区は、三菱電機発祥の地の1つとして、1921（大正12年）に設立されました。三菱電機設立から今日までと培ってきた、タービン発電機をはじめとした大型発電機の製造技術で、日本のエネルギーを支え続けてきました。



昭和建築のデザインが残る本館廊下

沿革【横浜地区】

電力ICTセンターがある横浜地区は、各製作所の電力ICT事業を集約し、2017年1月に新しく設立されました。電力システム改革により目まぐるしく変化している市場動向・技術動向を捉え、電力送配電ネットワークのスマートな運用と電力市場の拡大をサポートするための各種ソリューションを提供しています。



付帯施設について

神戸地区の社員食堂はカフェテリア方式です。毎日好きなメニューを選び、好きなだけ、しかもいつも温かい状態で食べることができ、社員に人気です。また、構内には品揃えが豊富な充実した売店もあります。



社員食堂

受賞歴

スマートメーター通信システムの業績を評価され、2018年に第47回日本産業技術大賞にて「文部科学大臣賞」を受賞しました。国際標準に準拠しているため汎用性が高く、電力分野のみならず広い産業分野に適用が可能な技術です。これからも伝統によって培われた基盤技術を進化させ、広く社会を支えていきます。



表彰状



表彰式

地域コミュニケーション活動

社会貢献活動として工場見学、ひょうご街角クリーン作戦、募金活動、里山保全活動等々を行っており、社員1人ひとりが社会の一員として貢献しています。また、和田岬地域最大の行事として当所での夏祭りがあります。



夏祭り

研修

当所は、独自に開催している研修が数多くあり、研修制度が充実しています。一例として、定時後に開催している英語・中国語等の語学教室や当所中堅社員が講師を務める「神戸Mゼミ」・「もの学」等の技術講座があります。定時後に開催される外国人講師による語学のプライベートレッスンは人気があり、若手から管理職まで幅広い年代の社員が受講しています。



研修風景



研修風景

趣味・サークル

電力システム製作所では、14のスポーツクラブ、他に6つの文化・野外活動クラブが運営されています。活動場所は体育館、武道場を主に、社内、社外と多数の試合を行い、また大会などに出場して活躍しています。

立地

神戸地区・横浜地区共に、古くから港町として栄え、異人館・中華街等異国情緒のあふれる観光スポットがあります。神戸地区は都市である一方で、近隣に六甲山や神戸港を有し、豊かな自然にも恵まれてます。会社から電車で10分圏内に、ハーバーランドや神戸の中心地・三宮などがあります。横浜地区は、東京都心からのアクセスが良く、便利で都会的な街並みが魅力です。会社は横浜駅とみなとみらいの間に位置しており、横浜の中心地にあります。



ハーバーランド（神戸）



みなとみらい（横浜）

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
系統変電システム
製作所

高度な技術力で
明日の電力インフラをつくる



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソリューション

概要

日本の電力系統を築いた信頼と実績

三菱電機は系統変電システム分野において80年以上にわたり製品を供給し続けてきた。世界中から高い信頼を得ている日本の電力系統メーカーとして、当社の技術力は海外でも高く評価されており、各国で多くの製品が運用されている。その開発・生産拠点が系統変電システム製作所である。主な事業範囲は、当社がトップクラスのシェアを持つガス絶縁開閉装置（GIS）、大容量外鉄形変圧器や内鉄形中小容量変圧器、電力系統保護・制御・監視システムの開発と製造だ。

明日の電力インフラを支える“総合技術力”

同製作所は72kV～1,100kVに至る各国系統電圧に対応した変電機器をフルラインアップしている。これまで培ってきたノウハウと高度な技術力を活かし、海外では大規模変電所フルターンキー工事を手掛けるほか、世界的な電力需要の伸長に対応した海外関連会社との生産連携も積極的に推進し、グローバルな生産体制を構築している。現代社会において、電気は欠かすことのできないライフライン。系統変電システム製作所は豊富な技術で、電力の品質と地球環境への配慮、また経済など多様化する様々なニーズを実現し、明日の電力インフラを創造していく。

業務内容

電力系統・変電システムエンジニアリング、ガス遮断器、ガス絶縁開閉装置、発電機主回路接続装置、避雷器、変成器、油入変圧器、ガス絶縁変圧器、リアクトル、車両搭載用変圧器、系統保護システム、超電導マグネットならびに各種保護継電器ほか

所在地



系統変電システム製作所（伊丹地区）

〒661-8661 兵庫県尼崎市塚口本町八丁目1番1号

[地図を見る](#)

系統変電システム製作所（赤穂地区）

〒678-0256 兵庫県赤穂市天和651番地

[地図を見る](#)

系統変電システム製作所（神戸地区）

〒652-8555 兵庫県神戸市兵庫区和田崎町一丁目1番2号

[地図を見る](#)

系統変電システム製作所（本社地区）

〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目7番3号
(東京ビル)

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

世界のライフラインを支える電力の安定供給のために ガス絶縁開閉装置【伊丹地区】

三菱電機は、1968年に国内初[※]の84kV GIS（ガス絶縁開閉装置）を納入して以来、72kVから1,100kVまで多数のGISを製作。多くの納入実績を誇り、海外でもトップメーカーの一つとして活躍している。

機器の高い信頼性と経済性の両立が求められる中、当社では大電流遮断技術を駆使したGCB（ガス遮断器）を搭載し、開閉機器全体の小型化・高性能化を実現。今後も機器の設計製造から制御・監視診断に至るまで、高い総合技術力で時代のニーズに応えていく。

※当社調べ

関連リンク：▶ [系統変電システム](#) 



電力システムの安定運用に寄与する 系統安定化機器【伊丹・神戸地区】

当社は電力品質の安定化ニーズに対し、系統解析も含めた高度なエンジニアリングにより最適なシステムを提案し、直流送電から無効電力補償装置まで最適な装置を提供している。

直流送電としては、世界最大級の直流送電設備である紀伊水道直流連系設備のプロジェクトに参画し、サイリスタバルブなどの交直変換装置や主要機器を納入している。

また、無効電力補償装置としては、パワーエレクトロニクス技術により無効電力を高速に制御する静止型無効電力補償装置（SVC・STATCOM）を納入している。

関連リンク：▶ [系統変電システム](#) 



多様化する電力系統に柔軟に対応 系統保護リレー 【神戸地区】

系統保護リレーは雷撃などによる系統事故発生時に事故地点を素早く検出し、遮断器を開放させて事故区間を分離する。これにより停電区域は局限化され、停電時間も短縮される。当社の保護リレーは、多様化する電力系統に容易かつ柔軟に対応できる優れた保護機能に加え、瞬時の事故地点判断や高度な自己診断機能も備えており、電力の安定供給に貢献している。

関連リンク : [▶ 系統変電システム](#) 



大容量高効率化&コンパクト化を実現 外鉄形変圧器 【赤穂地区】

多くのメーカーが内鉄形のみを扱う中、当社は日本で唯一、外鉄形・内鉄形の両タイプを生産している。外鉄形変圧器は高電圧・大容量の変圧器をコンパクトに実現できる特長があり、2004年にはその特長を活かし、世界最大容量（1,510MVA）の発電所用主変圧器を完成させた。また、機械的強度にも優れていることから、新幹線の動力用変圧器として車両に搭載されており、この分野で当社は国内トップレベルのシェアを誇っている。

関連リンク : [▶ 系統変電システム](#) 



超電導技術を医療機器へも応用 MRI用超電導マグネット 【赤穂地区】

MRI装置とはX線CTでは写りにくい脳や脊髄を映像化したり、臓器の形や状態を確認できる医療用診断装置である。本製品に应用されている超電導技術を40年以上にわたり研究開発し続けてきた当社はこの分野でリーディングカンパニーの地位を確立。系統変電システム製作所では、その核となる技術を提供することで医療の発展に貢献していくとともに、この技術の様々な分野への応用も考えている。



TOPICS

付帯施設について

当社保有のスポーツ施設「BRIO」では、多目的体育館のメインアリーナをはじめ、プールやフィットネスルームを完備。エアロビクスやヨガなどの体験講座も開催しています。その他、総合グラウンドに各種球技場を有し、当社のクラブ活動の拠点となっています。



BRIO外観

環境への取組

屋上緑化事業により、空調費約50万円/年、CO₂排出量約6万t/年削減の成果を挙げています。また、ビオトープの造成にも取り組んでおり、構内の池には野生のトンボが生息しています。緑も多く、年間を通じて花や紅葉を楽しむことができます。



構内の池では野生のトンボが生息

地域コミュニケーション活動

毎年夏祭り（ふるさと祭）を開催しています。地域の方々にも参加いただき、来場者数は毎年20,000人を超えています。祭りでは社員による模擬店や趣向を凝らした催物などの他、芸能ショーも開催され大いに盛り上がります。



ふるさと祭

趣味・サークル

27の運動文化部があり、女子バドミントン部、男子バレーボール部、テニス部などでは全国大会に出場。女子バドミントン部は日本リーグ1部に所属しています。



女子バドミントン部は、日本トップレベルの試合に多数出場している

教育プログラム

当所では層別や職種別で様々な研修を実施。自ら考えて意見を発する力をつける為、グループワークを中心に研修プログラムを多く取り入れています。新人研修では、2カ月間の毎日の研修を通じて同期の結束は強くなり、会社生活を支える大切な仲間になります。



研修の様子

最寄の名所・ 観光スポットなど

神戸は旧居留地や南京町など異国情緒あふれる観光名所が数多くあります。伊丹には江戸時代から続く酒蔵や古寺、神社が多数点在し、赤穂は四十七浪士の討入りで歴史的に有名です。市内には浪士たちの墓や邸宅跡など彼らゆかりの史跡が数多く残っています。



土地の名産

系統変電システム製作所は広域事業所であり、伊丹、神戸、赤穂の3つの拠点があります。関西には名産が多くありますが、製作所の拠点それぞれ有名な名産品として、伊丹は「清酒」、神戸は「神戸和牛」、赤穂は「塩」があげられます。



清酒発祥の地

系統変電システム製作所で働く社員



Career Profile
～先輩のキャリア～

営業部
大木 幸司



Career Profile
～先輩のキャリア～

開閉機器製造部
樽床 祐樹

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
受配電システム製作所

今日も世界の
「電気が当たり前にある暮らし」を守る



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソリューション

概要

電力インフラの安定供給に貢献

生活に欠かすことのできない電気。

受配電システムとは、工場やビル、鉄道変電所、発電プラントなどで、発電所から送られてきた電力を受け、コントロールし、各設備に安全・確実に送るための製品群のこと。三菱電機はこのシステム分野で圧倒的な競争力を誇っている。

受配電システム製作所は、1979年に36kV以下の開閉装置の製造拠点として誕生し、現在では84kV以下まで領域を拡大、受配電設備とその制御・監視設備を製造する一貫生産工場に成長した。長年にわたり培われた高い技術で、社会を支える電力インフラの安定供給に貢献している。

フィールドを拡げ変革へ挑戦

受配電システム製作所は、“受配電システムの世界トッププレーヤー”を目指し、世界各地に応じた技術開発で世界中のエネルギーインフラ推進に貢献している。米国などの海外生産拠点と連携した製品供給や、中東・アジア地域の技術拠点構築など、フィールドは全世界に広がっている。

また、スマート中低圧直流配電システム事業「D-SMiree」を展開。再生可能エネルギーや蓄電池など、直流で発電・蓄電された電力を、交流に変換せず供給・最適利用することで系統全体の消費電力を削減する。

受配電システム製作所は、今日の電力の安定供給を支え、明日への変革に挑戦し続けている。

業務内容

受配電システムエンジニアリング、84kV以下開閉装置及び遮断器、真空バルブ、監視制御板、コントロールセンター、受配電監視制御システム、開閉装置用電子機器、保全支援システム

所在地



受配電システム製作所

〒763-8516 香川県丸亀市蓬萊町8番地

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

様々な受配電設備にフレキシブルにフィット スイッチギヤ

3.6～84kVの受配電設備で使用される配電盤で、遮断器、計測・制御・保護機器を搭載。総合技術力によって受配電設備の近代化、ネットワーク化を実現し、業界をリードしている。ガス絶縁開閉装置（GIS）においても三菱電機はキュービクルタイプのコンパクトな製品を開発し、2000年には地球温暖化抑制のためSF₆ガスを使用しない乾燥空気（ドライエアー）を用いた新型スイッチギヤを発表した。また72/84kV級縮小変電所（C-GIS）は国内シェア約20%^{※1}を維持している。

※1 2016年 JEMA調べ

関連リンク : ▶ [受配電設備](#) 



世界のニーズに対応できる多彩なラインアップ 遮断器

3.6～84kVの幅広い電圧階層で事故電流を遮断するのが遮断器。電圧・用途により真空、ガス、気中式があり、多くの種類を生産している。三菱電機は1965年に国内で初めて^{※2}真空遮断器の量産化に成功。2014年3月には遮断器の累計生産台数は100万台を突破した。また、2015年6月には宇宙空間並みの高真空を保った容器内に電極を構成する、「真空バルブ」の累計生産本数が400万本に到達。過酷な使用条件の下でも優れた性能を発揮する、長寿命・高品質の製品を送り出している。

※2 当社調べ

関連リンク : ▶ [三菱電機FAサイト](#) 



一目瞭然の運転監視で、24時間万全を図る

受配電監視制御システム

受配電設備の運用の効率化と省エネルギーを図る受配電監視制御システム。電力需要においては、電力の自由化の進展に伴い、コジェネレーション・大容量電池などを利用した分散電源システムの高信頼度運用による電力供給の安定化とトータルエネルギーコスト削減、設備運用の効率化・保守の省力化によるライフサイクルコスト低減のニーズがある。通常の運転時の監視制御や故障時・停電時の自動処理、さらには保全の省力化なども含む監視制御をトータルに行い、設備運用の合理化を図る。



関連リンク : ▶ [三菱電機FAサイト](#) 

グローバル市場で活躍

三菱低圧モーターコントロールセンター

工場や発電所などで使われる多数のモーターの開閉制御を行うモーターコントロールセンターは、国内では三菱電機が業界に先駆け開発、1954年に生産を開始し、国内トップシェア^{※3}を誇っている。

また、海外市場向け製品として、IEC規格対応や高電圧・高遮断の要求、さらには盤内でのアーク事故時における設備や人の保護要求など、国内より一段と高い性能と安全性の要求に応えた「三菱低圧モーターコントロールセンタD」を2016年に開発。海外の未熟練者にも分かりやすいユニバーサルデザインが評価され、2016年グッドデザイン賞を受賞した。海外生産拠点との技術提携を行い、グローバル市場の開拓を更に推進している。



※3 2018年 当社調べ

関連リンク : ▶ [受配電設備](#) 

世界に先駆けた技術で保全に貢献

MT法による絶縁物の劣化診断・余寿命推定技術

配電盤に使用される絶縁物表面のイオン付着量と色彩に着目し、統計的な品質工学手法であるMT法による解析、湿度特性や放電特性を加えた分析を行うことで、絶縁物の寿命を推定する技術を確立（2007年特許取得）。絶縁物は使用環境の影響を受け、時間の経過とともに品質・性能が低下し、ひいては事故を引き起こす可能性がある。絶縁物の状態を定量的に把握し、配電盤の保全や更新計画をサポートすることで、事故を未然に防止し、電気の安定供給に貢献している。

関連リンク：▶ [受配電設備](#) 



TOPICS

歴史

1979年に丸亀の地にて36kV以下の開閉装置製造拠点として産声を上げ、2019年4月には40周年を迎えます。現在は、84kV以下の受配電システムの一貫生産拠点に成長し、社会を支える電力インフラの安定供給に貢献しています。



受配電システム製作所の社員

グローバル市場への進出

当製作所は、世界各地域の特性に応じた技術開発を通じて、世界中のエネルギーインフラ推進に貢献しています。中国・米国・インドネシアの生産拠点と連携した製品供給を行っているほか、経済発展が著しい中東・アジア地域への積極的な拡販活動の展開に向けたエンジニアリング拠点の構築など、活躍のフィールドは全世界に広がっています。



技術拠点の一つである
Mitsubishi Electric Asia Pte.Ltd.
[シンガポール]

次世代電力システムの主要拠点

当社では太陽光発電や蓄電池などの直流電力を交流に変換することなく、そのまま供給・最適利用することで系統全体の消費電力を削減することができる「スマート中低圧直流配電ネットワークシステム」の事業展開を開始。当製作所の「中低圧直流配電システム実証棟」が主要拠点となり製品開発を進めています。



環境への取組

電力インフラの工場として省エネに貢献する製品を提供することはもちろん、エネルギーロスの見える化や、合計623kWの太陽光発電システムを増設するなど、当社の省エネモデル工場として、CO₂排出量削減に取り組んでいます。



工場敷地に設置されている
太陽光発電システム

IoTを活用した生産革新工場

2018年8月、国内トップシェア^{※1}製品である真空バルブと遮断器の一貫生産工場が本格生産を開始しました。この工場は、当社の「e-F@ctory^{※2}」を導入、IoTを活用した生産情報の一元化などにより、納期短縮と高品質・高効率な生産を目指す生産革新工場です。当社のスマート中低圧直流配電ネットワークシステム「D-SMiree^{※3}」を当社工場ですべて採用しました。また、太陽光発電やLED照明、空調機（放射空調方式）など、最新の当社製省エネ機器を導入し、消費エネルギーを削減した、地球環境に配慮した工場でもあります。

※1 2018年8月23日現在（当社調べ）

※2 e-F@ctory：FA技術とIT技術を活用し、開発・生産・保守の全般にわたるトータルコストを削減するFA統合ソリューション

※3 D-SMiree：Diamond-Smart Medium voltage direct current distribution network system innovative（革新性）reliability（信頼性）economy（経済性）ecology（環境性）



工場外観

土地の名産

やはり、いわずと知れた「さぬきうどん」が有名です。週末にはさぬきうどんを目当てに、他県からの観光客が有名なうどん屋に行列を作り、もちもちとして弾力とコシのあるおいしいさぬきうどんに舌鼓を打っています。



さぬきうどん

受配電システム製作所で働く社員



Career Profile

～先輩のキャリア～

受配電システム部
福野 研一

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
稲沢製作所

快適と安心の
最先端を目指すマザー工場



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクト
ロニクス



IT
ソ
リユ
ーション

概要

世界中に“三菱昇降機”を発信

稲沢製作所は1964年に昇降機（エレベーター・エスカレーター）の専門工場として生まれ、1982年にはビルマネジメントシステム事業を開始。以来、90ヶ国以上に三菱昇降機を送り出してきた。世界中で稼働する三菱昇降機・ビルマネジメントシステムの品質を統括するマザー工場として、安全第一に、環境、効率、省エネ、快適を追求。培われた技術・技能は海外12ヶ所の製造拠点に受け継がれ、世界の販売・据付・保守の拠点に根付き、製品品質の維持・向上を支えている。

品質第一を胸に世界No.1へ

ビルの高層化は国内外で進み、エレベーターに対する高速・大容量ニーズは拡大している。稲沢製作所は多様なニーズに応える次世代昇降機の研究開発に挑むため、2007年10月、高さ173.0mのエレベーター試験塔を竣工した。分速1,000m級の超高速エレベーターなど先進技術製品の開発と品質のより一層の向上で、グローバル競争力の更なる強化に向けた研究開発に取り組む。

また、2007年に竣工したエスカレーター工場では、木曽三川をモチーフに本格的な屋上緑化を施し、夏にカルガモが茂みに産卵して雛を育てている様子が話題を集めマスコミ報道もされた。このように同製作所は、製品品質を追求するだけでなく、製造現場としての環境共生にも取り組んでいる。

業務内容

エレベーター、エスカレーター、ビルマネジメントシステムの開発・設計・品質管理・生産技術及び情報システムの開発・運営に関する業務

所在地



稲沢製作所

〒492-8682 愛知県稲沢市菱町1番地

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

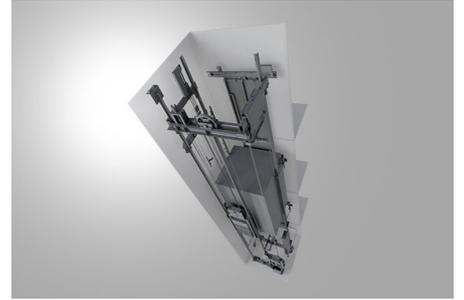
高速&省スペースの革新的エレベーター

機械室レス・エレベーター「AXIEZ（アクシーズ）」

三菱電機は、モーター電源容量を増やさずに乗車人数に応じて速度を上げられる「可変速駆動技術」、設置スペースを広げずに高速化できる「電子化終端階強制減速装置（SETS）」を世界で初めて※1開発。通常、定格速度の速いエレベーターに必要とされる、モーター容量と減速停止のためのスペースを大幅に削減した。高速化と省スペース化の相反する要求に応えた革新的エレベーターである。

※1 2005年10月三菱電機技報より

関連リンク：[▶ エレベーター・エスカレーター](#) 



オンリーワン※2の技術が生んだ“曲がる”エスカレーター スパイラルエスカレーター

三菱電機は、技術的に難しく、長年夢のエスカレーターとされた曲線エスカレーターを、弧の中心を連続的に移動させる中心移動方式の採用により実現した。らせん状に曲がったスパイラルエスカレーターは、建物の空間を美しく“魅せ”、利用者の視界を楽しませる。単なる移動手段を超え、建物の空間利用概念を覆したのである。

※2 2015年8月現在 当社調べ

関連リンク：[▶ エレベーター・エスカレーター](#) 



指内部の情報で対応率99%以上を実現

指透過認証装置

本装置は、皮膚内部組織の光透過率分布特性を検出して指紋をセンシングする、世界初^{※3}、当社独自の「光透過率変化検出方式」センサーを採用することで、ユーザー対応率・認証精度の大幅改善を実現。さらには光源を指の両側面に配置する「側方光源型」を採用することで小型化にも成功した。操作時にセンサー部に触れないため衛生的で、ユーザーは快適に操作することができる。

※3 2003年8月27日付、研究開発広報より

関連リンク : ▶ [ビルシステム](#) 



分速1,230mを実現

超高速エレベーター

三菱電機は、高度な設計・制御技術や、高層ビルにおいてミリ単位の位置決めを可能とするレール据付技術など先端技術を結集し、“振動の極小化”に成功。例えば横浜ランドマークタワーにおいて、分速750mの超高速で“床に立てた10円玉が倒れない”ほどの乗り心地を実現するなど、常に最先端の“速さ”“快適さ”に挑んでいる。また、中国上海市に建設された「上海中心大廈」向けに世界最高速^{※4}となる分速1,230mのエレベーターを開発し、高速走行ながら快適な乗り心地を実現している。

※4 2018年12月現在、稼働しているエレベーターにおいて 当社調べ

関連リンク : ▶ [エレベーター・エスカレーター](#) 



環境を考え、人にやさしく、美しく Zシリーズ エスカレーター

インバーターを標準装備し、利用者数に応じて速度を自動切換する省エネ運転モードや照明のLED化により実現した高い省エネ性。安全装置が作動して緊急停止する場合でも利用者の安全に配慮して緩やかに停止するスローストップ機能。LED採用によりシームレスで美しい光を演出する欄干照明やスカート照明。Zシリーズ エスカレーターはこれからのエスカレーターの使命を形にしたものである。

関連リンク : ▶ [エレベーター・エスカレーター](#) 



設備連携が実現するトータルセキュリティソリューション DIGUARD

セキュリティIDカードを入口にかざすとゲートが開き、ほどなくエレベーターが到着。オフィスのある階で自動で停止し、扉が開く。自席周辺の照明がつき、空調がコントロールされ、PCが立ち上がり……。入退室管理システム、ビル管理システム及び業務システムなど、ビルの様々なシステムや設備を連携させて高度で便利なセキュリティ機能・サービス・保守を実現する。

関連リンク : ▶ [DIGUARD](#) 



TOPICS

受賞歴

<AXIEZ>

機械室レス・エレベーター

「AXIEZ」は、移動性能、省スペース、ユニバーサルデザイン、快適性を軸に究極の品質を構築。2005年はグッドデザイン賞、2008年には中日産業技術賞中日新聞社賞、2009年にキッズデザイン賞を受賞しています。また、新AXIEZも2011年にグッドデザイン賞、2012年には機械工業デザイン賞とキッズデザイン賞を受賞しました。



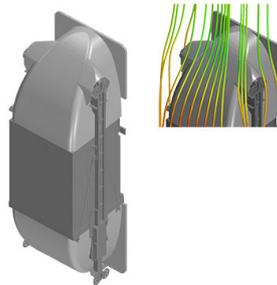
機械室レス・エレベーター「AXIEZ」

受賞歴

<世界最高速エレベーター>

分速1230メートルと世界最高速^{※4}で走行するエレベーター。制振制御技術、騒音低減技術等を駆使し快適な乗り心地を追及しました。「上海中心大厦」に初号機を納入し、2016年7月より稼働しています。2016年に日経優秀製品・サービス賞、2017年に電機工業技術功績者賞を受賞しました。

※4 2018年12月現在、稼働しているエレベーターにおいて 当社調べ



かごの概略形状

付帯施設について

世界有数の高さ（173.0m）を誇るエレベーター試験塔SOLAÉ（ソラエ）に併設するショールームでは三菱昇降機の歴史や、エレベーター、エスカレーターやビルマネジメントシステムの最新製品/技術にいたるまで、実機や模型、映像など工夫を凝らした様々な展示をしています。普段見ることのできないエレベーター、エスカレーターの仕組みや、ビルマネジメントシステム製品の動作などを見て触って体験することができます。



SOLAÉに併設されたショールーム

環境への取組

2007年に完成したエスカレーター
の製造工場では屋上緑化に取り組
んでいます。工場の屋上緑化とし
ては大規模であり、土厚80mmの
芝生などが熱を吸収し、建物内の
空調効率を著しく向上させ、夏は
涼しく冬は暖かい工場として地球
温暖化抑制に貢献しています。



屋上緑化

地域コミュニケーション活動

「三菱夏まつり」は、30年以上毎
年8月に実施されている当地で有名
な祭りです。工場敷地内に屋台や
お化け屋敷など多くの出店が並
び、盆踊りや工場見学ツアーなど
の各種イベントも催されます。近
隣住民の方々など毎年約一万人も
の来場者を集めて大変賑わいま
す。



三菱夏まつり

教育プログラム

ビルシステム事業において長年
培ってきた技術やノウハウを次世
代に継承していくことや、ビルシ
ステム事業に求められる人材像に
沿った人材の作り込みに向け、多
様な技術系研修・スキル系研修を
実施しています。また、グローバ
ル事業のマザー工場として、常駐
外国人講師による英語講座なども
積極的に取り入れています。
人材育成強化の一環として、2016
年には新研修センター「SOLAÉ
place」を竣工し、教育プログラム
を快適かつ効率的に受講できる環
境を整備しました。



稲沢製作所で働く社員



Career Profile
～先輩のキャリア～

営業部
梨本 由佳

稲沢製作所について、さらに詳しく映像で紹介しています。



エレベーター開発現場の舞台裏を徹底解剖！

昇降機・ビルシステムの生産・開発現場に潜入し、高速で安全・快適なエレベーターづくりの舞台裏を徹底解剖！

▶ [プロジェクトME 稲沢製作所](#) 

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
通信機製作所

安心・安全を支えるインフラ分野で
社会に貢献



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソリューション

概要

幅広いインフラ分野で社会に貢献

通信機製作所は、1953年に設立された「無線機製作所」を前身とし、1965年に「通信機製作所」として発足している。

「電子情報通信の三菱」をリードする製作所として、電波・光・通信などに関連する最先端の高度な技術を保有し、新たな事業や製品を創出し続けており、衛星通信・宇宙観測・監視システム・電子デバイスなどの幅広い分野で社会に貢献している。

高度な技術により社会のニーズに応え続ける

同製作所では、これまで多くの歴史的・国際的なプロジェクトを担ってきた。独自の衛星管制ソフトウェアを搭載し「準天頂衛星」「気象衛星ひまわり」などの人工衛星の追尾管制を行なう地上管制局、超精密な駆動制御技術により μm 単位で主鏡の歪みを補正する大型望遠鏡、幅広い周波数帯やレーザー光を用いた気象観測システム、航空機の位置を高精度に測位する航空管制システム、最先端の追尾・送信技術により災害時でもリアルタイムな通信を可能にする衛星通信システムなどにおいて、長年培ってきた先進技術により、世界最高クラスの性能を実現している。

昔も今もこれからも、『安心』『安全』『グローバル』をキーワードに、既存の事業領域に留まることなく、高度な技術を結集したシステム・製品を社会に提供し、更なる飛躍・発展を続けていく。

業務内容

衛星通信地球局設備、衛星追跡管制設備、移動体衛星通信端末システム、宇宙天文観測設備、気象レーダー、空港気象ドップラーレーダー、航空管制関連システム、密着イメージセンサーなど電子デバイス、RFIDリーダーライター装置、ミリ波列車監視システム、電子戦システム、警戒管制レーダー

所在地



通信機製作所

〒661-8661 兵庫県尼崎市塚口本町八丁目1番1号

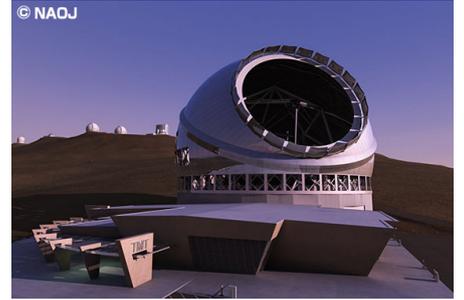
[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

口径30メートルの超大型望遠鏡で世界の天文学をリードする TMT (Thirty Meter Telescope)

TMT (Thirty Meter Telescope) 計画は、国際協力により標高4,200mのハワイ島マウナケア山に建設される、30m口径の次世代大型光学赤外線望遠鏡。高い観測性能により、宇宙や生命の起源、宇宙構造を究明することが期待されている。通信機製作所は、2,000トンを超える望遠鏡本体構造やそれを精密に駆動する制御系、主鏡交換ロボットを担当し、開発・詳細設計に取り組んでいる。

関連リンク : ▶ [すばる望遠鏡](#) 



映像を衛星に直接送信し、全国へ一斉配信 ヘリコプター衛星通信システム「ヘリサット」

ヘリコプター衛星通信システムは、高速回転するブレード（羽）の間隙を縫って空撮映像を直接、衛星に送信することができる。高速通信でリアルタイム映像を全国へ瞬時に配信することが可能となり、災害時や緊急時の迅速な情報収集・伝達を支えている。

関連リンク : ▶ [衛星通信システム](#) 



真上から日本を見守り、測位制度を大幅に改善 準天頂衛星地上局

準天頂衛星システム（みちびき）はナビゲーションに代表される測位サービス及び災害時の安否確認サービスなどを提供する衛星測位システムで、日本版GPSと呼ばれることもある。通信機製作所はその地上設備を担当し、サービスに必要な電波を送受信するアンテナや衛星の安定・効率的な運用を行う衛星管制ソフトウェアの製造を行っており、より高精度な位置情報ビジネスの発展に貢献している。

関連リンク : ▶ [宇宙システム](#) 



大型大気レーダーで南極大気を精密観測 南極昭和基地大型大気レーダー「PANSY」

PANSY計画は、南極昭和基地に大型大気レーダーを建設し、上空約500kmまでの大気の動きを高精度で観測する、東京大学・国立極地研究所・京都大学などによる共同研究プロジェクト。通信機製作所はアンテナ素子を除く装置の開発・製造を担当している。南極という過酷な環境下でも大気の動きを正確にとらえる世界最高水準の技術で、地球環境変動の解明を目指している。

関連リンク : ▶ [from南極](#) 



海表面の流速から津波成分を抽出し、早期の津波検知を支援 津波対策支援用海洋レーダー

津波対策支援用海洋レーダーは、海洋の流速を測定する従来の海洋レーダーを津波監視用に改良したもの。津波到来の視認性向上のため、測定した流速から潮汐や風浪などの通常の流速成分を差し引くことによる津波成分抽出に取り組んでいる。津波対策支援用海洋レーダーはHF帯の電波を用いるため、地平線から更に遠くの領域まで観測できる特徴を持つ。そのため早期に津波を観測し、沿岸地域の防災・減災へ貢献することが期待されている。

関連リンク : ▶ [宇宙システム](#) 



複写機・金融端末など 画像入力装置の読取り系キーデバイス 密着イメージセンサー（CIS）

密着イメージセンサー（CIS：Contact Image Sensor）は、CMOSラインセンサー・光源・信号処理回路を内蔵し、世界最速クラスの読取速度とデジタル出力により使いやすさを実現した読取デバイスである。複写機やATM、近年では産業用各種検査装置に採用されるなど、IoTやIndustry4.0の流れに不可欠な最先端の技術として幅広く利用されている。

関連リンク : ▶ [密着イメージセンサー](#) 



TOPICS

環境への取組

現在、環境への取組の一つとして、緑地面積の確保と断熱効果による省エネルギーをめざす屋上緑化に取り組んでいます。通信機製作所は、1997年にISO14001を取得し、持続可能な発展のために、環境の保全と向上に努めています。



緑化の取組には、屋上トレーを使用

所内イベント

通信機製作所では社員相互の交流を目的に例年春にソフトボール大会を開催しています。当日は多くの社員や家族が参加し、白熱した戦いが繰り広げられ、大変に盛り上がる恒例行事です。この他にもフットサル大会やバス旅行など多数のイベントを開催しています。



ソフトボール大会の様様

最寄の名所・ 観光スポットなど

通信機製作所の工場周辺ではたくさんの桜の木々が植えてあります。春になるとその桜があたり一面に咲き、お花見スポットになります。桜は春だけでなく、夏は深緑、秋には紅葉と、四季折々で見ると人々を楽しませてくれます。



工場周辺の桜

受賞歴

各々の技術・研究分野等の発展に大きく貢献したとして、最近では、京都大学と共同開発し1984年に完成した世界初のアクティブ・フェーズドアレイ方式による大型大気レーダー「MUレーダー」や、国立天文台と共同開発し1982年に納入した「野辺山45m電波望遠鏡」がIEEEマイルストーン[※]に認定されました。この他にも世界トップクラスの技術力を背景に多数の表彰受賞実績があります。

※ IEEEマイルストーン：電気・電子・情報・通信分野において、開発から25年以上経過し、地域社会や産業の発展に多大な貢献をした歴史的偉業を認定する制度。



IEEEマイルストーンに認定されたMUレーダー

教育プログラム

通信機製作所では、各種専門知識研修、階層別研修、語学研修等の多様な研修プログラムが整備されています。また、通信機製作所では独自に技術研修プログラムを構築し、年間100講座近い研修が開講されています。加えて、若手技術者の育成にも力を入れており、育成プログラムの作成やフォローアップ体制を充実化させています。



研修の様様

通信機製作所で働く社員



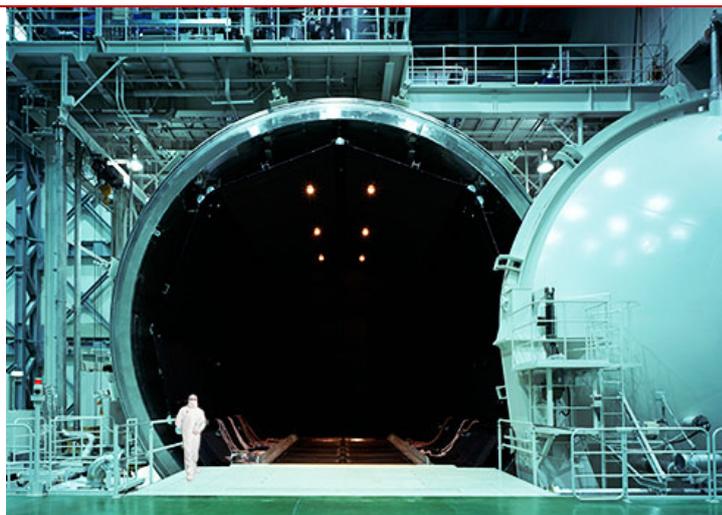
Career Profile
～先輩のキャリア～

インフラ情報システム部
佐藤 真帆

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
鎌倉製作所

高度な技術で
未来社会を創造する



- ビル
- 産業・FA
- 公共
- エネルギー
- 交通
- 自動車機器
- 宇宙
- 通信
- 半導体・電子デバイス
- 空調・冷熱
- ホームエレクトロニクス
- ITソリューション

概要

宇宙開発のリーディングメーカー

鎌倉製作所は、1962年に関東における最先端のエレクトロニクス開発・生産の拠点として操業を開始した。そして1976年、日本初の電離層観測衛星の打ち上げに成功し、宇宙開発のリーディングメーカーとしての礎を築く。その後、現在まで約40年間、気象観測・通信・測位衛星・宇宙機の開発と運用成功など、国内外を問わず様々な分野の人工衛星や、その搭載機器の開発・製造を手がけている。

さらに、貴重な周波数「ミリ波」に注目し、人工衛星に搭載する地球観測機器や自動車搭載の前方監視レーダーなど、様々なミリ波利用製品の開発にも取り組んでいる。

拡大する宇宙事業

ここ数年でだいち2号、準天頂衛星、HTV初号機～7号機などの宇宙航空研究開発機構（JAXA）向け衛星の打ち上げや、ST-2、Turksat-4A/-4Bなどの商用衛星の打ち上げ成功、運用継続しており、現在16機の衛星が軌道上で順調に運用され、観測・通信・測位など様々な役目を果たしている。

今後も最新テクノロジーを駆使し、マルチメディア情報処理技術と宇宙・防衛システムとの融合を図る。

また、位置情報ソリューションサービスなど保有する多様な技術を活かしたシステムの提供で、社会をより豊かにするインフラの構築に貢献していく。

業務内容

誘導飛しょう体システム、火器管制システム、情報・通信・指揮システム、人工衛星、人工衛星搭載機器、衛星通信用地上設備、ITS、DSRC応用システム、統合セキュリティー、LBS、高精度測位応用システム、三次元GIS

所在地



鎌倉製作所

〒247-8520 神奈川県鎌倉市上町屋325番地

[地図を見る](#)

鎌倉製作所（郡山工場）

〒963-0215 福島県郡山市待池台一丁目21番地
（郡山西部第二工業団地内）

[地図を見る](#)

鎌倉製作所（相模工場）

〒252-5295 神奈川県相模原市中央区宮下一丁目
1番57号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

気象現象に加え、地球環境の監視機能を持つ衛星

ひまわり8号／9号

静止気象衛星のひまわり8号と9号は、当社が2006年に納入したひまわり7号（運輸多目的衛星：MTSAT-2）の後継機である。ひまわり7号に用いた信頼性の高い当社標準衛星プラットフォーム「DS2000」を高性能化し、世界最先端の観測能力を有するセンサー（可視赤外放射計）を搭載し、気象予報の精度向上が期待されている。8号は2014年10月に打ち上げ、2015年7月より本格運用を開始し、2016年11月に打ち上げた9号は、2017年3月より待機運用を開始している。

関連リンク：▶ [宇宙システム](#) 



厳しい国際競争を勝ち抜いて受注

Turksat-4A／-4B

「Turksat-4A」及び「Turksat-4B」は、トルコの国営衛星通信会社から受注した通信衛星。「ST-2」に続く海外商用衛星であり、海外衛星メーカーとの厳しい受注競争を勝ち抜いたものである。4Aは2014年2月、4Bは2015年10月に打ち上げを完了した。世界の商用通信衛星市場は今後も通信量の増加による堅調な需要が見込まれており、当社も積極的な海外展開を進める。

関連リンク：▶ [宇宙システム](#) 



地球の安全を見守る観測技術衛星

だいち2号

陸域観測技術衛星第2号の「だいち2号」については、宇宙航空研究開発機構（JAXA）とともに開発を行い、2014年5月に打ち上げを完了した。だいち2号は前号機である「だいち」の合成開口レーダーの性能を向上し、地球規模の災害状況把握に加え、国土管理や資源管理などの多様なニーズに利用を拡大する。だいち2号のLバンド合成開口レーダー（PALSAR-2）は3.6×10mの大型展開アンテナを有し、1~3mの高分解能と広域観測（～490km）を実現する。衛星バスシステムでは、当社の持つ豊富な軌道上開発実績に基づく自律化機能を備えた先進システムを搭載、地上系システムと連携することで迅速な災害観測を実現する。

関連リンク：▶ [宇宙システム](#) 

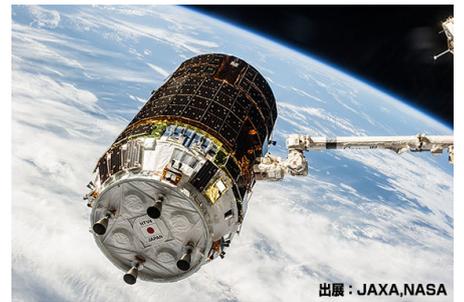


地上からISSに物資を補給

宇宙ステーション補給機「こうのとり」（HTV）

国際宇宙ステーション(ISS)まで無人で自動接近飛行する補給機。ISS交換部品、実験機器、宇宙飛行士の日常品などの物資を運び、補給後は使用済みの実験機器や衣類などを積み込み、大気圏に再突入して廃棄。三菱電機は全体システム設計を三菱重工と担当し、2009年の初号機に始まり、現在までに7機をH-II Bロケットで打ち上げ、ISSとのドッキング及び物資輸送を完了した。また、後継機となる新型宇宙ステーション補給機（HTV-X）の開発も進められており、当社はHTVと同様に重要な役割を担っている。

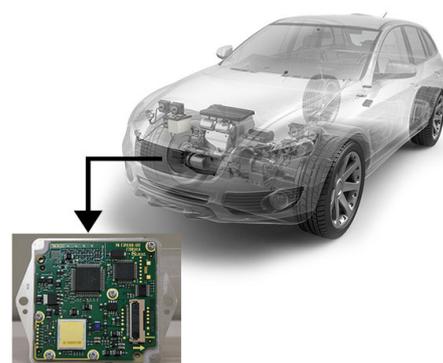
関連リンク：▶ [宇宙システム](#) 



自動ブレーキで安全交通社会作り 車載ミリ波レーダー用モジュール

車載ミリ波レーダーは自動車に搭載して前方を監視するセンサーであり、自動ブレーキや車間距離を一定に保って走行するオートクルーズなどに用いられている。

他のセンサーであるカメラやレーザー、レーダーと比較して、ミリ波レーダーは検知距離が長く、検知性能が天候に左右されにくいという特徴を有する。ミリ波レーダー用モジュールは、アンテナ/電波送受信/デジタル信号処理を一体化したもので、ミリ波レーダーのキーパーツである。鎌倉製作所は保有する優れた高周波回路技術やアンテナ技術により、2003年からミリ波レーダー用モジュールを量産している。小型化、低コスト化開発の成果と市場の需要増加を受けて、ミリ波レーダー用モジュールの生産数量は急拡大する見込みである。



関連リンク : ▶ [三菱電機自動車機器](#) 

安全・快適な道路交通環境を実現 高度道路交通システム「ITS」

ITS (Intelligent Transport Systems) は、人・交通・車両を有機的に結びつけることで、渋滞・交通事故の低減や利用者の快適性向上を目的とした新しい概念の交通システムの総称。鎌倉製作所が関わる技術の一つが、DSRC応用システム。DSRCとは専用狭域通信技術で、5.8GHz帯の電波を使用し、限定されたスポットにおいて最大4Mbpsの転送速度で双方向通信を行うことができる。この通信方式は、既に全国のETCに使われている。



関連リンク : ▶ [高度道路交通システムITS](#) 

TOPICS

歴史

鎌倉製作所は1968年に打ち上げられたINTELSAT以降、現在まで約50年間、国内外を問わず様々な分野の人工衛星や、その搭載機器を製造してきました。今日までに培った実績や技術を活かし、これからも世界の宇宙事業に貢献すべく邁進してまいります。



世界の宇宙事業に貢献する三菱電機

受賞歴

2009年9月に国際宇宙ステーション（ISS）にドッキングを果たした宇宙ステーション補給機「こうのとり」（HTV）において、当社は「人工頭脳」に相当する電気モジュールを開発したことが高く評価され、2010年に宇宙航空研究開発機構（JAXA）他関連企業連名で、日本産業技術大賞の「文部科学大臣賞」を受賞しました。



宇宙ステーション補給機「こうのとり」

付帯施設について

社員の安全で健康な暮らしを支えるため、鎌倉製作所には社宅・单身寮（男子寮、女子寮）や運動場（グラウンド・テニスコート）といった付帯施設があります。写真は若手男性社員が利用している男子寮で、現在約700人が入居しています。寮での仕事の枠を超えた交流は、社員同士の絆を深めることに一役買っています。



男子寮外観

地域コミュニケーション活動

毎年、夏の恒例行事として「サマーフェスティバル」を会社グラウンドで開催しています。模擬店をはじめ、本格神輿祭り、仮装コンテストなど、様々な催しを企画。社員だけではなく地域住民の方々と一緒になって大いに盛り上がり、夏の暑さを吹き飛ばしています。



神輿祭りの様子

最寄の名所・観光スポットなど

鎌倉には長谷の大仏や鶴ヶ丘八幡宮など由緒ある神社仏閣や遺跡が散在し、歴史ある街並みが残るほか、ヨットや釣り、サーフィンなどのマリンスポーツを楽しめる湘南海岸や江の島が近くにあり、国内外から年間約1,900万人もの方々が観光で訪れます。



湘南海岸

土地の名産

鎌倉彫り、鎌倉ハム、鳩サブレなども人気ですが、特にシラスが有名です。湘南で朝に獲れた新鮮な生シラスは身が綺麗に透き通っていて、プリっとした食感、やさしい汐の香りとおのやかな甘みが楽しめます。刺身でもシラス丼やかき揚げにしてもおいしいです。



湘南で獲れる生シラス

鎌倉製作所で働く社員



Career Profile ～先輩のキャリア～

宇宙システム第二部
三輪 章子



秋季採用制度 先輩社員

営業部
毛利 拓史



Career Profile ～先輩のキャリア～

営業部
山本 悠

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
コミュニケーション・
ネットワーク製作所

次世代の通信環境を担う
技術開発の要



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクト
ロニクス



IT
ソ
リユ
ー
シ
ョ
ン

概要

通信インフラの開発担当として

伝統ある当社無線ビジネスを受け継ぐ製作所であるコミュニケーション・ネットワーク製作所は、1995年、通信機製作所の無線機器や有線機器などの事業部門が独立する形で設立された。1998年からは、通信キャリアや企業官公庁に対する無線及び有線による通信ネットワークのインフラシステム機器やシステムの開発生産を担当。最先端の技術を用い新たな戦略を打ち出している。

光・無線技術で高いシェアを維持

光通信技術、無線通信技術を核とした通信ネットワーク機器・システムにより、国内外の通信キャリアの多様なニーズに即応。最近では毎秒10ギガビットの通信をユーザーに提供する光アクセスシステムや、次世代移動体通信インフラビジネスに対応する新たな無線アクセスシステムの開発に取り組む。また、無線のデジタル化により列車無線のシステム高度化に貢献し、高いシェアを維持。さらに、通信機能、各種連携機能を有する映像セキュリティシステムを始め、幅広い分野のセキュリティニーズにも対応している。

通信キャリアは新サービスの創出と同時に、次世代ネットワークの構築に取り組んでいるが、同製作所は先行開発して蓄積してきた技術をベースに、さらに顧客ニーズに追従した新技術にも取り組むなど、その構築に向け、積極果敢にチャレンジしている。

業務内容

光アクセスシステム、高速大容量光通信システム、移動体通信システム用基地局、無線通信システム（列車無線システムほか）、映像セキュリティシステム

所在地



コミュニケーション・ネットワーク製作所

〒661-8661 兵庫県尼崎市塚口本町八丁目1番1号

[地図を見る](#)



コミュニケーション・ネットワーク製作所（郡山工場）

〒963-8586 福島県郡山市栄町2番25号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

安全・安心な暮らしを“目”でサポート 映像セキュリティシステム

防犯を目的としたセキュリティ用途に加え、画像解析技術を利用したマーケティングへの応用など、監視カメラシステムの活用範囲はますます広がっている。当社はフルHDカメラによる高精細な映像監視や、インターネット回線を経由したスマートフォン・タブレット端末からの遠隔監視など、映像監視技術の革新を進めている。人々の安心・安全な暮らしを支えるセキュリティ分野での豊富な経験を活かし、今後は顔認証や人物の行動検知などの画像解析技術を活用し、お客様の利用価値を創出する製品・技術の高度化を目指す。



関連リンク : ▶ [映像監視システム](#) 

高速&大容量で通信ネットワークを支える 光アクセスシステム (GE-PON)

パソコンやタブレット端末、スマートフォン、テレビなど、多様な端末を家庭でインターネットに接続し、ハイビジョン動画をはじめとした大容量のコンテンツを楽しむために、FTTH (Fiber To The Home) と呼ばれる光ファイバーを用いた高速大容量通信ネットワークが通信事業者により構築されている。当社は、通信事業者の局舎と家庭を結ぶ「光アクセスシステム」で国内トップシェア[※]を誇り、世界最先端の通信ネットワークの構築、普及に貢献している。



※ 2018年9月11日 株式会社富士キメラ総研「2018コミュニケーション関連マーケティング調査総覧」より

関連リンク : ▶ [通信キャリアネットワーク](#) 

さまざまなIoTソリューションを実現 IoTシステム対応通信ゲートウェイ

既存の設備や機器の稼働データをインターネット経由でクラウドにつなぎ、運用最適化や予防保全を行うIoTシステムの導入が増加している。当社はお客様のニーズに応じたアプリケーションを実行でき、高いセキュリティ性能をもった製品を提供している。



低炭素社会の実現に貢献 スマートグリッド用通信システム

地球環境問題への対応のため、世界各国で太陽光発電システムなどの再生可能エネルギーの導入と転換（電化）が進められている。これらのエネルギーによって電力を安定的に供給するにはスマートグリッドが不可欠となる。スマートグリッド関連システムの中の通信系ネットワークシステム関連機器を担当し、低炭素社会の実現に貢献している。



ブロードバンド化に伴うネットワークの高速・大容量化に対応 WDMシステム

WDM（Wavelength division multiplexing）は、都市圏のネットワークにおいて1本の光ファイバーに100G×40～88波の大容量伝送が可能である。国内の通信キャリアをはじめ、世界各地の海底ケーブルシステム向けに多数の納入実績を保有。



高品位な無線インフラで列車の安全・円滑な運行に貢献 デジタル列車無線システム

低炭素化社会の実現に向け世界的に鉄道の重要性が見直されている。当社は最新のデジタル列車無線技術により、高品位な地上一車上間の情報通信システムを提供している。同分野のトップメーカーとして列車の安全で円滑な運行、またトレインビジョンなどによる車内情報サービスの提供に貢献している。



TOPICS

歴史

コミュニケーション・ネットワーク製作所の歴史は、1953年の無線機製作所に遡ります。2002年に現在の名称になり、当社無線ビジネスの伝統を受け継ぐ製作所として、世界の通信インフラを支えています。



日本初 全トランジスタ方式無線機

地域コミュニケーション活動

コミュニケーション・ネットワーク製作所では、伊丹地区・郡山地区ともに、毎年夏祭りを開催しています。伊丹地区では、同地区内の他製作所と合同で「ふるさと祭り」を開催し、新入社員による地域の子供向けイベントや、芸能人のステージ、豪華景品が当たるお楽しみ抽選会など、楽しいイベントが目白押しです。郡山工場の夏祭りでも、クイズ大会や社員の有志によるバンド演奏など、地元の皆様に楽しんでもらっています。



ふるさと祭りの新入社員イベント



郡山 夏祭り

所内イベント

毎年、社員相互のコミュニケーション強化施策の一環として、所内スポーツ大会を開催しています。所長から新入社員までの大勢が参加し、スポーツを通じて交流を深めています。普段は見られない好プレー、珍プレーがあり、大いに盛り上がります。



スポーツ大会

その他

コミュニケーション・ネットワーク製作所の郡山工場は、太陽光発電システムやLED照明の導入により、エコファクトリーとして注目されています。今後もコミュニケーション・ネットワーク製作所の生産拠点として、三菱電機の通信事業を支えていきます。



郡山工場の建屋

コミュニケーション・ネットワーク製作所で働く社員



コミュニケーション・ネットワーク製作所 郡山工場について、さらに詳しく映像で紹介しています。



監視カメラの開発現場を徹底解剖！

安全・安心な暮らしを「目」でサポートする、監視カメラ開発現場の舞台裏を徹底解剖！

▶ [プロジェクトME コミュニケーション・ネットワーク製作所 郡山工場](#)



MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
中津川製作所

風と空気、水と光のテクノロジーで
環境貢献製品を独創



ビル



産業・
FA



公共



エネル
ギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソ
リュー
ション

概要

“風の中津川”と呼ばれて

中津川製作所は、送風技術を駆使した換気扇及び業務用・産業用送風機事業の成功から、“風の中津川”と呼ばれてきた。世界7ヶ国で基本特許を取得した全熱交換形換気扇「ロスナイ」、ハンドドライヤー市場に革命を起こした「ジェットタオル」など、それまで市場に存在しなかったユニークな製品を生み出し、多くが今も国内トップクラスのシェアを占めるなど、理想的なビジネス形態を維持。熱・流体・燃焼・送風・空調・制御など様々な技術領域で、深く幅広いノウハウを蓄積したことが、新たな市場を開拓する気風を生み、イノベーションを実現する原動力となっている。

4つの技術分野をベースに多様なニーズに対応

中津川製作所は4つのキーワード「風・空気・水・光」をベースとして、それぞれのテクノロジーを活かした商品群を展開中。住宅用では、2014年から発売となったエネルギー管理システム（HEMS）事業において、太陽光発電及び換気送風機、冷温水システムを担当。業務用では、オフィスビルや商業施設などの民間施設から、学校や病院などの公共施設まで幅広く活躍しているロスナイやジェットタオルなどを展開。また、大規模発電事業にも対応した太陽光発電システムを展開するなど、様々なシーンでの省エネ化や快適性の向上に貢献している。

業務内容

換気扇、全熱交換形換気扇「ロスナイ」、ヒートポンプ式冷温水システム「エコヌクール」、業務用産業用換気送風機（有圧換気扇、空調用送風機、エアーカーテンなど）、ハンドドライヤー「ジェットタオル」、住宅用／公共・産業用太陽光発電システム「ダイヤモンドソーラー」、喫煙用集塵・脱臭機「スモークダッシュ」

所在地



中津川製作所

〒508-8666 岐阜県中津川市駒場町1番3号

[地図を見る](#)

中津川製作所（飯田工場）

〒395-0812 長野県飯田市松尾代田1213番地

[地図を見る](#)

中津川製作所（京都工場）

〒617-8550 京都府長岡京市馬場岡所1番地

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

風速98m/s^{※1}のジェット風の風が水滴を吹き飛ばす

ジェットタオル

手洗い後の濡れた手を素早く乾かす「ジェットタオル」は“両面ジェットの風”で水滴を吹き飛ばす新しい発想・方式のハンドドライヤーとして、世界で初めて当社が開発・発売し、ハンドドライヤー市場に革命をもたらした。ペーパータオルなどのゴミを出さないなど、環境への貢献や衛生性が評価され、オフィス、飲食店、コンビニエンスストア、アミューズメント施設、食品工場といった施設から、近年では大学などにも導入されている（1日300回使用しても電気代はわずか8円^{※1}の低ランニングコストを実現）。

実際に使用する機会が多く、一般に広く親しまれている製品のひとつである。今後も常に業界トップであることを目指し、乾燥性能・静音性・消費電力・衛生性・デザインを意識した製品づくりに取り組んでいく。

※1 JT-SB116KN2の場合。

電気代は1ヶ月25日（乾燥時間6秒/回）の使用、常時通電（1日24時間、1ヶ月30日として算出）、電気料金目安単価27円/kWh（2018年2月現在）にて算出

関連リンク：▶ [三菱ハンドドライヤー「ジェットタオル」](#) 



“室内温度を保つ換気”で理想の省エネ

全熱交換形換気扇「ロスナイ」

優れた省エネ効果を発揮する熱交換器（ロスナイエレメント）を搭載することで、換気の際に捨てられてしまう室内の暖かさや涼しさを再利用（熱回収）しながら換気ができ、約6～8割の熱エネルギーの回収を実現。夏季・冬季の冷暖房負荷を低減し、省エネで快適な換気を実現する「ロスナイ」は、温度も湿度も交換できる和紙の特性に注目することで誕生した。1970年の発売以降、住宅や大学などの学校、オフィスビル、店舗など、様々なシーンで用途を拡大しており、40年以上経過した今も理想的な省エネを可能とする製品として、業界から高く評価されている。写真は住宅用の換気空清機「ロスナイ」。

関連リンク：▶ [換気扇・換気空清機ロスナイ](#) 



発電面積を最大限にするモジュールラインアップ 太陽光発電システム「ダイヤモンドソーラー」

太陽光発電システムは自然エネルギーの中でも注目度が高く、急速な需要拡大が続いている。三菱電機では、住宅用として多様な形状の組み合わせで発電面積を最大限にする太陽電池モジュール「マルチルーフ」と変換効率98%^{※2}の高効率「パワーコンディショナー」を、公共・産業用として様々な施設や用途、導入目的にマッチするシステムを提案、クリーンでエコロジーな日本を作り出している。また、日本の風土を考慮した設計・製造技術で、安全・安心な製品を供給。国内で初めて^{※3}「無鉛はんだ太陽電池モジュール」を量産。廃棄された場合の環境負荷まできちんと配慮し、より地球思いの太陽光発電システムを提供している。

※2 PV-PN44KX2、力率1,00におけるJIS C 8961で規定する定格負荷効率

※3 当社調べ

関連リンク：▶ [三菱太陽光発電システム](#) 



技術の融合が“世界最小^{※4}”を生んだ 小型換気扇用コンデンサーモーター「MINIMO」

「MINIMO」の直径（モーター外郭）は、世界最小サイズのわずか45mm。従来品に比べ容積で約68%減、質量で73%減と、大幅な軽量・コンパクト化を実現した。これにより、「MINIMO」を搭載したパイプ用ファン（換気扇）は、従来よりも換気風量が約25%増加した一方、消費電力は約22%も低減された。モーターの性能を落とさず大幅な小型化を実現した「MINIMO」は、モーター設計・製造技術・設備開発など専門分野の異なる技術者たちが一体となって最高の製品を追求した結果であり、中津川製作所のものづくりの基本姿勢として長く受け継がれてきた“コンカレント・エンジニアリング”の成果といえる。

※4 全自動無人化生産対応コンデンサー搭載型換気扇用交流モーターにおいて。

2018年2月28日現在、当社調べ

関連リンク：▶ [換気扇・換気空清機ロスナイ](#) 



TOPICS

歴史

木曾11宿のうち、一番南にある宿場・馬籠は、全国でも珍しい、坂のある宿場町。馬籠峠から石畳の坂道に沿って600mほどの家並が続きます。文豪島崎藤村の生地「藤村」の作品・資料を集めた記念館があります。



馬籠宿の家並

環境への取組

中津川製作所は「環境配慮型 住宅・業務用設備機器システム製作所」をめざし、省エネ・再エネ・創エネ商品の開発や、製造時の環境負荷低減に積極的に取り組んでいます。



中津川製作所

地域コミュニケーション活動

市や地元団体、市民が協力して行う「森のめぐみ塾」では、毎回約40名の参加者が下草刈や間伐などに約2時間汗を流します。野外教室や自然にあるものを使って遊ぶ「森のめぐみ大会」も開催。自然の大切さについて参加者の皆さんと一緒に学んでいます。



森のめぐみ塾

最寄の名所・ 観光スポットなど

恵那山は、中津川市の東南部と長野県阿智村にわたる、中央アルプス最南端の主峰。標高2,191m、日本百名山と新・花の百名山に選定されています。頂上には中津川市の花であるサラサドウダンが自生しており、6月下旬～7月上旬が見頃。かわいらしい花を咲かせます。



恵那山

中津川製作所で働く社員



秋季採用制度
先輩社員

営業部
藤田 望

中津川製作所について、さらに詳しく映像で紹介しています。



「太陽光発電システム」の開発現場を徹底解明！

クリーンエネルギーとして注目を浴びる「太陽光発電システム」の開発・製造現場取材し、「生涯発電力」をコンセプトに高い発電量と耐久性を兼ね備えた製品の秘密を徹底解明！

▶ [プロジェクトME 中津川製作所](#) 

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
冷熱システム製作所

快適とエコロジーを実現する
“冷熱技術力”



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソ
リユ
ーション

概要

販売実績と技術力で業界をリード

冷熱システム製作所の前身、和歌山製作所は、1943年に操業を開始。1956年に開放型冷凍機をラインアップに加えた時から、“冷熱システムの総合製作所”としての歴史は始まった。販売実績はもちろん、低温用及び空調用スクロール圧縮機で日本冷凍空調学会技術賞、既設配管を再利用する環境配慮型の空調機更新技術で発明協会会長賞、CO₂冷媒を使用した業務用エコキュート「サニーパックQ ECO」で電力負荷平準化機器システム表彰、ホットウォーターヒートポンプで英国 National Heat Pump Awards 2012「Heat Pump industry Product innovation of the year」を受賞するなど、技術の高さでも文字通り日本を代表する冷熱システムメーカーであることを証明してきた。

生産体制の革新で更なる満足を

「冷やす」「熱する」行為は一見単純そうだが、それぞれの機能に応じた複雑な技術の応用が求められ、世界の至るところにニーズが存在している。欧州を始めとする海外展開も好調であり、パッケージエアコン、冷凍・冷蔵機器など、業務用の冷熱システム分野において常にトップランナーとして業界をリードしている。また、生産革新活動に全所一丸となって取り組んでおり、「必要なものを、必要な時に、必要なだけつくる」生産体制を目指し、「受注～調達～製造～供給」の全般を通じたリードタイム短縮を推進している。

業務内容

冷凍機、冷凍・冷蔵クーリングユニット、ユニットクーラー、パッケージエアコン、チリングユニット、業務用除湿機、圧縮機

所在地



冷熱システム製作所

〒640-8686 和歌山県和歌山市手平六丁目5番66号

[地図を見る](#)

冷熱システム製作所（長崎）

〒851-2102 長崎県西彼杵群時津町浜田郷517番7号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

業界初^{※1}「扁平管熱交換器」を搭載したビル用マルチエアコン グランマルチ

業界で初めて「グランマルチ」シリーズに搭載した扁平管熱交換器は、円管タイプに比べて約30%も熱交換性能が向上。これにより高APFを実現し全機種が省エネ法基準値を達成。また、夏の猛暑化が進む中、52℃（乾球温度）までという業界No.1^{※2}の高外気冷房運転を実現し、高外気でも優れた省エネ性能を発揮している。

日本生まれのビル用マルチエアコンの商品と技術は、欧州、中国・アジア、北米に進出。冷熱システム製作所では、省エネ空調機の開発、業界唯一2管式で冷暖同時運転が可能な空調機の開発、寒冷地向け空調機の開発、世界初の既設配管リユース型空調機開発など、先進の技術でビル空調におけるさまざまなご要望にお応えし、この分野のパイオニアとしての役割を果たしている。

※1 2013年10月製品発売時点（当社調べ）

※2 2016年4月現在（当社調べ）



業界初[※]・新技術 欧州専用ハイブリッド式ビル用マルチエアコン HYBRID シティマルチ

欧州を中心とした厳しい環境規制に対応するため、システム内のうち居室側への熱搬送に通常の冷媒では無く水を採用。ビル用マルチエアコンの特徴である個別分散空調による省エネ性や快適性を維持させながら、システム使用冷媒量の大幅削減を実現（当社特許技術）。ホテル・事務所・病院などでの採用が益々拡大し、欧州市場における当社技術を誇示する製品として認知されている。

※2012年2月現在（当社調べ）



業界トップクラス※高効率空冷式ヒートポンプチラー 空冷式モジュールチラーDT-R

高効率・大容量を両立した新型モジュールチラー。業界最大容量60馬力モジュールをラインアップし省設置スペースを実現。業界トップクラスの省エネ性を誇り、ヘッダー内蔵シリーズに加え、ポンプ内蔵・ポンプレスを選択できることで設計・施工の容易化などを実現。主に大規模システムに採用されている。将来的にはグローバルスタンダード機としての展開も視野にユニットの開発に注力している。

※ 50馬力・散水無し・インバータタイプの冷却能力150kWにおいて。
2016年9月現在（当社調べ）



地球環境に貢献する高性能大容量スクロール圧縮機 分割コア形集中巻モーター搭載「HNB形圧縮機」

最先端の小型軽量技術に加え、モータースロット内の巻線密度を飛躍的に高密度化できる分割コア形集中巻モーターの開発により、高性能とともに省資源化も進化させた圧縮機である。またこのモーターに最適化した駆動制御技術により、広い運転範囲を実現。空調負荷変動が大きいビル用マルチエアコンにおける省エネ性と高い快適性の創出にも寄与。冷熱システム製作所ではビル用マルチエアコン、産業用冷熱機器、列車空調用にそれぞれ業界をリードする高機能、高品質の圧縮機を開発している。

関連リンク：

▶ [三菱電機FAサイト](#)



運用管理性に優れ、エネルギー管理機能搭載 空調冷熱総合管理システム「AE-200J」

10.4インチカラー液晶タッチパネルを採用した空調・冷熱機器集中管理コントローラー。最大200台までの空調・低温機器を集中管理でき、年間・季節別に設定可能なきめ細かいスケジュール機能や電力量デマンドなどの省エネ機能と、使用電力量などを液晶画面上でグラフ表示するエネルギー管理機能を搭載している。また当社独自の技術に基づくWebサーバー機能により、遠隔監視・操作、エネルギー管理も可能となるなど、運用性に優れる点も特長である。世界各国の販売拠点では、顧客への提案力の強化につながっている。

関連リンク：

- ▶ [三菱電機業務用空調機器](#)



TOPICS

受賞歴

「既設配管を利用した環境配慮型空調機更新技術」で2007年に発明協会会長賞、2010年には文部科学大臣表彰科学技術賞を受賞しました。ビル用空調機更新の際に、空調機自身が建物内部の汚れた配管を洗浄して配管の交換作業・廃棄口スを省く画期的な技術で、快適な空間づくりを支えています。



ワイドリブプレートインバーター（日経新聞掲載広告）

周辺環境について

冷熱システム製作所は、和歌山城を望む城下町の中心地にあり、万葉集にも詠われた和歌の浦までは車で10分。少し足を伸ばせば熊野古道や高野山などの世界遺産もあり、山・海に囲まれ自然豊かな環境下にあります。山海の幸はもちろん、和歌山ラーメンや有田みかんなどの名産品も豊富で、南紀白浜などの観光地も近接し、休日の楽しみもたくさんあります。



和歌浦海岸

環境への取組

冷熱システム製作所では、製品の省エネ性追求だけでなく、製造工程においても環境負荷の低減（＝エコファクトリー化）を推進しています。その取組の一環で、工場廃水浄化のシンボルとして、処理済み廃水の水槽で金魚を飼育しています。



処理済み廃水の水槽で金魚を飼育

地域コミュニケーション活動

毎年8月ごろに製作所構内を開放して「黒潮夏祭り」を開催しています。従業員はもちろん、地域住民の方にも多数参加いただき、ステージや模擬店、福引き大会など例年お客さんでごった返すほどの大盛況。従業員他、近隣住民の方々も毎年楽しみにしている冷熱システム製作所の恒例行事です。



冷熱システム製作所で働く社員



Career Profile
～先輩のキャリア～

製造管理部
川端 亮平



Career Profile
～先輩のキャリア～

製造管理部
西田 梨奈

冷熱システム製作所について、さらに詳しく映像で紹介しています。



「冷熱機器」の開発現場を徹底解明！

「冷やす」「暖める」を極め、私たちの暮らしを支える匠の集団を徹底解明！

▶ [プロジェクトME 冷熱システム製作所](#) 

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
静岡製作所

“人と地球のための技術”で
築くエコ・アメニティー



- ビル
- 産業・FA
- 公共
- エネルギー
- 交通
- 自動車機器
- 宇宙
- 通信
- 半導体・電子デバイス
- 空調・冷熱
- ホームエレクトロニクス
- ITソリューション

概要

冷凍空調のパイオニアとして

静岡製作所は、1954年の設立以来、約半世紀にわたり、冷凍空調製品の分野で国内外をリードしてきた。1967年には当社ルームエアコンの代名詞「霧ヶ峰」を生み出し、翌年にはセパレート式壁掛エアコンを発売。家庭などで利用される身近な製品を扱う同製作所は、時代のニーズを先取りした機能やユーザビリティの追求とともに、高品質化に取り組んできた。その製品開発の歴史は、日本の電化製品の進化の歴史といっても過言ではない。

海外拠点の売上も拡大中

同製作所では現在、長年培ってきた技術をベースに、環境保護関連技術を始め、食品保存性向上、低騒音、気流制御、暖房能力など技術力強化に取り組んでいる。“Eco Amenity”をキーワードに、最先端の熱解析、気流解析、インバーター制御など電子制御技術を駆使し、高品質、高性能で価格耐力ある製品の開発が進行中だ。

また、最先端の技術を盛り込んだ製品は国内にとどまらず、広く海外へも送り出している。さらには、マザー工場として、タイ、イギリス、中国、トルコにある海外8拠点を統括し、優れた技術を提供しており、これら8拠点の売上高は静岡製作所本体を上回る規模にまで増えている。世界市場をにらみ、今後もグローバルトップへの挑戦は続く。

業務内容

冷凍冷蔵庫、ホームフリーザー、ルームエアコン、ハウジングエアコン、事務所・店舗用エアコン、空調・産業用コンプレッサー

所在地



静岡製作所

〒422-8528 静岡県静岡市駿河区小鹿三丁目18番1号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

技術とアイデアで「家事をもっとラクに楽しく」を提案

冷凍冷蔵庫

三菱電機の冷凍冷蔵庫は、独自の薄型断熱構造「SMART CUBE」で設置スペースそのままに内容積を大幅UP。省エネと大容量の両立を図り、他社差別化を実現。2018年には、この「SMART CUBE」の技術を活用し、『野菜室が真ん中』でありながら省エネと大容量を両立したMXシリーズを発売。『冷凍室が真ん中』のWXシリーズと合わせて、生活スタイルに応じて“選べる2形態”を提供している。

食品保存技術においては、「切れちゃう瞬冷凍」「氷点下ストッカーD」「朝どれ野菜室」など、家事をラクにするための機能を技術とアイデアで実現。今後もお客様の豊かな食生活に貢献できる製品開発を目指す。

関連リンク : ▶ [三菱冷蔵庫](#) 



最先端の省エネ技術で業界をリード

ルームエアコン「霧ヶ峰」

50年以上の歴史を誇る三菱ルームエアコン「霧ヶ峰」。「霧ヶ峰」ブランドは常にニーズを先取りした機能と高い品質の維持に努め、長年お客様にご愛用いただいている。近年の製品では部屋の床・壁の温度に加え、人の居場所を捉え、人の手足の温度までもセンシングを可能にし、快適性と省エネ性を実現するムーブアイを搭載。2016年には室内ユニット構造を一新し、世界初^{※1}の左右独立駆動「パーソナルツインフロー」を搭載したFZシリーズを発売。過去に「省エネ大賞・資源エネルギー庁長官賞」や「省エネ大賞〈機器・システム部門〉経済産業大臣賞」を受賞。環境面では「エコプロダクツ大賞」を受賞している。毎年、数々の表彰を受賞するなど、その技術力は社外からも高く評価されている。

※1 2015年10月現在 家庭用エアコン室内機において 当社調べ

関連リンク : ▶ [三菱ルームエアコン](#) 



先進技術で培われた信頼のグローバルブランド パッケージエアコン「Mr.SLIM」

1978年の発売当時、画期的な“イスひとつ分”の省スペース設計で業務用エアコン業界に旋風を巻き起こした「Mr.SLIM」。その後も、既設配管を洗浄せず再利用できる「リプレースインバーター」、床温度と人を検知して風向を上下左右に自動調整する「ぐるっとスマート気流」、独自の冷凍サイクル技術で外気-25℃まで運転可能、エアコン暖房の限界を打破した「ズバ暖スリム」など、オンリーワンの技術開発に成功してきた。これらの技術は欧州の住宅用給湯暖房システム「Ecodan」の開発などにも応用され、グローバルな事業拡大を支えている。パッケージエアコンのトップブランドとして、エンドユーザーはもちろん、工事業者、メンテナンス業者まで、その技術は高く評価されており、今後もより多くのお客様に喜ばれる製品開発を目指している。

関連リンク : ▶ [業務用空調機器](#) 



世界に誇る空調・給湯機器の“心臓部” 圧縮機

エアコンの心臓部であり、基本性能に大きく影響する圧縮機。ルームエアコン「霧ヶ峰」シリーズに搭載されているツインロータリーコンプレッサーには、革新的生産技術により小型で高効率を実現した「ポキポキモーター[®]」「シリンダ熱かしめ固定工法」「分割Mプレート工法」を開発導入し、省エネと小型化による省資源化を実現。また、パッケージエアコン「Mr.SLIM」シリーズでは、世界初^{※2}のフレームコンプライアント機構を採用した高効率スクロール圧縮機を搭載し、高効率化と高い信頼性を実現した。現在、給湯機用圧縮機においても性能の大幅な改善に成功するなど、同製作所の圧縮機は、幅広い製品において重要な役割を担っている。

※2 1998年、特許出願。2002年、発売。2016年現在、フレームコンプライアント機構を採用しているのは当社のみ

関連リンク : ▶ [三菱ルームエアコン](#) 

関連リンク : ▶ [業務用空調機器](#) 

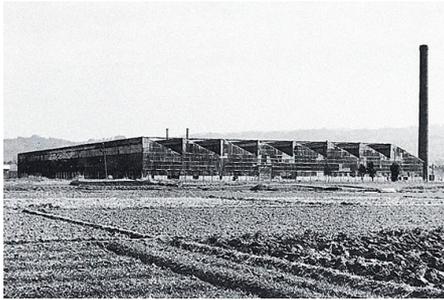
関連リンク : ▶ [エコキュート](#) 



TOPICS

歴史

1954年創立以来、50年以上の長い歴史の中で、我が国初のセパレート式壁掛け式ルームエアコン、天吊式パッケージエアコン（1968年発売）など、これまで世界初・日本初・業界初といわれる革新的な製品を数多く発信してきました。



創立以来、革新的な商品を数多く発信してきた

受賞歴

今まで「省エネ大賞・資源エネルギー庁長官賞」や「省エネ大賞〈機器・システム部門〉経済産業大臣賞」を受賞。環境面においては「エコプロダクツ大賞」を受賞するなど、環境意識による成果を評価いただくとともに、革新的な技術により、数多くの賞を受賞しています。



付帯施設について

工場内にある体験型ショールームでは当社の先進技術とシステムを体感することができます。また、地域の小学生などを対象に工場見学も実施しており、より多くのお客様に当所製品を体感いただく機会を提供しています。



工場内に体験型ショールームを設置

地域コミュニケーション活動

春は工場内でイベントを行っています。イベントには、社員の家族はもちろん、地域住民の方々など、合わせて1万人以上のお客様が来られ、大いに盛り上がります。その他、全所でのお花見、夏祭など所内行事も多くあります。



春のイベントの様子

土地の名産

静岡は全国でも有数のお茶の産地であることはよく知られています。その他にも、桜えび、わさび、おでん、黒はんぺん、安倍川もちなど、温暖で豊かな自然と静岡特有の地域文化に育まれた、特に食に関する多種多様な名産品が数多くあります。

静岡製作所で働く社員



Career Profile
～先輩のキャリア～

営業部
櫻井 由紀音



Career Profile
～先輩のキャリア～

経理部
粟生 敏亮



Career Profile
～先輩のキャリア～

営業部
杉山 知佳

静岡製作所について、さらに詳しく映像で紹介しています。



家庭用ルームエアコン「霧ヶ峰ムーブアイ」の生産・開発現場に潜入し、「ムーブアイ」に代表される、省エネと快適性を両立させる最新技術を徹底解明！

▶ [プロジェクトME 静岡製作所](#)

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
京都製作所

新しい映像の世界が、
今ここから



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソ
リユ
ーション

概要

他の追従を許さないAV技術

京都製作所は1962年にテレビの部品工場として発足し、現在では三菱電機の映像分野の中核を担う工場として、BtoC（一般消費者向け事業）とBtoB（企業・団体向け事業）の両輪で事業を展開している。

BtoC事業では、世界初となる液晶テレビとハードディスク・ブルーレイディスクレコーダーが一体となった「オールインワン録画テレビ」を他社に先駆け^{※1}開発。また、新4K8K放送に対しても、業界初^{※2}となる4K対応オールインワン録画テレビを開発、高い利便性が市場から受け入れられている。

※1 2009年8月19日時点 民生用液晶テレビにおいて

※2 2018年10月現在

多様なニーズに応えるBtoB事業

1990年代にはAV事業で培ってきた映像技術を幅広く活用し、BtoB事業を拡大。大画面表示機器として、DLP[®]方式ディスプレイウォールを開発。マルチ画面对応による大画面化と、圧倒的な高画質により、公共案件を中心に受注を重ね、高いシェアを誇る。

また、写真画像を高速プリントできる昇華型方式プリンターを導入、94年に新給紙方式を開発。この技術を搭載した製品が「プリント倶楽部[®]」のプリンターに採用されたことで、京都製作所のプリンターは全国へ広まり今日では全世界で利用されている。

さらに、新たな事業としてスマート戦略の下、HEMS^{※3}と連携しパワーコンディショナーの開発を担う。

※3 家庭内エネルギー管理システムHome Energy Management System

業務内容

液晶テレビ、業務用プリンター、レーザー光源、映像情報システム、パワーコンディショナー

所在地



京都製作所

〒617-8550 京都府長岡京市馬場図所1番地

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

4Kチューナー内蔵4K録画テレビ 「REAL 4K」

京都製作所で設計・開発されている液晶テレビ「REAL」は、2018年秋に4K放送に対応した「REAL 4K」を発売。2Kモデルで高い満足度を得ている、観る・録る・残すを4K放送でも可能にしている。さらに高音質も徹底的に追及。カーボンナノチューブを樹脂に配合した当社独自開発の高性能スピーカー「DIATONE[®] NCV スピーカー」を搭載、原音に忠実で透きとおった音を再現し、「高画質」「高音質」でお客様に感動体験を提供している。



関連リンク : ▶ [三菱カラーテレビ](#) 

街で、駅で、そしてお店で デジタルサイネージ（電子看板）

京都製作所は、ニュースや広告を表示する電子看板であるデジタルサイネージ事業を積極的に展開。空港などの公共スペースや、流通、飲食などの店舗へ多数のディスプレイを納入している。ディスプレイ単独で使用可能な製品から、システム化した製品まで、豊富なラインアップにより、様々なお客様のご要望に対応している。特に「カンタンサイネージ[®]」シリーズは、コンテンツを記録したSDカードを本体に挿し込むだけの簡単操作で、店舗向けサイネージとして、広く採用されている。

関連リンク : ▶ [映像ソリューション](#) 

<公共施設で>



液晶マルチディスプレイ

<店舗で>



カンタンサイネージ[®]

世界初！3つの電力の同時使用を実現 EVパワーコンディショナー

京都製作所では、エネルギーマネジメント事業の一環として、電気自動車（EV）に充電する機能に加えて、電気自動車にためた電気をご家庭に給電する「SMART V2H」を設計・開発している。世界で初めて※、電気自動車、太陽光発電システム、系統（電力会社からの電力）という3種類の電力の同時使用を可能にしている。

※ V2Hシステムにおいて、2014年7月現在 当社調べ

関連リンク : ▶ [映像ソリューション](#) 



社会のインフラを24時間365日監視する ディスプレイウォール

京都製作所のディスプレイウォールは、50型から80型までの画面サイズ、また、DLP®方式、狭ピッチLED方式、液晶方式の三つの方式による、多様なラインアップを展開。それらを複数組み合わせマルチ対応することで、お客様の多彩な大画面ニーズに対応している。国内においては、製品開発からシステム構築、施工、保守まで一貫した受注生産を実施。警察、鉄道、電力など、24時間365日稼働の信頼性が求められる分野において高い評価を得ており、国内のみならず、海外でも欧米・中国を中心に展開、高いシェアを確保している。

関連リンク : ▶ [映像ソリューション](#) 



警視庁交通管制センター

デジタル写真・アミューズメントから医用画像まで 昇華型方式プリンター

京都製作所の昇華型プリンターは、お客様をお待たせしない高速プリントと、美しい色を再現する優れた画像表現力により、国内外を問わず各界で評価されている。写真店、コンビニエンスストアでのデジタル写真プリント端末や、街中の証明写真に搭載されるプリンターとして高いシェアを獲得している。また医用の分野においても、超音波診断装置などに搭載される医用画像用プリンターとして活躍している。

関連リンク : ▶ [映像ソリューション](#) 



医用分野



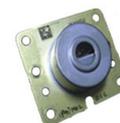
写真分野



体感、デジタル映画館 レーザー光源

今後、世界的に映画館での普及が見込まれているレーザープロジェクターにおいて、京都製作所では、重要な部品である赤レーザー光源を独自開発。多くのプロジェクターメーカーに採用されている。

関連リンク : ▶ [映像ソリューション](#) 



TOPICS

歴史

京都製作所は1962年にテレビの部品工場として発足しました。製作所が誕生した当時は、周りに住宅もなく田畑ばかりでしたが、今では周囲の環境も様変わりしました。京都製作所はテレビを始めとした映像機器を開発・製造し56年という長い歴史を刻んできましたが、それは地域のお客様との繋がりを大切にしてきた歴史でもあります。



京都製作所誕生当時の様子

地域コミュニケーション活動

毎年8月には、京都製作所構内にて夏祭り「洛涼祭」が開催されます。当日は、地域の方々や従業員の家族を招待して、模擬店やフリーマーケット、お笑いタレントライブ、キャラクターショーなど、数多くの催しを楽しんでいただいています。



洛涼祭の様子

最寄の名所・ 観光スポットなど

京都は全国でも有数の観光地として知られています。嵐山、清水寺や金閣寺、祇園祭など、歴史的に有名な建造物、観光地が数多く存在し、たくさんのイベントも開催されています。春夏秋冬を問わず多くの観光客が訪れています。



美しい京都の桜

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
群馬製作所

暮らしの快適さや安心感を
三菱ならではの技術で実現



- ビル
- 産業・FA
- 公共
- エネルギー
- 交通
- 自動車機器
- 宇宙
- 通信
- 半導体・電子デバイス
- 空調・冷熱
- ホームエレクトロニクス
- ITソリューション

概要

高い技術力とノウハウで常に業界をリード

群馬製作所は、電気給湯機に特化した事業を展開している。日本初^{※1}の深夜電力を利用した電気温水器を1964年に発売して以降、半世紀にわたる開発・製造の中で高い技術力とノウハウを蓄積。近年は、高効率ヒートポンプ給湯機「三菱 エコキュート」が注目を集めているほか、三菱電機HEMS（Home Energy Management System）との連携や、新事業として2016年から英国向けに自然冷媒CO₂ヒートポンプ給湯暖房機の販売を開始するなど、常に業界をリードしている。今後も、当社独自機能の搭載や快適性を追求した新製品の開発に注力していく。

※1 当社調べ

エコプロダクツ・エコファクトリーで環境ニーズに応える

電気給湯機は電気使用量のピークシフトが可能な製品であり、省エネという社会的なニーズに応えてきた。近年では三菱独自のマイクロバブル機能を進化させた「ホットあわー」などにより「快適性」の追求も行っており、省エネ性と快適性を両立させる製品として更なる期待が寄せられている。

また、省エネに対する想いは同製作所の生産活動にも反映されている。省エネ機器の製作所としていかにあるべきかを考え、生産プロセスの改善や当社製太陽光発電システムなど省エネ設備の導入を通して環境負荷の低いものづくりを実現し、社内外から注目を集めている。

業務内容

給湯システム機器（ヒートポンプ式電気給湯機、電気温水器）

所在地



群馬製作所

〒370-0492 群馬県太田市岩松町800番地

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

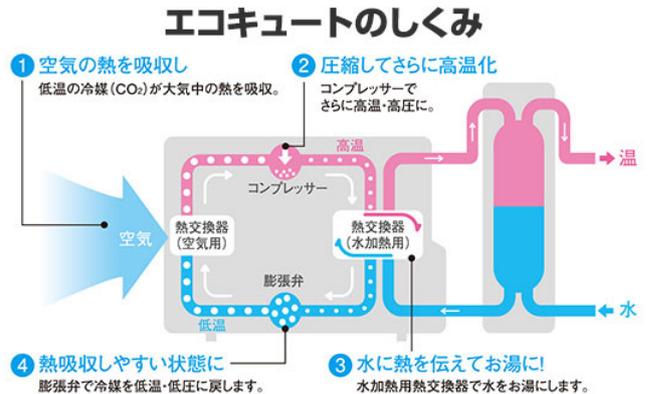
ご家庭で、施設・店舗で、かしこく省エネ

自然冷媒CO₂ヒートポンプ給湯機「三菱 エコキュート（家庭用／小型業務用）」

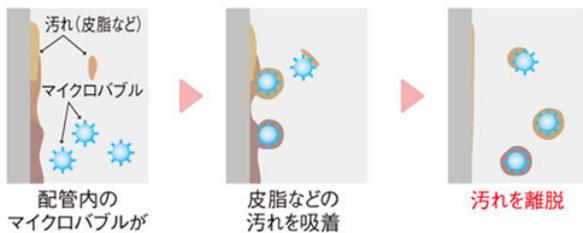
自然エネルギーを効率良く利用して湯を沸かすヒートポンプ給湯機「エコキュート」は、省エネのみならずCO₂排出量削減の面からも普及に大きな期待が寄せられている。主力の家庭用機種では、マイクロバブル（直径約0.01～0.1mmの微細な気泡）技術を用いて、ふる配管を自動で洗浄できる“バブルおそうじ”機能や、浴槽内に発生させたマイクロバブルが入浴者の身体全体を包み込むことで入浴時の快適性を高める“ホットあわー”機能といった当社独自の機能を搭載。新機種には、残り湯の熱を回収してタンクに戻し、夜間の沸き上げに必要なエネルギーを節約する“ホトリターン”機能、天気予報と太陽光発電量実績をもとにお湯沸き上げ時の太陽光発電電力使用有無を自動で判断する“お天気リンクAI^{※2}”機能を搭載。今後も様々なお客様のニーズに応えるべく、より付加価値の高い製品づくりに取り組んでいく。

※2 お天気リンクAIの使用にはHEMSが必要

関連リンク：▶ [自然冷媒CO₂ヒートポンプ給湯機](#) 



バブルおそうじの原理(イメージ)



ホットあわー稼働時のイメージ



世界の暮らしを支える

自然冷媒CO₂ヒートポンプ給湯暖房機「Air to Water (ATW)」

欧州で普及している燃料燃焼系ボイラーによる給湯暖房機に代わる製品として、国内で実績のあるCO₂冷媒ヒートポンプ技術と群馬製作所のタンク製造技術を最大限に活かした新しいヒートポンプ式給湯暖房機を2015年度に英国向けに開発。地球環境に配慮した自然冷媒であるCO₂を活用して効率よくお湯を沸かし、かつ静音性にも優れた製品である。

今後は拡販活動を強化していくことで、さらに海外事業拡大に向けた取り組みを推進していく。

関連リンク : ▶ [電気温水器](#) 



TOPICS

歴史

群馬製作所は2009年に創立50周年、2016年に給湯機累計生産500万台を達成しました。今後も地球環境にやさしい製品として伸張が期待されるヒートポンプ式電気給湯機「エコキュート」を軸に、これまでに培った経験を活かしてより良い製品作りに努めます。



2009年、創立50周年

受賞歴

2012年度省エネ大賞（主催：一般財団法人省エネルギーセンター）の省エネ事例部門において、群馬製作所の省エネ活動が高く評価され、資源エネルギー庁長官賞を受賞しました。生産プロセスの改善や当社製の太陽光発電などの省エネ設備の導入をとおして環境負荷が低いものづくりを実現し、社内外から注目を集めています。



2012年度省エネ大賞（省エネルギー庁長官賞）を受賞

付帯施設について

部品調達から生産・出荷までの一貫体制を実現した「物流センター」、実感・体感型ショールーム「ユクリエ」、開発・設計事務所「技術センター」を併設した「複合棟」が2016年に竣工し、電気給湯機事業のさらなる強化を図っています。



複合棟外観

地域コミュニケーション活動

群馬製作所の所在地区では、毎年お盆に「尾島ねぶたま祭り」が開催されています。青森県弘前市と友好都市を締結していることが始まりで、当所も20年以上連続で参加しています。夜空に映える荘厳な武者絵巻と、町を包み込む太鼓の響きは圧巻です。



尾島ねぶたま祭りの武者絵巻

最寄の名所・ 観光スポットなど

群馬製作所からはやや距離がありますが、群馬県には草津温泉や伊香保温泉などの有名温泉地や尾瀬のような美しい自然が多くあります。また、スキー場も多いので、スキーやスノーボードを楽しみたい方にはおすすめの土地です。



尾瀬の風景

群馬製作所で働く社員



Career Profile

～先輩のキャリア～

製造管理部

芳野 竜太

製作所
名古屋製作所

世界のものづくりへの
貢献を目指して



概要

グローバルなサポートを実現

1924年、名古屋製作所は三菱電機の汎用電動機の量産工場として設立された。以来、生産ラインの自動化・省力化を担うFA事業の中核製作所として、常に時代の最先端を走り続けてきた。21世紀を迎え、更にものづくりの一流化、情報技術の活用、グローバルなサポート体制の構築、環境への配慮などの取組を推し進めている。その一つが、世界に広がるネットワークでお客様のものづくりをフルサポートする「グローバルFAセンター」の構築である。拡大するFAビジネスのニーズに応えるため全世界30ヶ所にFAセンターを設置、日本人エンジニアが駐在して技術相談・トレーニング・アフターサービス対応など、“日本”の品質を世界中に届けている。

第二FA開発センター竣工により「e-F@ctory」の開発・設計を強化

近年、製造業ではIoT（Internet of Things：モノのインターネット）を活用した生産性・品質向上への取組が加速している背景から、2017年7月に第二FA開発センターを竣工し、IoTを活用した次世代のものづくりを実現するFA統合ソリューション「e-F@ctory」の開発・設計強化を推進している。第二FA開発センターでは、当社FA製品とパートナー製品の動作検証を行う共同開発ルームが設けられ、パートナーと一体となってお客様の生産課題解決に向けた製品開発に取り組むなど、更なる顧客満足度の向上とFA事業の拡大を目指している。

業務内容

シーケンサ（PLC）、表示器、インバーター、ACサーボ、三相モーター、数値制御装置、放電加工機、レーザー加工機、基板穴あけ用レーザー加工機、産業用ロボット、電磁開閉器、配電用変圧器、FAセンサー、FAプラットフォーム、e-F@ctoryビジネス、アプリケーションパッケージ

所在地



名古屋製作所

〒461-8670 愛知県名古屋市東区矢田南五丁目1番14号

[地図を見る](#) 

名古屋製作所（新城工場）

〒441-1317 愛知県新城市有海字鳥影1番地1

[地図を見る](#) 

名古屋製作所（可児工場）

〒509-0249 岐阜県可児市姫ヶ丘3丁目5番地

[地図を見る](#) 

CLOSE-UP PRODUCTS

お客様の工場の新たな可能性をひらく

シーケンサ

リレー回路の代替装置として開発されたのがPLC（プログラマブルコントローラー）だが、国内では当社呼称である『シーケンサ』が一般名称化している。主に工場などで使われる機械や自動化ラインの制御に使われる。近年はより複雑化する生産設備や製造装置の更なるタクトタイム短縮に応えるため、ナノオーダーの領域までの高速化を実現。膨大化する制御・生産管理データを処理するため、扱えるプログラム本数やメモリ容量も大幅に拡大している。



関連リンク : ▶ [三菱電機FAサイト](#)・[MELSEC iQ-Rシリーズ](#) 

レーザーの力で電子機器を更に小型、高機能化 プリント基板穴あけ用レーザー加工機

スマートフォンやタブレットPCといった小型化・高機能化が進む電子機器において、重要なパーツである多層プリント基板。この多層プリント基板の層間を金属で接続するための穴あけ加工に、機械加工ではできない高速・高精度・微細加工が可能なレーザーが用いられている。

名古屋製作所では、これまで蓄積してきた機械技術・制御技術・ソフトウェア技術を融合させ、レーザー加工機を含む「メカトロニクス製品」の開発に取り組んできた。そして、世界最先端といわれるレーザー技術・光学技術・制御技術を駆使し、高精度かつ6,000穴/秒ものスピードで基板に穴をあけることができるレーザー加工機を実現。世界中のプリント基板メーカーから寄せられる期待に応えるため、更に高度なレーザー加工機の開発を進めている。



関連リンク : ▶ [レーザー加工機](#) 

先進のテクノロジーを搭載した、FAのための右腕 産業用ロボット

産業用ロボットは、対象物（部品・工具など）を掴む・動かす機能を持った機械で、主に生産ラインの組立・搬送工程で使用されている。三菱電機の産業用ロボットは、基本性能である高速・高精度を追求するだけでなく、微小な力加減を感知するセンサーを搭載することでより繊細な組立作業を可能としている。これまで人手作業に依存していた生産ラインの自動化を実現することで、世界各国の製造現場に採用され、生産性向上・品質向上に貢献している。



関連リンク：▶ [三菱電機FAサイト・産業用ロボット MELFA](#) 

高速・高精度制御で世界のトップを目指す ACサーボ

ロボット・工作機械から半導体・液晶製造装置など幅広い分野で駆動源として活用されるサーボシステム。三菱電機サーボシステムMR-J4シリーズは、高速位置決めによるタクトタイム向上、高精度運転による機械性能向上により、業界最高水準の高速・高精度な制御を実現。更に小型化、フレキシブル化に加え、水やホコリに強い耐環境性も向上させた。また、ほとんどの製品が海外規格に対応しており、グローバルに展開するユーザーの多様なニーズに応えている。

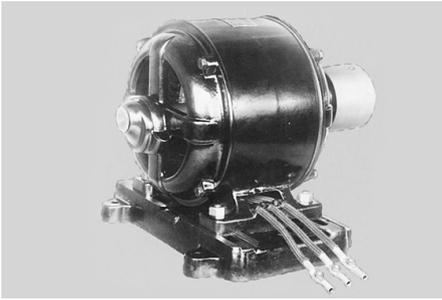


関連リンク：▶ [三菱電機FAサイト・ACサーボ MELSERVO](#) 

TOPICS

歴史

1924年、名古屋製作所は当社の汎用電動機量産工場として設立。基幹機種として電動機が事業を牽引する一方、家電製品をはじめ、数々の関連・応用製品を開発し、それぞれ他の製作所へと移管。“母なる製作所”として三菱電機全社の発展にも貢献しています。



環境への取組

各種省エネ・高効率機器の導入やe-F@ctory活用による省エネ活動を推進。2013年に竣工されたFA機器新生産棟では、e-F@ctoryとIoT技術を活用した生産性向上と設備省エネ運用の取組が評価され平成28年度省エネ大賞（省エネ事例部門）において「資源エネルギー庁長官賞」を受賞しました。



FA機器新生産棟

地域コミュニケーション活動

名古屋製作所を拠点に活動し、日本のトップリーグに所属するバスケットボールチーム名古屋ダイヤモンドドルフィンズと三菱電機コアラーズ。シーズンオフを利用して様々な地域活動を行っています。その一つとして、地域の子供達を対象にしたバスケットボール教室を開催しています。



バスケットボール教室

その他

世界でお客様のものづくりをフルサポートする「グローバルFAセンター」。名古屋製作所では全世界30カ所にFAセンターを設置。日本人エンジニアも駐在し、技術相談・トレーニング、アフターサービス対応など、“日本”品質を世界中にお届けしています。



グローバルFAセンター

名古屋製作所で働く社員



Career Profile
～先輩のキャリア～

FAシステム第一部
次長
大西 厚子



Career Profile
～先輩のキャリア～

営業部
峯村 貴子



Career Profile
～先輩のキャリア～

営業部
竹村 優大



秋季採用制度
先輩社員

経理部
川村 芽衣

名古屋製作所について、さらに詳しく映像で紹介しています。



「FA機器」の開発現場を徹底解明！

効率化はもちろん、エコにも配慮した三菱電機ならではのFA技術。さまざまな製品を生産し、工場の効率化を実現する「FA機器」の開発現場を徹底解明！

▶ [プロジェクトME 名古屋製作所](#) 

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
福山製作所

エコロジーとエコノミーを
追求するエコファクトリー



-  ビル
-  産業・FA
-  公共
-  エネルギー
-  交通
-  自動車機器
-  宇宙
-  通信
-  半導体・電子デバイス
-  空調・冷熱
-  ホームエレクトロニクス
-  ITソリューション

概要

約70年にわたり業界をリード

福山製作所は1943年の創業以来、ブレーカー（遮断器）を始め、電力量計、指示計器、省エネ支援機器などの製品開発・製造により、配電制御機器分野を中心として常に業界をリードしてきた。約70年にわたり培ってきた技術は、国土交通大臣賞などの数々の賞を受賞するなど、高い評価を得ている。事業領域は、ノーヒューズ遮断器を核とした「配線用遮断器」、電力量計、指示計器などの計器・計測機器、省エネ支援機器、無停電電源装置からなる「計測制御機器」、「スマートメーター」の3分野に分けられ、それぞれがより高いレベルでの製品開発・製造を目指している。

自工場で1億円の省エネを実現

福山製作所は、古くは万葉集に詠まれ、近年では映画やドラマのロケ地や演歌の舞台となっている鞆の浦の近くに位置している。この美しい自然環境を守ることが、ひいては地球環境を守ることにつながっていくと考えている。その取組の一環として、開発・製造した省エネ支援機器やシステムを使用し、自工場を省エネモデル工場と位置づけ、CO₂排出量を約14%削減、1億円もの省エネを実現（1997年度比2009年度実績）。これらが評価され、2009年に「資源エネルギー庁長官賞」「ふくやま環境賞」を受賞している。

業務内容

ノーヒューズ遮断器、漏電遮断器、安全ブレーカー、低圧気中遮断器、省エネ支援機器（MDU・EcoMonitor・EcoServer）、スマートメーター、電力量計、電力管理用計器、指示計器、計器用変成器、タイムスイッチ、配電制御ネットワーク機器B/NET、無停電電源装置（UPS）

所在地



福山製作所

〒720-8647 広島県福山市緑町1番8号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

家庭からオフィスや工場まで、電気の安全を支える低圧配電制御機器 ノーヒューズ遮断器・漏電遮断器（ブレーカー）

1933年に国内初^{※1}の低圧配線用遮断器を発売して以来、時代のニーズ、環境変化に対応した遮断器を開発し、工場、ビル、公共施設から船舶といった電気が使用されるあらゆる場所で採用され、常に業界をリードし続け、長年国内No.1シェア^{※2}を維持している。

新遮断技術による遮断性能の向上に加え、様々なシステムに高い安全性、信頼性で応えるべく630AF～6300AFをラインアップした『気中遮断器』、電路情報の監視及び多彩なネットワークへの対応により、きめこまやかなエネルギー管理ができる『MDU（Measuring Display Unit）ブレーカー』をリニューアル開発。また、自然エネルギー発電やデータセンターなどの直流回路設備システムにおいて、電力利用効率を改善するための直流高電圧給配電に応える『直流高電圧対応遮断器』をはじめとする各種国際規格への適合など、ますます高度化、多様化するニーズに応えるべく、より付加価値の高い製品づくりに取り組んでいる。

一方、世界に目を向けると、欧州メーカーとの競合の中で、中国・東南アジア・インドといった成長市場に対し、それぞれの市場に適応した製品を福山製作所や、海外工場（中国・インド）から投入を行っている。

また、FA機器の総合メーカーとして蓄積したノウハウを結集し、ロボットによる組立制御やe-F@ctoryを活用した生産／品証データの自動収集、見える化など、弛まぬ進化を続ける最新鋭遮断器生産ラインを構築し、海外工場を含めた生産性向上、短納期、品質改善を徹底的に追求した生産革新を実現している。

※1、2 当社調べ

関連リンク：▶ [三菱電機FAサイト](#) 



※2 2012年日本電機工業会調べ



電源障害時に安定した電源を供給し、システムを保護 無停電電源装置（UPS）

電源障害に伴う工場設備停止による不良品の発生や、通信基地局の停止による通信障害など、停電・瞬停で影響を受ける装置の電源バックアップ用途で幅広く採用されている。また、省エネを意識した高効率UPSの開発にも取り組んでいる。

関連リンク：▶ [電源・環境周辺機器](#) 



常時インバーター給電方式FW-Sシリーズ

工場まるごと、ビルまるごと、エコチェンジ 省エネ支援機器

環境問題への関心が地球規模で高まるなか、ISO14001や省エネ法により、企業は環境への配慮が求められている。三菱電機グループでは、「環境ビジョン2021」を策定し、地球温暖化対策事業を推進。その対象製品である省エネ支援機器は、設備や生産ラインの使用エネルギーを計測し、データの“見える管理”によりムダを見つけ、省エネ促進を支援するものである。実際に製品を自工場に取り付け、省エネモデル工場として省エネ活動を実践し、その改善効果をお客様にPRしている。現代社会の電力事情を考えると、企業などにおける省エネ活動は不可欠であり、省エネ支援機器は市場の計測ニーズに高精度の計測技術で応えつつ進化を続けている。

関連リンク : ▶ [三菱電機FAサイト](#) 



スマートグリッド（次世代電力網）のキーコンポーネント スマートメーター

福山製作所では、1946年以来、電力会社向けとして電気料金取引証明用の電力量計を開発・製造している。1995年にデジタル乗算処理技術を国内で初めて^{※3}製品搭載するなど、計測技術をコア技術として製品の高精度・高品質・小型化を推進している。近年、スマートグリッド構築に向けた動きが進むなか、双方向通信機能、遠隔開閉機能を備えたスマートメーター（電子式電力量計）の導入に貢献している。また、高圧一括受電マンションなどの一般産業向けにも展開。

さらに、海外関係会社と協力して、スマートメーターの海外展開も進めている。

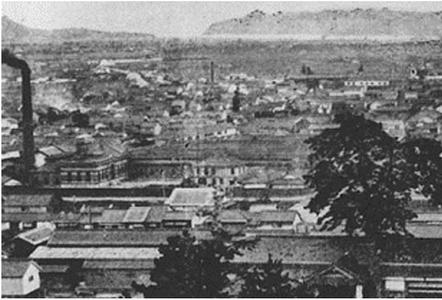
※3 2011年11月現在 電力量計において 当社調べ



TOPICS

歴史

福山製作所は、1943年の創業以来、配電制御分野の機器を中心に常に業界をリードしてきました。遮断器を始めとした、電力量計、省エネ支援機器に代表される製品の開発、数々の受賞など、約70年にわたり技術を培い、高い評価をいただけてきました



グローバル

当製作所は、グローバルに事業を展開しています。中国・タイ・インドネシアにおける生産活動に加え、アジアを中心とした拡販活動も積極的に展開しており、活躍のフィールドは全世界に広がっています。



三菱電機低圧電器（廈門）有限公司（中国・廈門市）

環境への取組

2007年に発表した三菱電機グループの環境ビジョン2021に基づき省エネ活動、廃棄物削減、里山保全活動などに取り組んでいます。省エネ活動においては、太陽光発電導入、高効率機器の採用、当所製品である省エネ支援機器・システムを使用し1億円のコスト削減を達成しました。



省エネで1億円のコスト削減を実現

新独身寮について

2015年6月、新独身寮のサンティエ野上が竣工しました。若手社員に安心・安全な住環境を提供するため、全室オール電化に加えて、全館オートロックでセキュリティを確保しています。居室ごとの使用電力量を計測するため、福山製作所のスマートメーターも導入されています。



サンティエ野上外観

60人以上が同時に利用できる食堂を併設しており、平日・土曜の朝夕に食事を提供しています。寮食管理システム「M-D meal」により、PCやスマートフォンからも毎食の利用登録が可能です。栄養バランスのとれた食事で、寮生の健康的な会社生活をサポートします。



食堂

全室ワンルームタイプの居室は、オール電化でエコキュートやIHシステムキッチンを完備しています。備え付けの照明器具や洗濯機、カーテンもあり、スムーズに入居を始められます。



居室

付帯施設について

福利厚生施設として、グラウンド・体育館・テニスコートと三菱電機健保会館「せとうち」を有しており、なかでも「せとうち」は、四季折々の素材を活かした創作料理を中心に、リーズナブルに仲間と楽しめると、社内外から評判のお店です。



福利厚生施設

地域・

職場コミュニケーション

社会貢献活動として、里山保全活動や募金活動を行っています。また、職場コミュニケーション活性化を目的とした職場対抗野球大会・卓球大会や、製作所構内を開放して従業員・地域住民との親睦を図る秋祭り（ファミリーフェスティバル）を開催しています。



ファミリーフェスティバル

最寄の名所・

観光スポットなど

製作所から車で30分ほどの南に位置する瀬戸内海、鞆の浦。万葉集に詠まれ、古くから潮港待ちの港、大陸との交易港として栄えてきました。現在も趣のある町並みが残り、近年では映画やドラマのロケ地としても親しまれています。



福山の観光名所「鞆の浦」

福山製作所で働く社員



Career Profile

～先輩のキャリア～

生産システム推進部
田村 壮



Career Profile

～先輩のキャリア～

スマートメーター製造部
谷道 あゆみ

福山製作所について、さらに詳しく映像で紹介しています。



「ブレーカー」の開発現場を徹底説明！

家庭からオフィスや工場まで電気の安全を影で支える「ブレーカー」の開発現場を徹底説明！三菱電機が誇る省エネモデル工場の秘密に迫ります。

▶ プロジェクトME 福山製作所 

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
パワーデバイス
製作所

パワー半導体で、エコチェンジ



- ビル
- 産業・FA
- 公共
- エネルギー
- 交通
- 自動車機器
- 宇宙
- 通信
- 半導体・電子デバイス
- 空調・冷熱
- ホームエレクトロニクス
- ITソリューション

概要

電力需要拡大の歴史とともに

三菱電機のパワーデバイス（電力用半導体）への取組の歴史は古く、1952年、中央研究所での開発にさかのぼる。初期の需要は、電気機関車や電力会社などであり、その後、産業機器（インバーター、サーボ、ロボットなど）の拡大とともに発展し、現在ではIGBT（Insulated Gate Bipolar Transistor）チップを搭載したモジュールとIPM（Intelligent Power Module: 駆動回路や保護回路を搭載するモジュール）が主力製品となっている。また、従来のSi（シリコン）素材から、より電力損失が発生しにくいSiC（炭化ケイ素）へと研究開発を進め、2010年には世界で初めて^{※1}SiCモジュールをエアコンへ搭載するなど、最新のSi、SiCデバイスが、家電、産業機器、鉄道車両の各分野でインバーターの小型・省エネ化に貢献している。

※1 2010年8月24日現在、当社調べ

パワーデバイスに期待される役割

近年、環境保護意識と省エネ意識の高まりを背景に、家電のインバーター化が進展。また、風力発電や太陽光発電、ハイブリッド車など、電力の効率利用の鍵を握るパワーデバイスは、地球環境保全に貢献し、あらゆる分野に不可欠なキーデバイスである。パワーデバイス製作所では、市場のニーズに適合する製品及び生産体制を、高度な開発力・技術力によって構築することで、今後も社会へ寄与していく。

業務内容

パワーモジュール、大電力パワーデバイス、半導体センサー、トランジスターアレイ、HVIC

所在地



パワーデバイス製作所

〒819-0192 福岡県福岡市西区今宿東一丁目1番1号

[地図を見る](#)

パワーデバイス製作所（熊本）

〒861-1197 熊本県合志市御代志997

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

“白物家電”を中心に海外でも圧倒的シェア 民生用パワーモジュール

省エネ化を実現する最新の半導体デバイスを搭載したインバーター回路内蔵の製品（インテリジェントパワーモジュール）。業界トップ※2の性能を誇る電力素子（IGBT, Diode）、高耐压の制御ICなど複数の半導体デバイスを、樹脂封止技術を使い、業界に先駆けワンパッケージ化することで低消費電力、低コスト、低ノイズ、小型、高品質を実現した。

業界をリードする総合技術で世界シェアも高く、幅広い民生用途に対応。主に白物家電といわれるエアコン、洗濯機、冷蔵庫用途や、オール電化の進展により普及してきたIHクッキングヒーターや家庭用給湯システム用途、自動車のHEV/EV化に連動した電動カーエアコン用途、太陽光発電用途にも採用されている。また、これらの製品にSiCモジュールを適用することにより、更なる省エネに貢献している。

※2 当社調べ

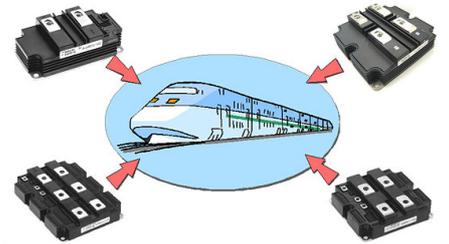
関連リンク：▶ [半導体](#) 



国内の電鉄分野でトップシェアを獲得 鉄道車両用パワーモジュール

電鉄・電力・大型産業などの重工業分野では、システムの小型・軽量化、省エネ化要求が年々高まっている。これに応えるために、コンバーターやインバーターに代表される大型電力変換装置に使用されるパワー半導体デバイスの主流は、従来広く採用されていたGTO（Gate Turn Off）サイリスタからHVIGBT（High Voltage Insulated Gate Bipolar Transistor）モジュールなど新しいデバイスへ変化している。当社は大容量デバイスとして1.7kV～6.5kV耐電圧の豊富なラインアップを揃え、電力変換装置の小型・軽量化、保守性の向上に大きく貢献。国内の電鉄分野市場では、トップクラスのシェアを誇り、海外ではヨーロッパを中心に北米、アジアなど様々な国の鉄道に採用されている。世界に先駆けフルSiCモジュールを製品化するなど、国内外の更なる市場拡大に向け、今後も開発に取り組んでいく。

関連リンク：▶ [半導体](#) 



電気自動車のためのキーデバイス 自動車用パワーモジュール

自動車の電動化（電気自動車、ハイブリッド自動車など）に欠かせないキーデバイスとして自動車用パワーデバイスを開発している。世界トップクラスのパワーデバイス技術を活かし、1997年にパワーモジュールに制御回路を搭載した自動車用IPM（インテリジェントパワーモジュール）を製品化し、2001年に高信頼性を特徴とするトランスファーモールドタイプのパワーモジュールを市場投入するなど、数多くの自動車の電動化に大きく貢献してきた。現在は、走行性能の向上や低燃費を実現する高性能で低損失なパワーチップの開発、モジュールの小型化や高信頼性を実現するパッケージ技術や生産技術の進化により、高出力でありながら世界最小クラスのパワーモジュールを製品化し、世界各国のユーザに採用されている。今後加速する自動車の電動化を見据え、更なる性能向上を目指し次世代自動車用パワーモジュールの開発を進めている。



関連リンク : ▶ [半導体](#) 

先端の制御技術で産業界をまるごと省エネ 産業用パワーモジュール

世界的な環境保護意識の高まりにより、パワーエレクトロニクス分野でもパワーデバイス応用機器の省エネ化が強く求められている。当社は、モーターを制御するパワーデバイスの電力損失を独自の最新技術により低減することで、省エネ化、電力変換効率向上に寄与し、用途に合った性能を有する最適なパワーデバイスを提供している。

たとえばIGBTとFWDi（Free Wheeling Diode）から構成されるIGBTモジュールや、ゲート駆動回路や保護機能を内蔵したIPMなどのモジュールは、業務用のエアコン、医療機器、UPS、エレベーター、溶接機、ロボット、工作機械に至るまで、エレクトロニクス分野に多く使用され、省エネに貢献。近年では、太陽光・風力発電などのクリーンエネルギー分野への応用も拡大している。

関連リンク : ▶ [半導体](#) 



TOPICS

受賞歴

生産工学、高度生産方式などの研究により得られた優れた発明、考案に基づく産業上の顕著な業績を称えられ、2006年に「トランスファーモールド型インテリジェントパワーモジュールの開発と量産」で大河内記念生産賞を受賞しました。



大河内記念生産賞の盾

環境への取組

構内を南北に流れる旧・松本川では希少なメダカが泳いでいます。雨水と工場排水以外流れないこの川に生息するメダカは、事業所の工場排水の安全性をあらわしています。地元新聞にも「三菱メダカ」と紹介されました。



教育プログラム

エンジニアの技術力の向上と技術力の見える化を目的に、エンジニアの保有技術と技術レベルを取りまとめた技術マップを作成しています。技術マップにもとづいた各技術力向上のためにベテランエンジニアが講師を務める基礎技術講座を毎年開講し、新入社員はパワーデバイスに関する基礎技術と特許や規格などの周辺知識を習得します。

また、英語力向上にも注力しており、ネイティブ講師によるレベル別の英会話研修（グループ・個別）も行っております。

地域コミュニケーション活動

毎年、福岡・熊本それぞれで夏祭りを開催しています。工場周辺地域の皆さんも多数来場され、従業員はお店の切り盛りで大忙しになります。豪華景品が当たる抽選会が行われるなど、大変に盛り上がる恒例行事です。



夏祭りの様子

土地の名産

熊本といえば、馬刺し。美しい色合いから桜肉とも呼ばれ、生で食べることが認められている唯一の肉です。岩塩、ごま油、おろしにんにくなどを合わせて食べると絶品。

福岡は、何ととっても豚骨ラーメン！飲んだ後の一杯は、これで決まりです。発祥地とされる久留米では濃厚ですが、博多ではあっさりとした味わいです。



霜降りの馬刺し

その他

パワーデバイス製作所（福岡）に隣接する従業員の飲み処「筑前荘」。当日仕入れた新鮮なイカは、まさに絶品。刺身を頂いた後には、天ぷらも堪能できます。何を頼んでもおいしい筑前荘に、仕事の後に集って疲れを癒します。



筑前荘イカ

パワーデバイス製作所で働く社員



パワーデバイス製作所について、さらに詳しく映像で紹介しています。



パワー半導体の開発現場を徹底解剖！

未来のエコ社会に欠かせない省エネの為に重要なパーツである「パワー半導体」の開発や設計を行う「PI棟」に潜入し、開発現場の舞台裏を徹底解剖！

▶ [プロジェクトME](#) [パワーデバイス製作所](#) 

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
高周波光デバイス
製作所

“変革と創造”で新しい波を起こす



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソリューション

概要

半導体デバイス開発の最先端

高周波光デバイス製作所は、ICT[※]分野の最先端半導体デバイスの研究開発・生産を担っている。その前身は、半導体専用工場として1959年に設立された北伊丹工場。1960年代から研究を進めた化合物半導体による半導体レーザーや高周波デバイスは、光通信やレーダーに欠かせないキーデバイスとして結実し、業界屈指の地位を占める三菱電機の主力事業へと成長している。同製作所で生み出される製品の多くは国内外で大きなシェアを誇り、性能面においても他社の追随を許さない。

※ ICT : Information and Communication Technology

情報化社会進展の鍵を生む

従来の半導体デバイスの研究開発に加え、2003年からはそれまで鎌倉製作所で行われていた光通信用光モジュール事業を受け継いだ。現在は素子から光モジュールに至るまでの一貫した開発・生産体制を確立している。高周波と光による半導体デバイスは、進展するICTの最先端分野において、様々な応用が可能な事業であり、世界トップクラスの技術を有する同製作所には、GaN（窒化ガリウム）など新素材デバイスで業界をリードする成果が期待される。国内外の顧客ニーズに応えるため、今後も一丸となって課題を解決し、進展する情報化社会を支える技術に不可欠なキーデバイスを生み出していく。

業務内容

高周波デバイス（衛星通信・放送、携帯基地局などの無線通信機器用）、光デバイス（光通信機器用、産業・映像機器用）

所在地



高周波光デバイス製作所

〒664-8641 兵庫県伊丹市瑞原四丁目1番地

[地図を見る](#)

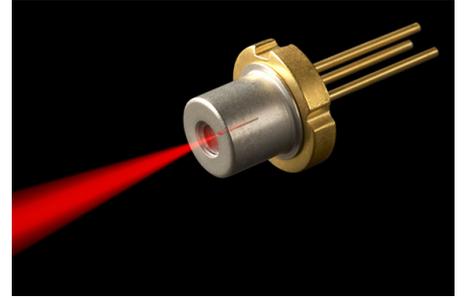
CLOSE-UP PRODUCTS

新しい映像表現の世界を拓く

カラープロジェクター用半導体レーザー

近年映像の表現力を高め、かつ大画面での省電力化の手段として、光源に半導体レーザーを利用した投影型の映像機器が登場してきた。

三菱電機は視認性の優れた波長638nmの高出力赤色半導体レーザーを業界に先駆けて製品化し、さらに映像の高輝度化・大画面化のために必要な半導体レーザーの高出力化においても業界をリードしている。



関連リンク：

▶ [三菱半導体・デバイス](#)



高速&大容量を実現するキーパーツ

光通信半導体レーザーモジュール

情報化社会の進展と、それに伴うインターネット上の情報量の急激な増加とともに、光ファイバー通信網は、通信幹線やデータセンターから一般家庭まで整備が進んでいる。増大する情報通信のトラフィック量に対応するためには、光ファイバー通信網に必要とされる様々なデバイスの高性能化も求められる。

三菱電機の光モジュールは、伝送レート100ギガビット毎秒の製品を始め、光通信の高速・大容量化に不可欠なキーパーツとして、高度情報化社会の進化を支えている。



関連リンク：

▶ [三菱半導体・デバイス](#)



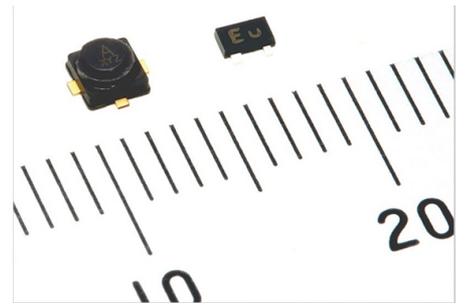
高感度でレーダー・無線通信システムの基盤を支える 車載レーダー／衛星放送受信器用低雑音増幅器

空間を駆け巡る多種多様な雑音に埋もれがちな微弱な信号をキャッチし、確実に増幅するためには、自身の発する雑音が無く高感度な低雑音増幅器が欠かせない。

三菱電機の低雑音増幅器は、トランジスタ構造の改良とパッケージ方法の工夫により、高性能と経済性の両立を実現した結果、自動運転化で脚光を浴びている準ミリ波帯車載レーダーや、設置コストが小さく全世界で使用されている衛星放送受信アンテナの信号受信増幅器として高い市場シェアを持ち、安全・快適な社会の発展に日々貢献している。

関連リンク：

▶ [三菱半導体・デバイス](#)



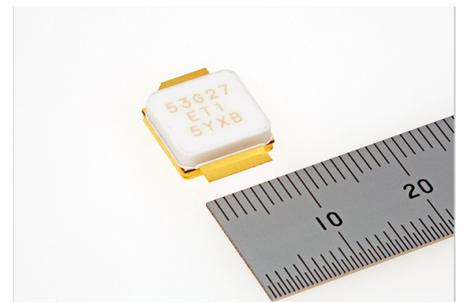
スマートフォンの高速化・エリア拡大を支える モバイル基地局用高出力GaN増幅器

全世界的なスマートフォンのユーザー数増加、使用エリア拡大に伴い、スマートフォンに電波を送るモバイル基地局用送信機には、高出力を維持しつつ消費電力を抑えるために高効率化が求められている。

三菱電機では、材料物性によりこの用途に適したGaNを用い、増幅器の高出力、高効率動作の両立に最適化した最先端のHEMT（高電子移動度トランジスタ）を開発し、世界トップクラスの効率74%を達成した。今後のモバイル基地局用送信機の小型・軽量化、低消費電力化に貢献してゆく。

関連リンク：

▶ [三菱半導体・デバイス](#)



TOPICS

教育プログラム

新入社員研修では、集合研修・現場ライン実習の後、入社後3年間で基礎教育期間として各人にトレーナーがつきOJTを実施。各職場での技術勉強会、英会話教室・海外OJTなどの国際化研修に併せ、今後は製作所独自の技術講座も開講予定です。

最寄の名所・観光スポットなど

大阪国際空港（伊丹空港）は隠れた名所といえます。構内では、飛行機の利用だけでなく、自然や空の風景も楽しめます。特に4階の展望デッキからは、飛行機の発着の他、構内庭園内にある何種類もの植物を観察できるなど、市民の憩いの場となっています。

職場対抗行事

職場活性化の活動の一環として、毎年、夏に「職場対抗ソフトバレー大会」、冬には「職場対抗オセロ大会」を実施しています。ともに、白熱した試合が展開されており、毎年非常に盛り上がっています。大会を通じて、従業員の仕事とは異なる一面も垣間見ることができ、職場のコミュニケーション活性化に繋がっています。

社会貢献活動

定期的に会社周辺の清掃活動を実施し、毎年約100名の従業員が参加しています。また、2010年度より、事務技術系新入社員研修にて、研修および地球環境保護の一貫として森林整備作業実習も行っており、社会貢献活動にも積極的に取り組んでいます。



社会貢献活動

高周波光デバイス製作所で働く社員



Career Profile

～先輩のキャリア～

営業部

大鋸 司朗

製作所
液晶事業統括部

ディスプレイの高機能化を通し
社会に貢献する



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソリューション

概要

業界に先駆けた“液晶事業”

三菱電機は、液晶ディスプレイについても業界のトップをきって開発に着手しており、その歴史は30年以上に及ぶ。

1987年には旧材料研究所（現：先端技術総合研究所）にて10インチ（86万画素）のTFT（Thin Film Transistor）カラー液晶ディスプレイの開発に成功するなど、技術開発の先駆けとなる存在であった。

1996年の事業化以降も、ノートPC、モニター用TFT液晶ディスプレイの生産を通して、IT産業の発展に貢献してきた。

多様な生産を可能にする生産システム

現在は「メルコ・ディスプレイ・テクノロジー社（MDTI）」を製造拠点として、産業用、車載用液晶ディスプレイを主として生産している。

FA機器、計測機器から医療機器、カーナビゲーション機器に至るまで幅広い応用製品をもつこれらのディスプレイでは、多様なお客様のニーズに対応する高度な技術力が要求される。そのため、個々の装置から、生産ライン、工場全体の生産管理に至るまで、多様な生産に適した最新の機能が整備されている。そこから生まれる製品は、国内を始め、米国、欧州、中国の販売拠点を通して全世界に供給されている。

業務内容

各種TFT液晶モジュール

所在地



液晶事業統括部

〒861-1203 熊本県菊池市泗水町住吉1576番1号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

リアルな色再現性と豊富なラインアップでニーズに応える 産業用カラーTFT液晶モジュール「DIAFINE」

三菱電機の産業用カラーTFT液晶モジュールは、FA機器・POS/ATM・計測機器から医療・交通まで、様々なシーンでの使用を想定し、見やすさと美しさ、そして使いやすさを追求している。市場動向を的確に捉え、これまでに自然な色表現を可能にする色変換技術の開発や低消費電力に貢献するLED化を実現。次世代技術の開発推進により、社会や暮らしに欠かせないディスプレイとして、ますます活躍の場を増やしている。



関連リンク：

- ▶ [三菱産業用LCDの特徴](#)



高い品質と高機能を両立させたディスプレイ 車載用カラーTFT液晶モジュール

車載用の液晶ディスプレイは高品質と高機能の両立が求められる。品質の面では、自動車業界向けの品質マネジメントシステム「ISO/TS16949」の認証を取得すると共に、機能においても、高精細・超広視野角・高色再現範囲を有する表示特性を実現。また、車載用として必須である広温度範囲化にも対応。世界中の自動車メーカーに信頼される製品づくりに努めている。



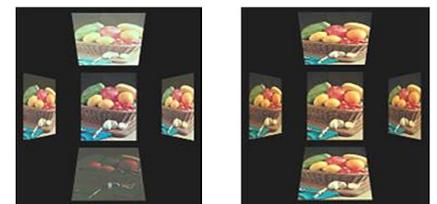
関連リンク：

- ▶ [三菱電機自動車機器](#)



屋外でも明るくワイドな視野角を実現 超高輝度/超広視野角技術

産業用液晶ディスプレイには、屋内だけでなく屋外での厳しい環境にも耐え得る機能や、あらゆる角度からの十分な視認性を満たすことが要求される。三菱電機では、高度な設計、プロセス技術でディスプレイの広視野角化を達成、さらにバックライトの光学及び放熱設計技術を駆使し、ディスプレイの高輝度化を実現。他社に先駆け超広視野角、超高輝度を同時に満たす製品を実用化している。



<従来品>

<超広視野角品>

関連リンク：

- ▶ [三菱産業用LCDの特徴](#)



耐衝撃性を備えたタッチパネル

タッチパネル技術

スマートフォンやタブレットPC向けに代表される静電容量方式タッチパネル。産業用においても実用化が求められていたが、過酷な環境下での信頼性確保が課題であった。三菱電機では、これまで培ってきた液晶ディスプレイの開発力を活かし、独自方式による、耐衝撃性に優れ、手袋越しの操作が可能な静電容量方式タッチパネルを開発。屋外用途にも最適なタッチパネル一体型液晶ディスプレイを実現している。

関連リンク：

- ▶ [三菱産業用LCDの特徴](#)



高品位なデザイン画面を簡単に組み込める

インテリジェントGUI技術

産業用機器分野でも、より分かりやすい操作パネルの実現のため、高品位で滑らかなグラフィックス表示の導入が望まれている。しかし、タッチパネルと組み合わせたグラフィックス描画機能を機器上で実現するためには、組み込みソフトウェアの開発と試験が必要であり、開発期間や開発費が増大するといった課題があった。三菱電機では、タッチパネル処理や高品位グラフィックス表示を簡単に実現できるグラフィックスボードを開発。高品位なGUI（グラフィック・ユーザー・インターフェイス）画面を搭載した産業用機器の普及に貢献する。



表示画面例
(メーター表示)



TOPICS

熊本から世界に新製品を発信

2015年1月にLCDイノベーションセンターを建設し、開発・設計部門拠点と生産拠点を集結しました。これにより、ますます拡大・高度化・多様化する産業用・車載用液晶モジュールの需要に対応し、新技術・新製品開発の加速および業務効率改善を図ります。



最寄の名所・ 観光スポットなど

名将・加藤清正によって築かれ、日本三大名城のひとつといわれる熊本城、東海道五十三次をかたどった廻遊式庭園として有名な水前寺公園、世界最大級のカルデラを誇る阿蘇山、標高700メートルの静かな山間に沸く黒川温泉など、熊本県は観光名所の宝庫です。



熊本城

土地の名産

熊本が誇る名産といえば、馬刺し。熊本県内の居酒屋には必ずあると言ってもいいほどです。また、郷土料理のひとつ、からし蓮根もおすすめ。これらの美味を肴に、日本三大急流・球磨川の良質な水とおいしい米で作られた球磨焼酎を楽しむひとときは格別です。

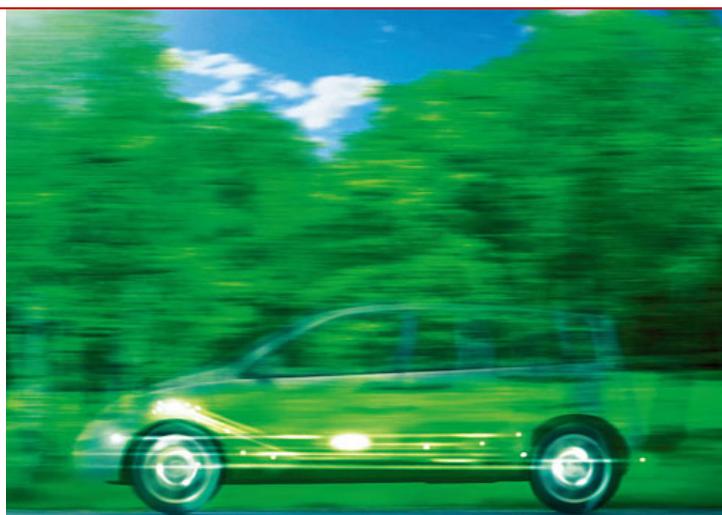


馬刺しとからし蓮根

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
姫路製作所

革新的な製品づくりで
世界のクルマ社会に発展を



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソリューション

概要

世界有数の生産拠点として

三菱電機の自動車機器事業を牽引する姫路製作所は、1943年に航空機の電装品工場として設立され、モータリゼーションの発展とともに業容を拡張、現在では世界有数の自動車機器生産拠点となった。

この間に日本の自動車産業は幾度も転換期を迎えた。優れた量産品質で世界に衝撃を与えた1960年代、排ガス規制に取り組んだ70年代、高級化の進んだ90年代、いつの時代も同製作所はその技術力で自動車業界を支えてきた。今後は、HEV（ハイブリッド車）やEV（電動自動車）を始めとした低炭素社会の実現に向けて、同製作所の高い技術力で自動車業界の新しい未来を切り拓こうとしている。

進歩し続けるエレクトロニクス技術

自動車の進歩は決して止まることなく、それに伴い次々と事業を開発。オルタネーター、スターターなどが主要製品だった時代から、エンジン制御コントロールユニット、電動パワーステアリング、そしてハイブリッド車や電動自動車などの電動化を支える電動パワートレインシステム関連製品へとビジネス領域を拡大している。自動車メーカー間の激しい競争の中、先行開発部門を結集した自動車機器開発センターとの連携及び海外生産体制の強化に加え、電動化プロジェクトなど次世代車の開発強化により、姫路製作所は更なる発展を目指す。

業務内容

xEVシステム、自動車用エンジン電装品・制御製品、電動パワーステアリングシステム、ETC車載器

所在地



姫路製作所

〒670-8677 兵庫県姫路市千代田町840番地

[地図を見る](#)

姫路製作所（広畑工場）

〒671-1123 兵庫県姫路市広畑区富士町1-40

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

HEV/EV車の電動パワートレインシステムを構築 xEVシステム（モーター・インバーター）

xEVシステムとは、ハイブリッド車や電動自動車の主モーターとそれを駆動する車載インバーターから構成される「電動パワートレインシステム」であり、環境自動車の中核製品である。

同製作所では、オルタネーター（自動車用交流発電機）やモータージェネレーター（自動車用発電電動機）で培ってきた巻線技術などを自動車用の主モーターに応用することで、小型・高出力・高効率化するとともに、自社製造する最新のパワー半導体と、交通、FA、宇宙の分野で培った最先端の制御技術を車載インバーターに適用することで、時代のニーズに沿った電動パワートレインシステムを量産している。

関連リンク：▶ [三菱電機自動車機器](#) 



世界一^{※1}の巻線密度を誇る自動車用交流発電機 と発電電動機

オルタネーター&モータージェネレーター

オルタネーター（自動車用交流発電機）は、エンジンの回転エネルギーの一部を電気エネルギーに変換し、車内電気機器への電気供給や充電を行う発電機である。同製作所では、新冷却構造を採用することにより、小型・高出力・高効率・低騒音を実現し、環境に配慮した第10世代オルタネーター（GXオルタネーター）を開発・量産化した。

さらにこれを母体に当社固有のインバーター製造・制御技術を用いたパワーエレクトロニクスを機電一体化することで、高出力・高効率な発電・駆動を実現した第1世代モータージェネレーター（自動車用発電電動機）の開発・量産化に成功。各自動車メーカーが環境対策に力を入れるなか、両製品とも更に高出力・高効率を目指すとともに、燃費向上に大きく貢献していく。

※1 2015年4月 当社調べ

関連リンク：▶ [三菱電機自動車機器](#) 



オルタネーター



モータージェネレーター

滑らかなハンドルアシストを実現 電動パワーステアリングシステム（EPS）

ハンドル操作をアシストするステアリング制御は、かつて、油圧式で行われていた。1988年、同製作所は世界で初めて^{※2}電動パワーステアリングシステム（EPS）の量産化に成功。現在も世界トップクラスのシェアを維持している。従来の油圧式と比較し、燃費向上・軽量化・環境負荷への低減など、多くのメリットがあるのに加え、近年のADAS（先進運転支援システム）への拡張や今後の自動運転への適応など、更なる発展が期待される製品である。

※2 当社調べ

関連リンク：▶ [三菱電機自動車機器](#) 



小型軽量化で世界をリード 自動車向けエンジン制御用コントロールユニット（ECU）

エンジン制御コントロールユニット（ECU）とは、高度で緻密な制御により、自動車のエンジン性能を最大限に発揮させ、高出力・排ガス低減・燃費向上を実現させるための製品である。近年は、燃費向上・排ガスのクリーン化といったニーズを果たすため、非常に高度な機能が要求されている。同製作所で開発・製造されているものは、小型ながら燃費向上・排ガス低減・走行性能を高次元で実現させる制御機能が内蔵されており、今後更なる高機能化を実現していく。

関連リンク：▶ [三菱電機自動車機器](#) 



小型・軽量・高出力で迅速にエンジンを始動 スターター（車両用始動電動機）

スターターは、バッテリーの電気エネルギーを回転エネルギーに変換し、停止しているエンジンを始動するための電動機である。同製作所では、軽自動車用の小出力タイプから、トラック・バスに搭載される大型ディーゼルエンジン用スターターまで幅広く生産する。小型・軽量・高出力に加え、耐久性、始動迅速性を強化したアイドルストップシステム用スターターを開発・製造し、各自動車メーカーのニーズに対応して、自動車の更なる燃費向上に貢献していく。



TOPICS

最寄の名所・ 観光スポットなど

姫路といえば、やはり姫路城。
1993年12月に日本で初めて世界文化遺産に登録され、世界的に高い評価を受けており、四季を通じて、世界中から多くの観光客が訪れます。2015年には大規模な改修工事が終わり、新たな装いの姫路城を見ることができます。



姫路城

土地の名産

姫路市近郊（播磨地区）は、“播磨の地酒”として有名な地域。全国でも人気の日本酒が数多くあります。その他にも、そうめん、おでん、あなごなど、多数の特産品を楽しむことができます。



純米大吟醸 極上「力菱」 (社内販売)

イベント・活動

姫路製作所には、社員相互の親睦と教養・体育の向上を図ることを目的として各種イベントを行なう「姫菱会」があり、鮎釣り、ソフトボール大会、文化講演会などを企画・運営しています。家族連れでも楽しめるイベントもあり、普段（会社）とは違う同僚の一面を発見できる場でもあります。



鮎釣りの様子

その他

客先であるカーメーカーの積極的な海外展開に合わせ、我々の自動車機器は日本のみならず、グローバルで生産し、世界中に14拠点を展開しております。特に経済発展が著しい中南米・インド・中国・ASEANなどといった新興国・地域では今後も更なるビジネス拡大を目指し、「現地調達・現地生産」の強化に取り組んでいます。



メキシコの新生産拠点

姫路製作所で働く社員



Career Profile
～先輩のキャリア～

営業部
大島 香織



Career Profile
～先輩のキャリア～

x EV製造部
西村 健吾

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所
三田製作所

人とクルマの未来を創造する



- ビル
- 産業・FA
- 公共
- エネルギー
- 交通
- 自動車機器
- 宇宙
- 通信
- 半導体・電子デバイス
- 空調・冷熱
- ホームエレクトロニクス
- ITソリューション

概要

モータリゼーションの進化を支える

三田製作所は、1986年にカーオーディオ、アクチュエーターなど、自動車機器の開発生産拠点としてスタートした。その後、カーナビゲーションシステムやエアバッグコントロールユニットといった高度な製品群も開発・生産を担うようになり、国内外の主要な自動車メーカー各社と取引を開始。今では製品の半数以上を海外に輸出するなどグローバル化を加速させ、事業規模は飛躍的に大きくなっている。

時代が求める最先端の技術を追求

車の進化は止まらない。

近年では、「電気自動車／電動化」や「自動運転」といったキーワードをよく耳にするが、自動車自体が変革期にある。その中で、車のキーパーツを開発・製造する同製作所では、“安全・安心”“快適”“環境”をコンセプトに、高度化・多様化するニーズに対し、最先端の技術を搭載した製品づくりを行っている。そのためには、同製作所だけでなく、社内の各研究所、自動車機器開発センター、姫路製作所、他の製作所などとの連携が必要不可欠であり、三菱電機グループの総力を結集していくことで、当社にしかできない製品づくりを実現していく。

そして、自動車メーカーを通じて、新しい価値を提案していくことで、人と地球環境にやさしく、より安全・安心で快適な車社会を創造していく。

業務内容

カーマルチメディア機器（ナビゲーションシステム、リアシートエンターテインメントシステム、カーオーディオ、BD、DVD、CD、TV他）、自動車用装備品（エアバッグコントロールユニット、HID点灯装置他）、自動車用アクチュエーター・バルブ類

所在地



三田製作所

〒669-1513 兵庫県三田市三輪二丁目3番33号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP PRODUCTS

単体から統合コックピットシステムへ

“安全・安心”と車内の“快適”をトータルサポート

カーマルチメディアシステム

三田製作所の代表製品はカーインフォテインメント（インフォメーション+エンターテインメント）製品であり、また、先進運転支援システム（Advanced Driver Assistance System: ADAS）のコンポーネントとして、ドライバーモニタリングシステム（DMS）や高精度ロケータなどが存在する。

今後カーインフォテインメントシステムを中心に、ADASコンポーネントを“統合コックピットシステム”として統合し、“安全・安心・快適”を提供するトータルソリューションとして、三菱電機の総合力を活かし、自動車社会の未来に向けて新たな価値を創造する。

運転支援・自動運転を視野に構成する製品・技術は、三菱電機が保有する得意領域であり、衛星、通信、大容量高速通信、信号処理、グラフィック、HMI、人工知能など、広範囲をカバーする最先端技術の集合体である。

関連リンク：▶ [三菱電機カーエレクトロニクス製品](#) 



高度音声認識技術や人工知能技術により個人適用・状況適用し、知的に“安全・安全・快適”を提供する統合コックピットシステムを実現



触感デバイスを活用した操作性向上HMI



高精度ロケータと立体表示
ヘッドアップディスプレイによる
運転支援情報のAR情報表示



多機能フルデジタルメーター
ディスプレイ



ドライバーモニタリングシステムで、
ドライバーの運転状態や内面状態を監視

ハイエンドオーディオの高音質を車室で実現

DIATONE[®]車載高級オーディオ

ハイエンドホームオーディオの高音質を車室内で実現すべく、車載高級オーディオの開発に取り組んでおり、オーディオナビという新ジャンルも開拓している。

関連リンク：▶ [三菱電機カーエレクトロニクス製品](#) 



“環境”に配慮した製品開発

カーメカトロニクス製品

環境への対応として、燃費改善によるCO₂排出量低減や排気ガス中の有害物質の削減が重要になってきている。同製作所では燃費改善と排気ガス中の有害物質を低減するEGRバルブ（排出ガス再循環制御弁）、ガソリンタンクからの蒸発ガスを処理するソレノイドバルブ（電磁弁）、燃費改善と排気ガス浄化を高次元で実現させる可変バルブ制御製品（VVT,VVL）、及び過給圧制御用ターボアクチュエーターの開発により、環境に配慮した製品づくりを行っている。

関連リンク：▶ [EGR（エキゾーストガスリサキュレーション）バルブ](#) 



安全・安心と環境に貢献する製品開発

カーエレクトロニクス製品

人と地球環境に配慮した車開発のために、より安全・安心でエココンシャスな製品を開発している。代表的なものとして、長寿命・低消費電力のLEDヘッドライト用の点灯装置やADAS（先進運転支援システム）関連製品がある。

また、電気自動車用の車載用充電器、燃費改善用制御機器の中小容量インバーター（モータードライバー）なども高度な技術によって“安全・安心”や“環境”に貢献する製品といえる。



関連リンク : ▶ [HIDコントロールユニット](#) 

TOPICS

地域コミュニケーション活動

三田地区の社員相互、地域住民との親睦を目的とした、オータムフェスティバルには、多くの地域住民の方に参加いただいています。催し物では社員による各種屋台や芸人による漫オショー、大抽選会などがあります。



2018年オータムフェスティバル時の挨拶

趣味・サークル

ソフトボール、野球、卓球、サッカー、テニス、バドミントン、山岳、剣道、軽音楽などといった多種多様なクラブ活動を行っております。中でも、バスケットボール部は兵庫県実業団選手権に毎年出場、サッカー部は社内大会で連覇するなど、活動が盛んです。



サッカー部
2018年 社内大会 3連覇！！

三田市について

三田市は大阪・神戸に近く関西のベッドタウンとして人気の町で、10年間にわたり、人口増加率日本一を記録したこともあります。近隣には関西最大のアウトレットモールがあり、緑豊かな自然に包まれた中、「住む・働く・遊ぶ」どれも充実した生活を送ることができます。



冬の名物ぼたん鍋

最寄の名所・観光スポットなど

六甲山の麓に広がり、紅葉の名所とも知られる日本最古の温泉郷「有馬温泉」。1300余年もの歴史に加え、泉質の良さでは日本三名湯の1つに数えられています。宿泊でも日帰りでも楽しめる良質な温泉を求め、連日多くの人で賑わっています。

グローバル

近年、自動車業界では積極的な海外展開が行われており、当事業本部の関連事業は欧州・北米・中南米・アジアを中心とする11カ国14社に製造・販売拠点を構えています。現地に駐在している社員も多く、活躍の場は世界へと広がっています。

付帯施設について

構内には売店のほかに2010年に開設した準カフェテリア方式の食堂が完備しており、手ごろな値段で出来立ての昼食をとることができます。定食2種、ヘルシー弁当、カレー、和麺、中華麺、丼など日替わりのメニューが並びます。



製造拠点の一つ

Mitsubishi Electric Thai Auto-Parts Co.,Ltd



食堂とメニュー一例

三田製作所で働く社員



Career Profile ～先輩のキャリア～

カーメカトロニクス製
造部
武藤 睦



秋季採用制度 先輩社員

カーマルチメディア
製造第一部
清水 遼太郎



Career Profile ～先輩のキャリア～

営業部
小幡 晃

三田製作所について、さらに詳しく映像で紹介しています。



製作所の中にオーディオルーム!? 上質な車内を演出する“音”の秘密を探れ!

▶ [プロジェクトME 三田製作所](#) 

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

研究所
先端技術総合研究所

無限の可能性に向けて
未来を創出する



-  ビル
-  産業・FA
-  公共
-  エネルギーマ
-  交通
-  自動車機器
-  宇宙
-  通信
-  半導体・電子デバイス
-  空調・冷熱
-  ホームエレクトロニクス
-  ITソリューション

概要

最先端技術で社の成長を推進

1935年設立の神戸本店研究課を母体として、1995年に中央研究所、材料デバイス研究所、半導体基礎研究所を統合し、先端技術総合研究所が設立された。さらに2002年、産業システム研究所と映像情報開発センターを統合し、現在に至る。

先端技術総合研究所は、三菱電機の全事業に関わる最先端技術の拠点として、事業を支える共通基盤技術の開発から新製品の開発、また、将来の新事業の芽となる研究開発に至るまで幅広く取り組み、当社の持続的な成長を推進する役目を担っている。そして、各分野のスペシャリストたちが常識にとらわれない自由な発想を育みながら、独創的な技術力で研究開発に取り組んでいる。

連携が技術進化のカギ

当社の最先端技術をリードする同研究所は、社内外での連携に力を入れている。所内には部門・世代を越えた交流のためのコミュニケーションエリアを設け、生産技術センターと研修を合同で実施するなど、総合電機メーカーとしての強みを活かすべく研究開発で得られた技術を組織の成果として共有し、三菱電機及び三菱電機グループ企業の様々な製品や事業に横展開している。また当社の成長性を担う将来技術の研究開発は、当社独自で研究開発を進めるとともに、産学連携や国家プロジェクトに積極的に参画し世界一流の技術力に磨き上げている。

業務内容

パワーエレクトロニクス、パワーデバイス、電機、機械、メカトロニクス、新デバイス、エネルギー、環境、材料、システム・ソリューション、映像・表示技術分野の研究開発

所在地



先端技術総合研究所

〒661-8661 兵庫県尼崎市塚口本町八丁目1番1号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP TECHNOLOGY

革新的な技術で快適社会への未来の扉を開く

パワーエレクトロニクス技術

先端技術総合研究所はパワーエレクトロニクスに関する先進技術を結集し、環境に配慮し、経済性に優れたパワーエレクトロニクス製品の新技术を研究開発するとともに、その技術を活かした製品化に取り組んでいる。身近な家電製品から社会インフラまで、暮らしと産業を支え、エコロジーとエコノミーを両立した快適な社会の実現のために、日々努力を重ねている。

関連リンク：

- ▶ [階調制御型インバーター](#)



SICインバーター内蔵モーター（開発品）

電気・熱流体・機械の尖った技術で高付加価値システムを実現

電機技術

電気・熱流体・機械の基盤技術を高度化し、三菱電機製品群の性能・品質・信頼性を支えるとともに、顧客視点、システム志向で付加価値向上のコアとなる尖った技術の開発を推進中。電力システム、空調冷熱システム、エレベーター、FA機器、車載機器など幅広い事業に役立つ研究開発を通じて、持続可能で安心・安全な社会、快適で豊かな暮らしの実現に貢献していく。

関連リンク：

- ▶ [霧ヶ峰ADVANCE](#)



世界初※のパーソナルツインフローエアコン

※ 2015年8月25日現在、当社調べ
家庭用エアコン室内機において、左右独立駆動プロペラファン搭載

機械・制御・物理の技術融合による先進メカトロニクス製品の価値創造

メカトロニクス技術

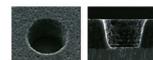
産業メカトロニクスシステム、FA機器、自動運転システム、車載機器、昇降機システム、宇宙システム、オプトシステムなどの製品群に対して研究開発を行っている。機械・制御・物理の技術融合によって、メカトロニクスのブレークスルーを生み出す。また機械・制御・物理の知識基盤を確実に深化させ、先進メカトロニクス製品による豊かな社会の実現に貢献していく。

関連リンク：

- ▶ [プリント基板穴あけ用レーザー加工機](#)



プリント基板穴あけレーザー加工機



レーザー加工穴（ $\phi 50\mu\text{m}$ ）

人と地球を活かすテクノロジーで環境循環型社会に貢献

環境・材料技術

水や空気の浄化技術、マテリアルリサイクル技術により、環境調和型社会に貢献。地球環境保護を視野に入れた省エネルギーシステム及びデバイス技術、有害物質の分解技術を開発している。また、材料・プロセス技術を駆使したプラスチックリサイクルや高機能部材により資源・エネルギーの利用率を極限まで高めることを目指し、分析技術、成形技術、絶縁材料技術など全社に関連する材料面の共通基盤技術も支えている。

関連リンク：

- ▶ [X線吸収効果を利用したRoHS指令対象物質高速除去技術](#)



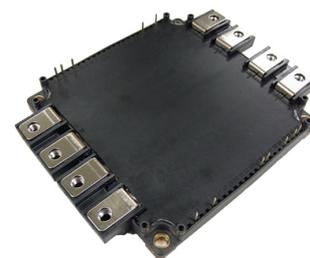
高度情報化社会を支えるキーテクノロジー

デバイス技術

性能と経済性を兼ね備えた、環境に配慮し省エネを実現する次世代キーデバイスや、その先の新規デバイスの創出を目指して日々研究開発に取り組んでいる。中心となるのはSiCデバイス技術、デバイス構造・回路設計技術、プロセス・評価技術を基本としたパワーデバイス技術、半導体デバイス技術、MEMSデバイス技術、液晶デバイス技術などである。

関連リンク：

- ▶ [SiCパワーエレクトロニクス技術](#)



フルSiCパワー半導体モジュール

豊かな社会を実現するために

システム・ソリューション技術

情報・映像システム技術を中心とした先進のテクノロジーを駆使し、電力・産業・交通などの社会インフラやビル・FA・自動車・家電などの幅広い分野における機器・システムを最高の効率と性能で実現するシステム構築技術、制御技術、最適化技術、センサー情報処理技術、映像信号処理技術の研究開発に取り組んでいる。これらにより、安全で快適な社会づくりに貢献していく。



TOPICS

歴史

1935年神戸本店研究課を設立後、1995年中央研究所、材料デバイス研究所、半導体基礎研究所を統合し、先端技術総合研究所を設立。2002年産業システム研究所と映像情報開発センターを統合し、現在に至ります。



中央研究所

受賞歴

大河内記念生産特賞、平成23年度工業標準化事業表彰経済産業大臣賞、第60回電機工業技術功績者表彰ものづくり部門優秀賞など多数受賞しています。



▶ 企業サイトR&D 表彰実績

付帯施設について

研究開発と製品化の加速、大学や研究機関との連携強化を目的として、技術連携室、社外連携室が併設されています。建物中央には、ライトウエル（中庭）を設け、採光性に配慮。自然光利用による照明負荷の低減に貢献しています。



中庭を設け、採光性に配慮

環境への取組

環境負荷低減に貢献する研究活動を促進しています。また、構内緑化率向上（屋上緑化）にも取り組んでいます。屋上緑化では、緑化トレーを採用し、乾燥に強く手間のかからない、メキシコマンネングサを植えています。



構内の屋上緑化

教育プログラム

入社後約3カ月間は、配属された各製作所において研修を受け、"ものづくり"の原点を学びます。他に英会話研修やロジカルシンキング研修など、多様なコースが用意されており、各種能力を高められる内容となっています。



研修の様相

その他

各フロアには、コミュニケーションエリアがあり、部門や世代を越えた交流が盛んに行われています。特に、生産技術センターとは業務だけではなく、研修などを合同で実施したり、様々なイベントでも交流するなど、親睦を深めています。



コミュニケーションエリア

先端技術総合研究所で働く社員



Career Profile

～先輩のキャリア～

映像入出力技術部
投写ディスプレイ技術
グループ
グループマネージャー
小島 邦子



秋季採用制度 先輩社員

パワーモジュール技術
部
伊藤 悠策



Career Profile

～先輩のキャリア～

システム構築技術部
高坂 麻里奈

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

研究所
情報技術総合研究所

最先端技術で未来を拓き、
新しい安全・安心を世界に



- ビル
- 産業・FA
- 公共
- エネルギー
- 交通
- 自動車機器
- 宇宙
- 通信
- 半導体・電子デバイス
- 空調・冷熱
- ホームエレクトロニクス
- ITソリューション

概要

最先端の情報通信技術で社会に貢献

情報技術総合研究所は、三菱電機グループ全事業の幅広い製品群を情報通信技術で支える技術者集団である。技術力によって、一人ひとりが未来への希望を持ち、人と人の絆を大切にする社会を支えている。これからの新しい時代に向けて人とモノを繋ぎ、さらにIoT時代を目指して、モノとモノを安全・安心に繋ぐインフラの実現に向け、最先端の情報通信技術で人々の生活に貢献している。宇宙を巡る人工衛星から、生活に身近な家電、目に見えない情報の安全まで、情報技術総合研究所は最先端技術で未来を拓き、新しい安全・安心を世界に届けている。IoT時代に必須であるセキュリティ技術などの情報分野、人工知能や画像処理などのメディアインテリジェンス分野、人工衛星、通信装置やEMC技術などの光電波・通信分野の研究開発で、三菱電機グループ全事業に、そして、社会に貢献している。

世界に挑戦する舞台がここに

情報技術総合研究所では、当社のグローバルな成長に向けて、世界で戦える人材の育成に力を入れている。世界中の大学や研究機関との連携を積極的に進め、研究員間の多様な価値観から生まれるイノベーションを促進し、革新的な新しい技術の研究開発に今日もチャレンジしている。

業務内容

情報、メディアインテリジェンス、光電波・通信技術分野の研究開発

所在地



情報技術総合研究所

〒247-8501 神奈川県鎌倉市大船五丁目1番1号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP TECHNOLOGY

安全・安心な情報社会を目指して 情報セキュリティ技術

ISO/IEC国際標準規格や電子政府推奨暗号に採択されたMISTY[®]やCamellia[®]、携帯電話の国際規格暗号に採用されたKASUMI[®]、暗号化とアクセス制御を同時に実現する関数型暗号など、世界最高水準の研究開発を進めてきた。これらをもとに、IoT時代のセキュリティ技術として、クラウド上に保管している暗号化した情報を復号することなく検索可能な秘匿検索技術や、機器搭載LSIの個体差を利用し複製できない固有IDを生成・利用した新たなセキュリティ技術、さらにハッカーの攻撃手口に着目したサイバー攻撃検知・防御システムなど、幅広い情報セキュリティ技術の研究開発に取り組んでいる。

関連リンク : ▶ [秘匿検索技術](#) 

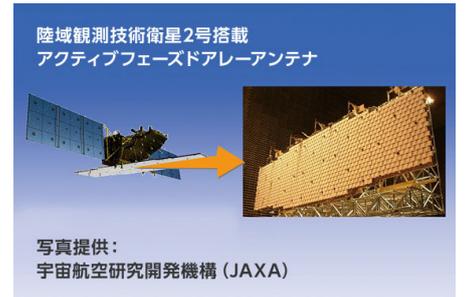
関連リンク : ▶ [固有IDを生成・利用した新たなセキュリティ技術](#) 



電波による高解像度地表観測を実現 衛星搭載アンテナ技術

陸域観測技術衛星2号（ALOS-2）への搭載に向けて宇宙航空研究開発機構（JAXA）と共同で開発したアクティブフェーズドアレーアンテナは、アンテナの向きを固定した状態でも電波の方向を前後左右自由に変えることが可能である。これにより、飛行する衛星から同一地点をスポットライト的に観測することで、解像度1m~3mの電波画像取得が可能となる。また、三菱電機では、巨大電波望遠鏡からRFIDといった小型アンテナまで、幅広い技術開発に取り組んでいる。

関連リンク : ▶ [宇宙システム](#) 

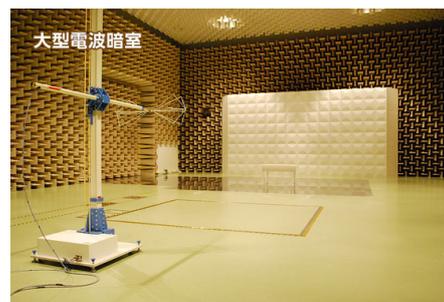


受信障害や誤動作のない高信頼製品を実現

EMC設計・評価技術

EMC（Electromagnetic Compatibility：電磁両立性）は、電気・電子機器が不要電磁波を発生して他の機器に障害を与えたり、外来電磁波により誤動作を起こしたりしないための性能である。高いEMC性能を実現するための設計技術やEMC性能の評価技術を開発し、人工衛星から家電まで、当社の幅広い製品の品質や信頼性向上に貢献している。様々な機器が電子化され通信でつながる安全で快適な社会を支える重要な基盤技術である。

関連リンク：▶ [EMC設計・評価技術](#) 



全ての機器をより賢くし、安心・安全・快適な社会の実現に貢献

人工知能（AI）技術

AIの演算量を減らして省メモリー化することにより、小さな機器でも賢くすることが可能になる「コンパクトな人工知能（AI）」を開発した。そのアプリケーションとして、イベント会場への経路の混雑状況を高精度に予測する「リアルタイム混雑予測技術」、AIの設計を支援する「ディープラーニングの自動設計アルゴリズム」、対象物の状況の変化に合わせて最適な動作をリアルタイムにAIが制御する「器用に制御するAI」など、幅広い研究を行っている。また、当社独自のAIを「Maisart[※]」としてブランド化し、当社AI技術の認知度を向上するとともに、搭載機器の事業展開を加速していく。

※「Maisart（マイサート）」は三菱電機AI技術ブランドの名称であり、独自のAI技術ですべてのモノを賢く（Smart）する思いを込めた、Mitsubishi Electric's AI creates the State-of-the-ART in technologyの略です。

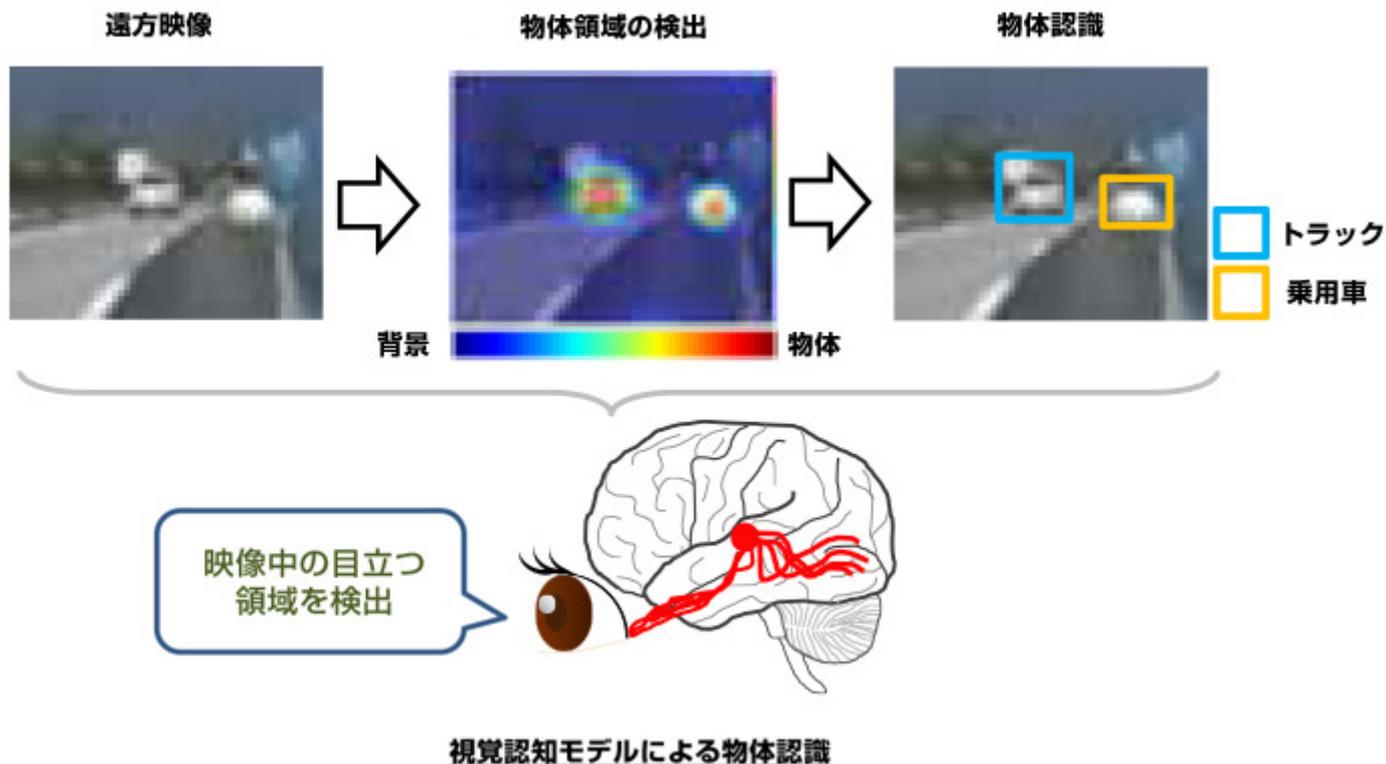
関連リンク：▶ [Maisart](#) 



人の視覚を超えて、小さな物体まで見逃さずに認識できる“AIの眼”を開発

遠方物体認識技術

当社のAI技術「Maisart」を活用した「遠方物体認識技術」を開発。この技術を電子ミラーに適用した場合、車両後側方の物体を100m程度の遠方から早期にカメラで認識でき、業界最高性能を実現する。視野内の目立つ領域に優先的に着目するという人間の「視覚的注意」を応用した独自の「視覚認知モデル」を開発し、低演算量で遠方の小さな物体まで認識できる技術を開発。遠方の物体でも早期に検知し、物体の種類（人、乗用車、トラックなど）を識別してドライバーに注意を促すことで車線変更時などの事故防止に貢献していく。



TOPICS

付帯施設について

東部研究所地区では、仕事と家庭を両立する社員への新たな支援策として、2014年10月に事業所内託児施設が開設されました。社員が個人生活の充実と自らのキャリア形成を追求しやすい職場風土の醸成に努めています。



事業所内託児施設がオープン

地域コミュニケーション活動

構内には約200本の桜が植えてあります。桜の花が満開になる春には、毎年「桜まつり」を開催しています。地域住民の方々に構内を開放して、地域交流を行っています。例年、およそ3,000人の来場者を迎えています。



桜まつり

最寄の名所・ 観光スポットなど

鎌倉市には、初詣人出全国ベスト10（神社・仏閣）に毎年ランクインされる鶴岡八幡宮があります。八幡宮へと続く段葛の桜並木、馬で走りながら的に矢を射る流鏝馬など、四季を通じて美しい風情を楽しむことができます。



鶴岡八幡宮

情報技術総合研究所で働く社員



Career Profile

～先輩のキャリア～

光通信技術部専任
小西 良明

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

研究所
デザイン研究所

デザインの行き先は、人



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソリューション

概要

三菱電機の“カタチ”を創出

1954年、当社初のデザイン担当組織として本社生産技術部開発課が誕生した。その後、独立組織として1977年にデザインセンターが設立され、1988年に「デザイン研究所」に改称。2017年に設立40周年を迎えた。

デザイン研究所では、三菱電機の多彩な製品群（宇宙・環境・エネルギー、社会インフラシステム、交通システム、ビル・昇降機、産業・FA、自動車機器、コンピューター・通信、家庭電器、デジタルAV）のデザイン開発を担当している。“デザインの行き先は人”を理念とし、人々が「あったらいいな、欲しいな」と思うものを創造し続けていくことが、デザイン研究所の使命である。

使う人の目線でデザインを

デザイン研究所では、ユーザーの感性に響く美しい造形を創り出すプロダクトデザイン、使いやすく・分かりやすく・楽しい操作性を実現するインターフェースデザイン、より多くの人に使いやすいモノづくりを目指すユニバーサルデザインを推進している。これらに加え、近年ではユーザーエクスペリエンス（UX）デザイン、そしてソリューションデザインを次なるコア技術と位置付け、取り組みを強化している。UXデザインでは、エスノグラフィやプロトタイピングの手法を駆使し、徹底したユーザー視点で新たな経験価値を創造する。ソリューションデザインでは、社会変化の兆しから未来予測を行い、新たな事業提案やコンセプトの見える化を推進している。

業務内容

プロダクトデザイン、インターフェースデザイン、ユーザーエクスペリエンスデザインなどのデザイン関連活動

所在地



デザイン研究所

〒247-8501 神奈川県鎌倉市大船五丁目1番1号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP TECHNOLOGY

新たな経験価値を創造する

ユーザーエクスペリエンスデザイン

徹底したユーザー視点で新たな経験価値を創造する。エスノグラフィと呼ばれる行動観察手法にもとづくニーズ発掘や、プロトタイピングによるアイデアの可視化で経験価値を共有し、提案を深度化。また、感性評価や生理計測を通じて、心地よい経験の数値的な裏付けにも挑戦している。写真は快適で気持ちのいい生活を提供する「三菱電機スマートホーム」コンセプト。家電と住宅設備の連携によって、センシングにより得た「ココロとカラダ」の状態変化を家族で共有し、日々の生活のサポートとコミュニケーション機会創出を実現する。



関連リンク：

▶ [デザイン研究所](#)



社会環境に対応する総合的な視野に立った提案

ソリューションデザイン

三菱電機の保有する強い技術を融合し、顧客のベネフィットに繋がるソリューション提案により、競争力の高い製品の創出や事業化の推進を支援するのも同研究所の役割。例えば、乗客の多様なニーズに対応し、様々な情報を視覚的に提供するトレインビジョンなども、デザイン研究所の提案である。



関連リンク：

▶ [デザイン研究所](#)



ユーザーニーズや新しい技術を“カタチ”にする プロダクトデザイン

デザイン研究所では、市場の動向を注視しながら新しいライフスタイルを予測し、ユーザーニーズや新しい技術を製品としての“カタチ”にする提案をしている。企画からブランドプロモーションまで総合的な視野に立ち、デザイナーの感性によって作り出されたイメージを魅力ある製品とすべく、細部までこだわったデザイン開発を行う。写真は空気清浄機付きスティッククリーナー「iNSTICK」。面倒な掃除機の出し入れの手間を軽減できる“お部屋に出しておく”新しい掃除スタイルを提案した。インテリアに調和する、一見クリーナーに見えないデザインに仕上げた。



関連リンク：

- ▶ [デザイン研究所](#)

ユーザーと製品とのコミュニケーションを図る インターフェースデザイン

ユーザーと製品とのコミュニケーションを図る、ヒューマンインターフェースの開発も手がける。「使いやすく」「わかりやすく」「楽しく」を掲げ、ユーザーの気持ちとテクノロジーを繋いで、技術の発展によって複雑化する機能を、誰もが思うままに楽しく使いこなすことができるようなインターフェースデザインを目指し、開発を進めている。写真は自動車向けの「簡単操作インターフェース」。操作回数2回以内、操作時間15秒以内で実行したい操作ができるインターフェースを開発した。



関連リンク：

- ▶ [デザイン研究所](#)

より多くの人が生しやすい環境づくり ユニバーサルデザイン

高齢化が進み、社会的弱者への理解も深まる中、ものづくりの姿勢を見直し、「より多くの人が生しやすいものづくり・生しやすい環境づくり」を目標とした取り組みが進行中だ。「簡単でわかりやすい使い方」「識別しやすい表示・表現」「楽な姿勢・身体的負荷への配慮」「安全性と利便性の追求」「使う人の気持ちに配慮」を基本とし、真の「生やすさ」「生しやすさ」を実現するため、満足度の高い生環境と製品の提供を目指している。写真はエレベーター「AXIEZ」の操作ボタン。視覚障がい者への配慮として、立体的な数字の形状を工夫し、識別性の向上と押し心地の良さを追求した。



関連リンク：

▶ [デザイン研究所](#)



生やすく、わかりやすく、満足度の高い製品を開発 ユーザビリティワークショップ

評価用プロトタイプを製作し、モデルユーザーによる評価実験を行っている。実験データを解析し改善指針を立案するユーザー参加型の開発プロセスを取り入れ、開発当初から各段階において、生やすさの評価と改善提案を実施している。代表的なものとして、大画面表示の視認性や液晶テレビのGUI（グラフィカルユーザーインターフェース）の評価、様々な状況下でのカーナビ操作性評価、エレベーター乗客の行動観察などがある。



関連リンク：

▶ [デザイン研究所](#)



TOPICS

歴史

当研究所の歴史は、1936年に1人のデザイナーが採用されたことに端を発し、1954年には本社生産技術部開発課が誕生。その後、独立組織として1977年にデザインセンターを設立、1988年に現在の「デザイン研究所」に改称されました。

付帯施設について

所内にはユーザビリティ評価室、人間行動評価室など、自動車、キッチン空間など、目的や用途別の実験・評価スタジオがあります。プロトタイプを組み立てや使用環境を再現して評価を行うためなどにデザイナーが使用しています。

所内イベント

毎年、新入社員が配属されると所員全員で歓迎会を行い、懇親を深めています。海辺のレストランを貸し切ったり、ドレスコード（“マリンリゾート”など）を設けたりと楽しい宴になっています。写真を見ると、みんな良い顔をしています。



創立30周年記念パーティーを開催



新入社員歓迎会

デザイン研究所で働く社員



Career Profile

～先輩のキャリア～

産業システムデザイン部
朴 信映



Career Profile

～先輩のキャリア～

ホームシステムデザイン部
安田 倫子

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

研究所
住環境研究開発
センター

こころ豊かな生活環境を提供する
研究開発を推進



ビル



産業・
FA



公共



エネル
ギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソ
リュー
ション

概要

住環境に関する機器の研究開発

住環境研究開発センターは、その前身にあたる「商品研究所」として1959年12月に設立された。その後、現リビング・デジタルメディア事業本部所属研究所となり、現在の名称となったのは1994年である。

同センターでは、家電製品（エアコン、冷蔵庫など）、住宅設備機器（照明機器、給湯機、HEMSなど）、設備・業務用機器（冷凍機、空調機など）、さらに製品の品質・安全性向上（機構部品・電子部品・基板の設計技術、評価技術など）に関わる研究開発を行い、人々の生活向上に大きく寄与する研究開発拠点としての役割を果たしている。

研究開発の風土

同センターでは、研究員個々の感性を研究開発に活かす活動を行っている。製品開発を担当する製作所からの依頼研究の他、今後の事業展開を見据えて自主的に設定したテーマの研究に加え、部門横断的なチーム編成にて行う提案活動「未来創造活動（FC活動）」も行っている。本活動では、各研究員自らのアイデアを事業化させるとともに、他部門研究員との交流、専門分野外技術の習得の場となっている。

また、グローバル化を見据え、海外拠点との交流や、連携した研究開発活動にも積極的に取り組み、豊かで快適、安全な生活環境の提供を目指している。

業務内容

冷熱・空調機器、ビル空調・照明制御システム、住宅用エネルギーシステム、家電機器、住宅関連機器のモーター・パワーエレクトロニクス技術、製品評価の技術開発

所在地



住環境研究開発センター

〒247-8501 神奈川県鎌倉市大船五丁目1番1号

[地図を見る](#) 



住環境研究開発センター（静岡）

〒422-8528 静岡県静岡市駿河区小鹿三丁目18番1号

[地図を見る](#) 



住環境研究開発センター（和歌山）

〒640-8686 和歌山県和歌山市手平六丁目5番66号

[地図を見る](#) 

CLOSE-UP TECHNOLOGY

冷やす、暖めるの匠 冷凍・空調技術

住環境研究開発センターでは、業務用冷凍空調機器やルームエアコン、冷蔵庫などの分野で地球温暖化係数の小さい冷媒を用いる技術、新しい省エネデバイス技術（熱交換器、送風機、冷凍サイクル）の開発を進めている。

また、低騒音や気流制御など、快適性を含めた建物全体の空調エネルギーマネジメント技術の開発に努め、故障診断などの技術開発にも積極的に取り組んでいる。

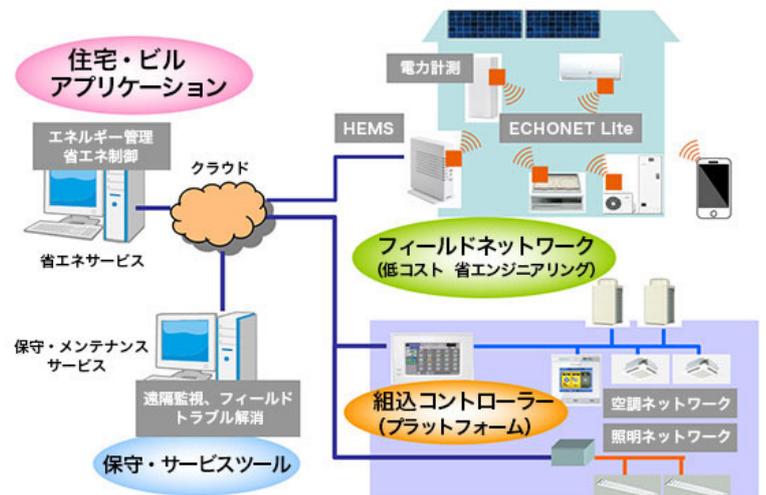
関連リンク：▶ [ビル/オフィス用空調システム](#) 



省エネ・快適・安全・安心をシステムで実現 システム制御技術

ビル・住宅の空調、照明などの家電・設備機器を連携し、省エネと快適性、経済性を両立した、安全、安心を届けるシステムを開発。機器の監視・制御を行うためのネットワークや、コントローラー、使いやすいグラフィカルなユーザーインターフェースなどを開発している。さらに、クラウドを駆使した遠隔監視と診断技術により、設備機器の最適な運用を支援する。

関連リンク：▶ [ビルシステム](#) 

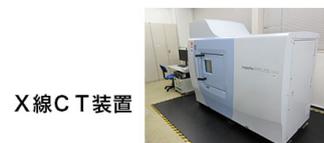
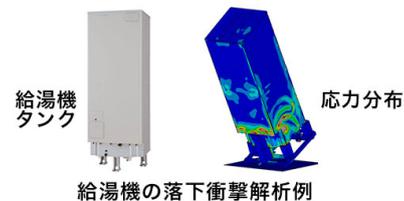


品質・安全第一の製品を目指して

設計・評価技術

製品や部品の品質と安全性向上のため、品質工学やシミュレーションを適用した設計技術と、X線CT装置や電子顕微鏡などを活用した評価技術の開発を進めている。さらに、段ボールや発泡スチロールの省資源化を考慮した包装設計技術の開発に取り組んでいる。

関連リンク：▶ [確かな品質を確保するために](#) 



生活スタイル革命を実現する技術開発

家電機器技術

冷蔵庫、IHクッキングヒーター、炊飯器、クリーナー、エアコンなどの商品分野で、おいしさ、使い勝手、快適性などのオンリーワン商品の開発を目指し、食品保存・加熱制御（炊飯・調理）・空質制御（除塵・脱臭・除菌・気流・加湿）などの要素技術開発に取り組んでいる。

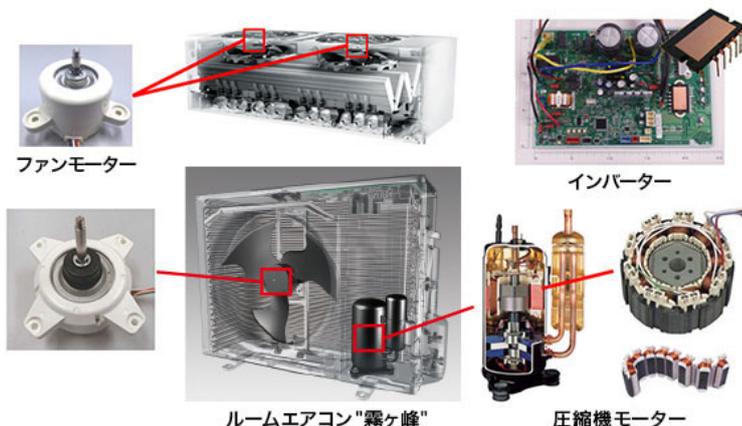
関連リンク：▶ [個人のお客様](#) 



省エネの原点

高効率モーター・インバーター技術

家電製品や住宅設備・業務用機器の心臓部であり、先進コア技術であるモーター・インバーター。省エネ性や快適性を高めるため、小形で高効率、高出力なモーター、パワエレ技術を応用した高効率・低振動インバーター制御の開発を行っている。新価値創出やグローバル展開を踏まえ、CAEを用いた最適設計手法を用い、生産技術部門とも連携しながら、トータルでの性能改善に取り組んでいる。



関連リンク：▶ [FA機器情報サービス](#) 

TOPICS

歴史

前身の「商品研究所」は1959年12月に設立、1988年には「生活システム研究所」、1994年には「住環境研究開発センター」とそれぞれ改称し、2019年には創立60周年を迎えます。設立以来、生活向上に寄与する家電製品の研究開発拠点として活躍。現在も将来性ある“環境”“省エネ”ビジネスに対応する研究拠点として大きな役割を担っています。



前身である、商品研究所外観

環境への取組

東部研究所地区（情報技術総合研究所・デザイン研究所・住環境研究開発センター）では、2009年9月、当社で初めて、100kW級を超える太陽光発電を設置しました。またオフィスの省エネモデル事業所として「ビル丸ごと省エネ」などの研究開発により、環境活動へ積極的に取り組んでいます。



地域コミュニケーション活動

住環境研究開発センターは、静岡製作所地区・冷熱システム製作所地区にも駐在組織があり、大船地区と合わせて、3拠点で研究開発を推進しています。それぞれの拠点において、社員のご家族はもちろん、地域の方々をお招きしたイベントを工夫して開催しています。（写真は「静岡地区でのお祭り」の様子です。）

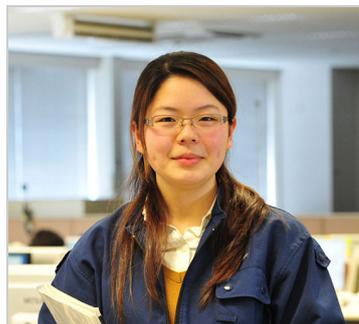


趣味・サークル

大船地区構内では年に数回、スポーツ大会が行われます。住環境研究開発センターも職場単位でチームを結成し、参戦しています。試合では上位へ進出する割合が高く、抜群のチームワークを発揮して好成績を収めています。この結束力の強さが新製品開発の源です。



住環境研究開発センターで働く社員



Career Profile
～先輩のキャリア～

システムエンジニアリ
ング部
小堀 浩子



Career Profile
～先輩のキャリア～

センター長
平岡 利枝



Career Profile
～先輩のキャリア～

空調冷熱技術開発部
竹田 恵美

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

研究所
自動車機器開発
センター

環境に配慮した
安全・便利・快適なクルマ社会を



-  ビル
-  産業・FA
-  公共
-  エネルギ
-  交通
-  自動車機器
-  宇宙
-  通信
-  半導体・電子デバイス
-  空調・冷熱
-  ホームエレクトロニクス
-  ITソリューション

概要

世界的視野を見据え創設

自動車機器開発センターは、1997年に自動車機器に関する先行開発部門を結集して誕生した。地球規模で進む企業間の吸収合併やメガコンペティション時代の到来により、自動車メーカーだけでなく部品メーカーの間の競争も激しさを増している。このような動きに対応するために、姫路製作所、三田製作所の先行開発部門を集結させ、同センターを設立した。センターの基本方針は、技術的にもコスト的にも国際競争力のある自動車用電子装置の開発を通じて自動車機器事業の発展に貢献することだ。

環境に配慮した車、そして安全・安心、快適な車を

同センターは「先端製品の創出による差別化と新規事業化」を方針として、幅広い事業を持つ三菱電機の総合力を活用し、開発成果を既存事業に活かすとともに、システム志向で新規事業の立案と開発を進めている。

現在は、電動車両用の機器、自動運転を見据えた予防安全技術、走行安全支援のキーテクノロジーとなるセンシング技術、HMI（Human-Machine Interface）を中心とした車載情報システム、車外の情報ともつながり活用する技術などが主な開発テーマだ。

同センターは、重要アイテム別にプロジェクトを組み、社内のほかの研究所や製作所と協力しながら開発を進め、事業化まで責任を持って携わる。

業務内容

自動車用各種エレクトロニクス製品などの開発

所在地



自動車機器開発センター

〒670-8677 兵庫県姫路市千代田町840番地

[地図を見る](#)



自動車機器開発センター（三田）

〒669-1513 兵庫県三田市三輪二丁目3番33号

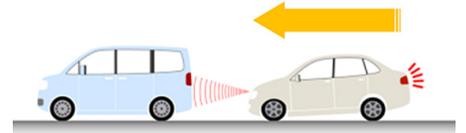
[地図を見る](#)

CLOSE-UP TECHNOLOGY

安全なクルマ社会のために（1）

安全運転支援技術

レーダー、カメラ、超音波センサーなどのセンシング技術によって、走行車線の逸脱や、車両や歩行者との衝突の危険を検知することで、安全運転をサポートする。さらに、複数のセンサー情報を融合した高度な信号処理技術によって、センシングの信頼性を向上するとともに、運転者の挙動認識技術と組み合わせた効果的な警報や車両制御の実現を目指す。自動車機器開発センターでは、安全なクルマ社会の実現のため、これらの技術を追求していく。



関連リンク：

- ▶ [三菱電機自動車機器](#)



安全なクルマ社会のために（2）

自動運転システム

予防安全システムは自動運転システムへと進化している。自動運転の実現に向けて、リクスマップ技術などの人工知能技術を実装して、より高度な安全運転を確立していく。リクスマップ技術を活用することで、周辺車両の行動を予測して危険を予知することが可能となる。



関連リンク：

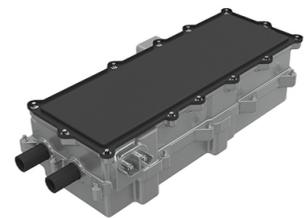
- ▶ [三菱電機自動車機器](#)



地球の明日を考えたクルマづくり

環境に配慮した車載機器開発

世界の自動車メーカーが「電気自動車（EV）」、「プラグインハイブリッド（PHEV）」など、電動化車両の開発を総力を挙げて加速しはじめた。それらに対応した車載機器、要素技術及び設計技術を、社内の製作所や研究所と連携しながら開発・推進していく。



電動車両用の車載機器の一例

関連リンク：

- ▶ [三菱電機自動車機器](#)



自動運転時代を見据えた車載情報機器とHMIの探求

次世代コックピットシステム

安全かつ快適なドライブを実現する運転支援に向けて、ドライバーや搭乗者の状態を見守るとともに、状態に基づく適切な運転支援を行うためのドライバーモニタリングシステムを開発中。

また、HMI（Human-Machine Interface）に関する幅広い領域の技術を追求し、高ノイズ環境での音声入力機能や複数話者を対象とした音声分離や対話応答など運転中でも使いやすい音声操作機能、HUD（Head-Up Display）を活用したAR（Augmented Reality）にも注力。機能評価とユーザビリティなどの評価を行いながら、改善を重ねて、次世代コックピットシステムを具現化していく。

関連リンク：

- ▶ [カーナビゲーションシステム](#)



快適な次世代のクルマ社会に向けてコネクテッドカー技術

クルマが様々な情報をやりとりすることで、安全で快適な次世代のクルマ社会の実現が期待されている。クラウドとの連携により、遠隔からの車両状態見守りや安全な状態を保持する技術、最新の価値ある情報を入手し、状況に応じて活用する技術、道路交通インフラとの連携により、安全・エコ運転を実現する技術を開発中。クルマの機能の高度化に対応して、車内の機器間の次期ネットワーク技術や人工知能を用いたクルマ情報のビッグデータ活用技術、ネットワークからの不正侵入に対するセキュリティ技術にも注力し、次世代のクルマ社会づくりに貢献していく。

関連リンク：

- ▶ [三菱電機自動車機器](#)



TOPICS

姫路製作所

最寄の名所・ 観光スポットなど

姫路といえば、やはり姫路城。
1993年12月に日本で初めて世界文化遺産に登録され、世界的に高い評価を受けており、四季を通じて、世界中から多くの観光客が訪れます。2015年には大規模な改修工事が終わり、新たな装いの姫路城を見ることができます。



姫路城

土地の名産

姫路市近郊（播磨地区）は、“播磨の地酒”として有名な地域。全国でも人気の日本酒が数多くあります。その他にも、そうめん、おでん、あなごなど、多数の特産品を楽しむことができます。



純米大吟醸 極上「力菱」 (社内販売)

イベント・活動

姫路製作所には、社員相互の親睦と教養・体育の向上を図ることを目的として各種イベントを行なう「姫菱会」があり、鮎狩り、ソフトボール大会、文化講演会などを企画・運営しています。家族連れでも楽しめるイベントもあり、普段（会社）とは違う同僚の一面を発見できる場でもあります。



鮎狩りの様子

その他

客先であるカーメーカーの積極的な海外展開に合わせ、我々の自動車機器は日本のみならず、グローバルで生産し、世界中に14拠点を展開しております。特に経済発展が著しい中南米・インド・中国・ASEANなどといった新興国・地域では今後も更なるビジネス拡大を目指し、「現地調達・現地生産」の強化に取り組んでいます。



メキシコの新生産拠点

三田製作所

地域コミュニケーション活動

三田地区の社員相互、地域住民との親睦を目的とした、オータムフェスティバルには、多くの地域住民の方に参加いただいています。催し物では社員による各種屋台や芸人による漫才ショー、大抽選会などがあります。



オータムフェスティバルの大抽選会

趣味・サークル

ソフトボール、野球、卓球、サッカー、テニス、バドミントン、山岳、剣道、軽音楽などといった多種多様なクラブ活動を行っております。中でも、バスケットボール部は兵庫県実業団選手権大会で優勝するなどの活躍をみせています。



MITSUBISHI SAIDA EAGLES

バスケットボール部

三田市について

三田市は大阪・神戸に近く関西のベッドタウンとして人気の町で、10年間にわたり、人口増加率日本一を記録したこともあります。近隣には関西最大のアウトレットモールがあり、緑豊かな自然に包まれた中、「住む・働く・遊ぶ」どれも充実した生活を送ることができます。



冬の名物ぼたん鍋

自動車機器開発センターで働く社員



Career Profile

～先輩のキャリア～

開発第二部
表 朝子

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

研究所
設計システム
技術センター

夢をかなえる設計革新の最前線



- ビル
- 産業・FA
- 公共
- エネルギー
- 交通
- 自動車機器
- 宇宙
- 通信
- 半導体・電子デバイス
- 空調・冷熱
- ホームエレクトロニクス
- ITソリューション

概要

設計向上のため全社を支援

設計システム技術センターは三菱電機グループにおける製品設計の生産性向上と設計品質向上を目的に、全社に対して支援を行う技術者集団として、1993年に発足した。

同センターは、製品トータルの機能・性能や品質を左右する設計技術である“システム実装”“ソフトウェア設計”“LSI設計”“構造設計”の分野において高い技術を保有し、これらの設計検証技術の高度化と設計プロセスの改善により製品を革新する役割を担っている。

幅広い分野の製品開発に密着

三菱電機は、車載機器、FAシステムから宇宙機器まで多彩な事業を展開している。

同センターは、これら幅広い分野の製品開発に密着するとともに、高付加価値製品を生み出す「先進の製品設計要素技術の研究開発」「設計手法の構築・実用化」「開発・設計分野における革新的な生産性向上手法の創出」「最先端の設計ツールの評価・普及」などに取り組んでいる。

また、同センターは、全社支援の役目を果たすため、全国の製作所・研究所に出張し、その場所のエンジニアと連携しながら、開発プロジェクトを支援している。様々な製品の開発に携わることができるのが、同センターで働く魅力のひとつである。

業務内容

設計技術の研究・開発ならびに設計業務改善の推進

所在地



設計システム技術センター

〒661-8661 兵庫県尼崎市塚口本町八丁目1番1号

[地図を見る](#)

※会社パンフレットと一部内容が異なります

CLOSE-UP TECHNOLOGY

実装技術で全ての製品を変える

システム実装技術と開発プロセスの革新

電気・電子回路設計技術、EMC/ノイズ対策技術、放熱構造設計技術、基板実装技術など、電気回路を「カタチ」にするための技術を統合したシステム実装技術を核に、パワーエレクトロニクス製品や電気機器の生産設計を推進。開発から量産に至るあらゆるフェーズでコスト低減と品質向上を図り、他社を凌駕する製品を作り上げる。

関連リンク : ▶ [産業用](#)

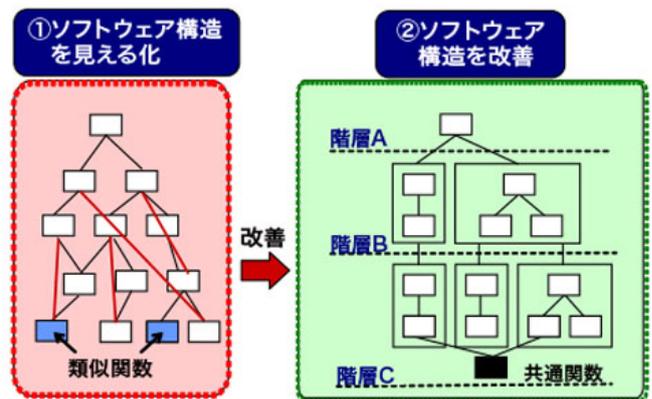


開発プロセス全体にわたる改善に貢献

ソフトウェア設計技術と設計プロセスの革新

ソフトウェア要求分析手法の構築、ソースコードの静的解析・構造分析ツールを活用した構造改善手法の構築及びシミュレーター開発による試験環境の整備など、ソフトウェア開発プロセス全体（ソフトウェアの分析・設計、実装、試験）にわたる改善活動を推進。また、国際標準に準拠したプロセス改善、ガイドライン制定、設計上流でのデザインレビュー技法開発も推進し、製品に組み込まれるソフトウェアの品質と生産性の向上に貢献している。

関連リンク : ▶ [企業情報](#)



製品の中核、LSIをパワーアップするために LSI設計技術と設計プロセスの革新

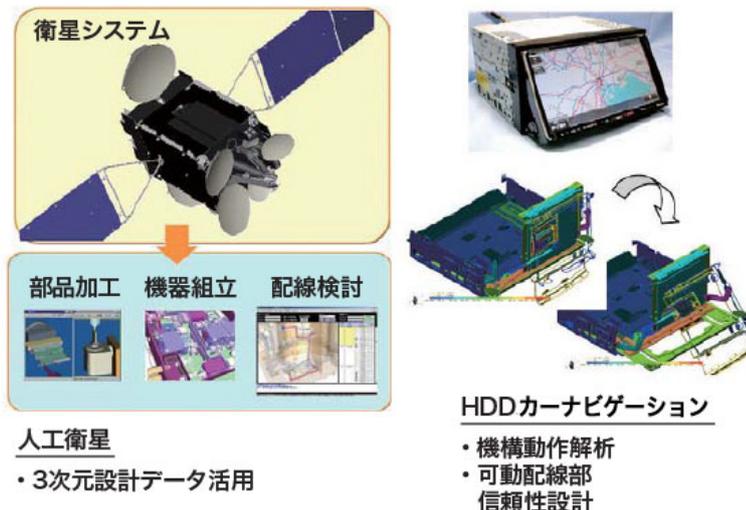
機能の複合化・ネットワーク化が進むLSI搭載製品に対し、性能向上、小型軽量化、低消費電力化を実現するキーデバイスである「ASIC/FPGA」設計検証技術の高度化（アナログ/デジタル混載、CPU内蔵）を推進している。開発の成果は、自動車エンジン制御、衛星制御、エレベーター制御など多様な分野に活かされている。

関連リンク：▶ [エレクトロニクス製品](#) 



3次元データの活用で設計を効率化 構造設計技術と設計プロセスの革新

CAEを活用した3次元設計を展開するとともに、設計の標準化やモジュール化を推進し、設計を効率化している。さらに、構造強度、機構動作、振動、熱流体などの解析や組立性の確認に3次元データを用い、これを製品開発プロセスに適用することで、製品の革新に貢献している。



TOPICS

歴史

設計システム技術センターは、1993年に設計システム技術の技術者集団として発足し、2013年に20周年を迎えました。2014年までは尼崎と鎌倉の2拠点で活動していましたが、2015年に尼崎に拠点を集結し、現在に至っています。



設計システム技術センター

所内イベント

年2回のゴルフ大会をはじめ、ソフトボール大会やバレーボール大会、大縄跳び大会、ボーリング大会に積極的にセンター員が参加し、センター内の交流を深めています。



大縄跳び大会の様子



ソフトボール大会優勝

その他

若手技術者が元気に活躍する職場です。入社当初は先輩社員によるOJTにつきながら、仕事を通して効率的で革新的な設計をするための、基本的な設計手法を学んでいきます。仕事を一人で任されるようになると、責任感とともにやりがいも大きくなっていきます。



研修の様子

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

研究所
生産技術センター

ものづくりと製品を支える
“すご腕の技術集団”



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソリューション

概要

グループ全体のものづくりを革新

生産技術センターは三菱電機グループのものづくりを様々な方法で革新している。「製品そのものを変える生産技術を開発する」「製造難易度の高い製品・部品の設計・製造技術を確立する」「最適な生産システムを構築し、それらを実現する製造方法・装置を開発する」「ITを活用して、受注から出荷、保守に至るものづくり全体の仕組みを構築する」、これらは全て同センターの仕事だ。また、要素技術、製造の基礎となる基盤技術についての研究開発も行っている。海外工場での立ち上げや技術支援など、グローバルに活躍できるチャンスも多くある。

生産に関わる様々な課題を解決

生産技術センターは、各製作所が抱えている様々な課題を解決する重要な役割を担っている。例えば製品開発においては、様々な課題を抽出し、製作所のエンジニアと真剣な議論を交わす。事業に関する知識とセンターの技術力とのシナジーによって、より良い解決に導くのだ。事業の成功に貢献する、生産技術センターのエンジニアならではの仕事のおもしろみはここにある。

センターの仕事は多岐にわたるが、共通点は三菱電機グループのものづくりを支える技術者集団であることだ。ものづくり・技術開発のプロフェッショナルを目指す人に適した職場といえよう。

業務内容

製造技術・装置及びキーパーツの開発、製品構造設計ならびにもものづくり力強化の推進、生産管理・生産方式の企画・開発及び生産システムの構築

所在地



生産技術センター

〒661-8661 兵庫県尼崎市塚口本町八丁目1番1号

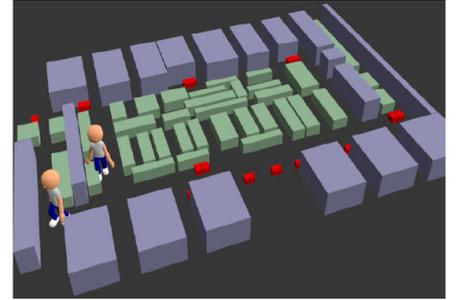
[地図を見る](#)

CLOSE-UP TECHNOLOGY

JIT改善活動をベースとした生産革新 JIT改善活動拡大、IT技術の活用

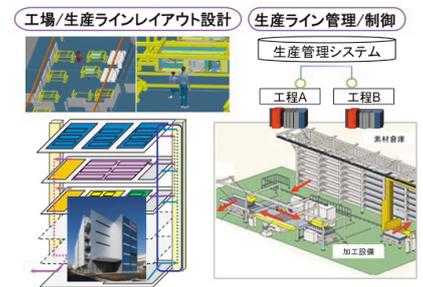
JIT[※]工場診断を通じた「徹底したムダ排除」の意識付けと、5S3定活動による正常／異常の見える化、成果の見える化を基本に活動し、海外工場や、現地据付工事など活動を拡大している。また、IT技術を用いて工場生産性を分析。設備、人員などの製造リソースの高効率運用を実現した。

※ Just In time



世界中でゼロから工場を立ち上げる スタートアップ・ビジネスプロセスエンジニアリング

国内・海外にて、事業環境・生産構造変化に素早く対応できる工場やラインの設計・立上げを行うとともに、生産方式や生産管理システムの設計、生産設備の導入、物流SCMの整備など、ものづくりの仕組みを丸ごと構築する。



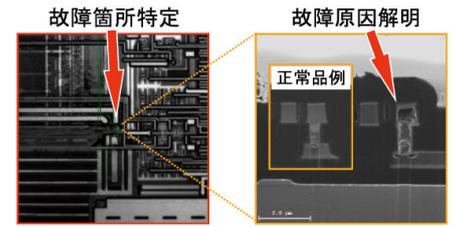
グローバル拠点間・部門間のサプライチェーン業務 SCM業務改善

グローバル拠点間、営業－設計－生産－保守・アフターサービス部門間の情報共有・連携強化して、サプライチェーン業務を改善。総合リードタイム短縮による変動対応力強化、コスト削減を実現している。



曖昧さを排除して製品の品質を確保 購入品品質の向上

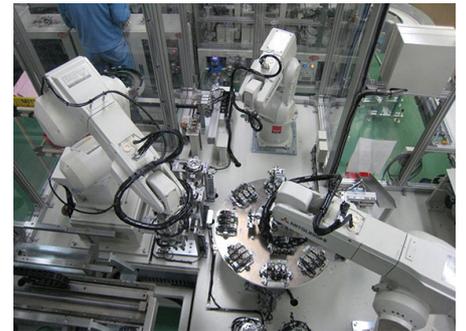
グローバル化するものづくりでは、製造現場だけでなく、購入部品に至るまで品質を確保することが必要不可欠である。そのため、購入デバイスに対する故障分析技術を開発し、迅速な原因究明・対策を行うことで、当社グループの競争力向上に貢献している。



購入半導体チップの故障箇所拡大画像

“よいものを安く早く”の実現 生産設計・省力化技術

製品開発から製造プロセス、物・情報の流し方、設備化まで一貫したものづくりコンセプトに基づいた省力化技術を展開。開発設計と製造現場の間に立って、新技術の開発と現場改善を並行して実施している。例えば、遮断器では、自動化しやすい構造に製品を再設計し、さらに2台のロボットが協調して組立を行う自動機を開発した。



関連リンク : ▶ [低圧遮断器](#) 

キーパーツの内製化に取り組み性能アップと低コスト化を実現 レーザー発振器・加工機の製品力強化

これまで培った生産技術を結集した、ものづくりの革新。キーパーツの内製化の試みもまた、その一環である。同センターでは、レーザー発振器や加工機の機能向上と低コスト化を図るため、機器の重要かつ高額な部品の設計、内製化に向けた取り組みを実施している。設計、試作、量産まで一貫した活動を行うことで、製品競争力を強化することがねらいである。



関連リンク : ▶ [プリント基板穴あけ用レーザー加工機](#) 

TOPICS

受賞歴

市村産業賞は、優れた国産技術の開発による産業分野の発展への貢献・功績を称える賞です。当センターは平成24年度貢献賞（高効率モーター）を受賞しています。



市村産業賞受賞

趣味・サークル

センター内交流の一環として、ソフトボール、バレーボール、ゴルフ、テニスなどのスポーツ大会を実施しています。特にソフトボールやバレーボールは、多くのグループがエントリーして、汗をかいた後はおいしいBBQやビールを飲みながら親睦を深めています。



スポーツ大会

教育プログラム

新人研修カリキュラムには冷蔵庫、炊飯器などの製品解体やコスト・機能分析、製造ライン改善など、ものづくりに関連する実習を盛り込んでいます。実習では製品開発や製造現場を体験し、仕事の全体像をつかむことができます。また、グループワークをとおして同期入社の上も強くなります。新人研修以降も、センター独自の能力開発プログラムを用意しており、意欲ある社員がさらに成長できる環境があります。



新人研修の様子

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

研究所
コンポーネント製造
技術センター

モーターとパワーモジュールで
三菱電機を支える



-  ビル
-  産業・FA
-  公共
-  エネルギ
-  交通
-  自動車機器
-  宇宙
-  通信
-  半導体・電子デバイス
-  空調・冷熱
-  ホームエレクトロニクス
-  ITソリューション

概要

一気通貫のものづくり力

コンポーネント製造技術センターは、自動車機器、FAシステム、空調システム、昇降機といった当社の中核となる事業に必要な不可欠なモーターなどの電磁気を応用した関連機器、パワーデバイス・モジュール、及びこれらを統合した製品の開発企画から量産安定化までを支援する組織である。活動の原点を製造現場に置き、製造現場の課題を上流の設計で解決し、製造までの一気通貫のものづくり力を牽引する役割を担っている。

新しいキーコンポーネントの開発

コンポーネント製造技術センターは、当社を代表する「ポキポキモータ[®]」や「DIIPM」のように、これまでの製品を革新する新しいコンポーネントや、様々なキーコンポーネントの製造装置の開発を行っている。また、SiCなどの「新材料の適用」や機電一体化などの「機能の構造化」といった設計技術力の高度化と、高速巻線技術や高信頼性接合技術など一歩先の生産技術力の強化にも挑戦している。

新しいことを自由に発想できる風土と、良いアイデアを具現化するための組織力、それがコンポーネント製造技術センターである。設計から量産まで自分が携わったキーコンポーネントが製品に搭載されることで生産技術者として自らの成長と社会への貢献を実感できる点が当センターの魅力といえるだろう。

業務内容

モーター、パワーデバイスモジュール及びこれらを搭載した製品の開発、設計、製造技術の開発

所在地



コンポーネント製造技術センター

〒661-8661 兵庫県尼崎市塚口本町八丁目1番1号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP TECHNOLOGY

ゼロ・エミッションクルマ社会実現に向けて 次世代パワートレインシステム

SiCなどの次世代半導体や独自の巻線・冷却技術により、インバーターやモーターなどを大幅に小型化・効率化させ、「ゼロ・エミッションクルマ社会」の実現に向けた開発を支えている。

関連リンク : ▶ [三菱電機自動車機器](#) 



当社を代表するポキポキモーター[®]技術を展開 産業・ビル用モーター

産業用サーボモーターやエレベーター用巻上機などを対象に、ポキポキモーター[®]技術の展開と自動化技術・制御技術を基軸として、小容量から大容量まで多品種ラインアップと短納期のものづくりを支えている。

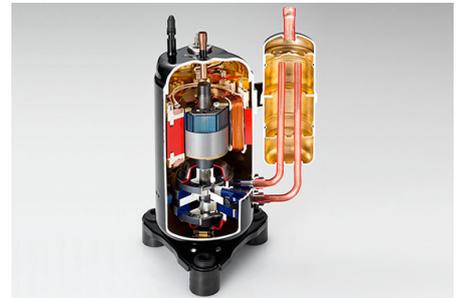
関連リンク : ▶ [Factory Automation](#) 



業界トップクラスの省エネを実現 空調機器用圧縮機

空調機器用圧縮機を対象に、圧縮機構とモーターを組み合わせた当社独自の製品構造と生産技術を開発。業界トップクラスの省エネの実現を支えている。

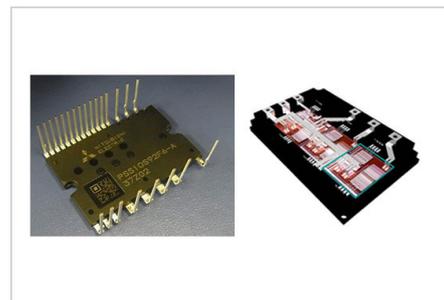
関連リンク : ▶ [空調・冷熱](#) 



省エネ・低炭素社会の“緑の下の力持ち” パワーデバイス・パワーモジュール

LSI製造で培った半導体プロセス技術を基本にSiやSiC基板を使用したパワーデバイスの低コスト/低欠陥化を実現。さらにマイクロアセンブリー技術の高度化によりデバイスの特性を最大限に引き出す革新的なパワーモジュールの開発を支えている。

関連リンク : ▶ [半導体・電子デバイス](#) 



当社独自の量産技術 自動組立・調芯技術

高速巻線機、調芯組立機、電磁応用計測機などを対象に、カム機構やサーボ技術を応用した高速・連続生産技術を開発。当社のオリジナル機能を持った製品の量産化を支えている。

関連リンク : ▶ [Factory Automation](#) 



高い信頼性を維持するために デバイス・モジュールの評価・解析技術

パワーデバイスとパワーモジュールのテスト及び評価に用いるデバイス解析技術、データ解析技術、テスト技術を開発し、高い信頼性を支えている。

関連リンク : ▶ [半導体・電子デバイス](#) 



TOPICS

受賞歴

市村産業賞は、優れた国産技術の開発による産業分野の発展への貢献・功績を称える賞です。当センターは平成29年度貢献賞（車載機器）を受賞しています。



市村産業賞受賞

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所・研究所以外
知的財産センター

知的財産戦略で
変革の時代を乗り切る



-  ビル
-  産業・FA
-  公共
-  エネルギーマシナリー
-  交通
-  自動車機器
-  宇宙
-  通信
-  半導体・電子デバイス
-  空調・冷熱
-  ホームエレクトロニクス
-  ITソリューション

概要

グローバルに活躍する知的財産活動の専門家集団

三菱電機は創立当初から知的財産の重要性を認識し、積極的に知的財産活動に取り組んできた。1954年に「本社特許部」を設立。その後の発展により、現在の知的財産センターがある。同センターは、全社知的財産戦略の策定・運用の推進をはじめ、知的財産権の取得・活用や知的財産紛争などに関する製作所等への支援、国内外の特許庁・特許事務所に対する出願・権利化業務管理等を担当している。当社の知的財産権活動の中核をなす専門家集団である。また、米国、欧州及び中国には知的財産活動を担う駐在員を置くことで、各国の事業拠点等の知的財産力を強化中。こうした取組などにより、グローバルで強力な知的財産網を構築している。他の技術系の職場に比べて女性の比率が高いのも特徴で、約1/4が女性。複数の女性管理職もいる。（2018年12月1日現在）

知的財産力強化で研究・開発をバックアップ

現在、技術革新や市場変化は非常に速い速度で進み、知的財産は事業戦略、開発戦略とリンクした重要な経営資源として、その活用が重要となっている。このため、メンバーは新事業開発プロジェクトや研究所を中心とした重点研究開発テーマに深く関与し、「有効特許」の取得・活用活動に注力している。

業務内容

知的財産戦略の立案・業務管理、重点プロジェクトの推進活動

所在地



知的財産センター

〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目7番3号（東京ビル）

[地図を見る](#)

知的財産センター（鎌倉）

〒247-8501 神奈川県鎌倉市大船五丁目1番1号

[地図を見る](#)

知的財産センター（尼崎）

〒661-8661 兵庫県尼崎市塚口本町八丁目1番1号

[地図を見る](#)

CLOSE-UP TECHNOLOGY

重要な経営資源を獲得するために

国内外トップクラスの知的財産活動

当社では、知的財産を事業競争力向上のための重要な経営資源の一つと位置づけており、知的財産センターでも、積極的な知的財産活動をグローバルに展開している。例えば、2017年の実績では、国内の特許登録件数は第1位※¹、意匠登録件数も第1位※¹であり、また、特許の国際出願件数においても第4位（日本企業の中では第1位）※²となっている。このように、特許出願件数などのランキングでは、当社は常に上位にランクインしており、国内外でトップクラスの知的財産活動を行っている。

※¹ 特許庁ステータスレポート2018より

※² 世界知的所有権機関調べ

関連リンク : ▶ [知的財産](#) 

事業・開発と一体となった

三位一体経営の推進

当社では、事業戦略、研究開発戦略、及び知的財産・標準化戦略を一体と捉えた「三位一体の経営」を推進している。特に、グローバル事業展開や重要な研究開発プロジェクトと連携して、知的財産の重点プロジェクトを設定し、事業展開国への出願を進めて強力なグローバル知的財産網の構築を進めている。例えば、今後の事業拡大が予想されるインド、ブラジルなどの新興国にも事業展開に先行して特許出願している。また、当社グループの技術を機能とデザインの両面から保護する活動も進めており、特許権のみならず、意匠や商標の権利取得も国内外で積極的に展開している。

関連リンク : ▶ [知的財産](#) 

現地関係会社を支援するために

グローバルな知的財産体制

アメリカ・イギリス・中国・タイに知的財産活動を担う専任の駐在員を置いている。各駐在員は、現地の関係者と共に、各国の関係会社（事業拠点、研究所）の知的財産力を強化する活動を推進している。また、事業のグローバル化に伴い、国際標準が事業戦略や研究開発戦略に大きな影響を与えつつある状況を踏まえ、知的財産戦略においても国際標準との関わりを重視し、オープン・クローズド戦略への取組みを進めている。

関連リンク : ▶ [知的財産](#) 

知的財産活用のプロフェッショナルを養成 教育プログラム

一般に知的財産に関する知識を大学で学ぶ機会は少ない。そこで、知的財産センターでは、様々な研修教育プログラムを用意し、知的財産活動のプロフェッショナルを育成している。また、知的財産業務への対応能力を認定する「特許技師制度」を定め、目指すべきスキルを明確にして技術力の向上を図っている。モチベーションアップに繋がる資格取得も支援しており、国家資格である弁理士試験合格者は年々増加、50名を超える社内弁理士が在籍している。（2018年10月1日現在）

関連リンク : ▶ [特許ライセンス](#) 

優れた発明・意匠を世に 発明・意匠表彰制度

当社では、発明・意匠に対する社員のインセンティブ向上を目的に、社内外の表彰制度を積極的に活用している。社内発明・意匠表彰は、優れた発明・意匠の発明者・創作者や、重要な特許権・意匠権取得に貢献した知的財産担当者を対象とした表彰制度。特に優れた発明・意匠には社長表彰が授与される。一方、公益社団法人発明協会主催の「全国発明表彰」にも積極的に応募し、受賞を推進するとともに表彰を事業広報活動に利用している。当社は平成28年度より3年連続で全国発明表彰を受賞している。平成28年度は、「コンパクトでシンプルなタービン発電機の意匠」（発明協会会長賞）、平成29年度は、「レーザー穴開け加工精度を向上させる形状可変ミラーの発明」（特許庁長官賞）と「回転電機の偏心推定方法と偏心推定システムの発明」（朝日新聞社賞）の2件が受賞。平成30年度は、霧ヶ峰FLシリーズの『インテリアと調和する上質なデザインと快適性との両立』部分が評価され、「インテリア志向型エアコンの意匠」（発明賞）が受賞した。

関連リンク : ▶ [知的財産](#) 

国内外の知的財産施策に積極的に関与 国レベルの知的財産活動

特許審査のグローバル化、国際標準化活動、模倣品・海賊版対策などは、当社の知的財産力増強に関わる重要な施策。さらに、IoTやビッグデータの進展で、当社事業におけるデータ利活用時の知的財産権の取扱もクローズアップされている。このため知的財産活動の場は社内にとどまらず、知的財産政策や関連法の改正に関して知的財産戦略本部、経済産業省、特許庁などの政府機関や、経団連、日本知的財産協会などの業界団体に働きかけ、当社の意見を発信している。また、事業のグローバル化に伴い、諸外国の特許庁などへも日本特許庁や業界団体を通じて知的財産制度に関する要望の発信に努めている。

関連リンク : ▶ [知的財産](#) 

TOPICS

趣味・サークル

当センターではゴルフ好きの有志を集い、年に数回、コンペを開催しています。毎回、初心者から上級者まで20名弱が参加し、上司も部下も和気あいあいと熱戦を繰り広げています。参加者のスコアに応じてハンデを決めているので、初心者でも優勝が可能です。



ゴルフコンペトロフィー

その他

「社内弁理士会」は、知的財産部門所属の弁理士資格保有者（50名以上）からなる組織です。知的財産重視国の流れにより、内外で頻繁に行われている知的財産関連法の改正に対応し、法改正に係るパブリックコメントの検討や取りまとめ、改正後の周知徹底などを行っています。



社内弁理士会

知的財産センターで働く社員



秋季採用制度
先輩社員

特許技術推進部
後藤 峰生

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所・研究所以外
IT戦略室

ITインフラ・業務プロセスの革新で
経営戦略の解を導く



- ビル
- 産業・FA
- 公共
- エネルギー
- 交通
- 自動車機器
- 宇宙
- 通信
- 半導体・電子デバイス
- 空調・冷熱
- ホームエレクトロニクス
- ITソリューション

概要

グループ全体の情報基盤を担う

IT戦略室は、三菱電機グループの事業強化、経営リスク低減、経営環境変化への迅速な対応に資するIT戦略、ガバナンス方針の企画・立案・推進を担う組織として2012年に発足した。

2014年10月には、経営・営業プロセスの改革やITインフラの革新及び標準化を推進する情報システム技術センターと統合・再編され、三菱電機グループ全体の業務・システムの最適化を目指してITにかかる施策を推進する組織となった。今日に至るまで、国内外の関係会社を含む三菱電機グループ全体の“ビジネスを支えるITの活用と推進の中核”としての重要な役目を果たしている。

“情報”を最大限に活かすために

企業活動において“情報”は、人・モノ・金と並ぶ経営資源の一つであり、近年その重要性が高まっている。IT戦略室では、三菱電機グループにおけるIT戦略の企画・推進から、会社全般の経営諸活動のための情報システムの構築・運用、事業所・関係会社の支援、更には基盤技術の先行研究・開発に至るまで、経営戦略に基づいたITインフラ整備を推進。また、生産システム本部や開発本部、インフォメーションシステム事業推進本部と連携し、情報システムの利用技術を高めることでグローバル化の推進、情報システムQCD（品質、コスト、納期）の向上、セキュリティの強化に取り組んでいる。

業務内容

三菱電機グループのIT戦略、ITガバナンス方針の企画・立案・推進、及びIT基盤の先行評価と構築・展開、ならびに全社共通システムの構築・運用

所在地



IT戦略室

〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目7番3号（東京ビル）

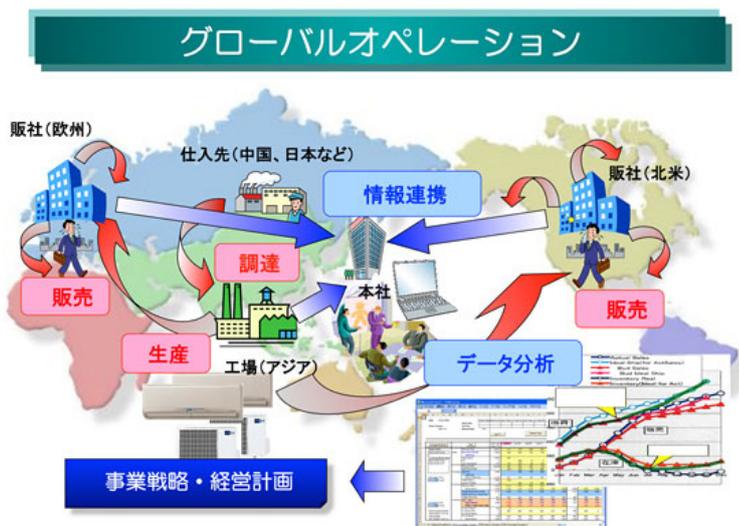
[地図を見る](#)

CLOSE-UP TECHNOLOGY

国内外の事業の全体最適に貢献 グローバルオペレーション

三菱電機グループでは事業のグローバル化がますます拡大している。国内、海外の各事業所及び関係会社と連携し、生産拠点や販売拠点で毎日繰り返される業務（グローバルオペレーション）の標準化・効率化を図ることで全体最適となる統合化システムを創出している。具体的には、生産拠点と販売拠点間の連携によるグローバル需給調整業務を確立し、連結在庫の適正化、総合リードタイム短縮、生産部材供給力を強化する仕組みを構築することで事業に貢献している。

関連リンク：▶ [企業情報](#) 



経営や業務が見えるシステムの構築 情報システムによる可視化

経営や業務の改革・改善のためには、業務成果を正確に把握した、正しい施策の立案が不可欠である。また、施策の実行後にその成果を把握し、更なる改善活動につなげるためのPDCAサイクルも重要である。情報システムを活用した可視化活動は、従業員から管理者、経営幹部にわたる、三菱電機グループの活動における問題の見える化、変化の見える化により、経営改善・業務改善に貢献している。

関連リンク：▶ [企業情報](#) 

先行開発と実用化検証を先行 ITインフラ技術開発

情報システムを稼働させるために必要なプラットフォーム、ネットワーク、セキュリティーなどの分野ごとに三菱電機グループ全体で必要となる技術の先行的な開発と実用化検証を行っている。最近では、情報システムセキュリティー対策のための認証基盤、情報漏えい防止のための新システム立案など、全社的な課題に対し、最新技術を用いた実現案を提示するとともに、グループ全体に先進の共通インフラを安定的に提供し、事業に貢献している。

関連リンク：▶ [企業情報](#) 

IT戦略の基盤を確保

ITインフラの標準化

三菱電機の各事業所や関係会社では、ビジネス特性に応じて様々な情報・通信システムを導入している。IT戦略室ではセキュリティ強化と情報システムQCD（品質、コスト、納期）向上のため、これらの標準化を推進。情報システムプラットフォームの標準化、全社共通システムの企画・設計・開発・運営、IT要員の育成に至るまで、全社IT戦略の中核を担い、三菱電機グループのITインフラを整備、強化している。

関連リンク : ▶ [企業情報](#) 

経営管理部門・販売事業部門の業務プロセス改革に貢献

グループ共通システム 広域営業情報システム

事業を横通した人事、経理、資材、環境、知財業務や、重電から家電、半導体にわたる販売業務のIT化推進により、業務プロセス改革を支援している。当社及び関係会社の経営管理共通システム、販売事業部門の広域営業情報システムの企画、構築、維持管理の継続こそが、事業競争力強化と効率的な経営基盤の確立に貢献する重要なミッションの一つである。

関連リンク : ▶ [企業情報](#) 

当社ITを支える人材を育てる

IT要員研修

当社情報システム部門の新入社員から管理者まで、階層別の研修やスキル診断による体系的なIT要員育成カリキュラムを企画・推進。情報システム構築・運用技術からプロジェクト管理、IT企画力強化まで、当社IT要員のスキルアップに貢献している。

関連リンク : ▶ [企業情報](#) 

TOPICS

歴史

2012年、三菱電機グループのIT戦略、ガバナンス方針の企画・立案・推進を担う組織として発足。2014年10月には、生産システム本部情報システム技術センターと統合・再編され、三菱電機グループ情報システムの全体最適を目指してITにかかる施策を推進する組織となりました。

環境への取組

情報システムのサーバー統合による消費電力の削減や、タブレット端末などのIT活用によるペーパーレス化を推進しています。

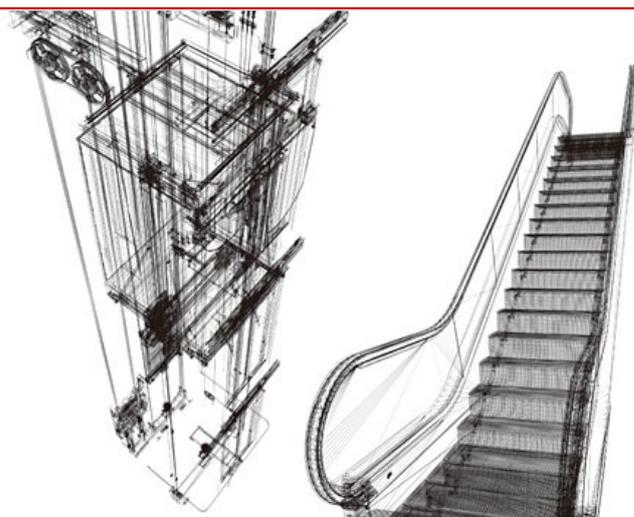
教育プログラム

新入社員から中堅社員にかけて、IT技術習得を目的とした情報システム要員研修や、語学習得・海外実務経験を目的とした海外語学研修、海外OJT制度など、幅広い研修プログラムが用意されています。また、三菱グループの若手を対象にした異業種間の交流の場、三菱CC（コンピューター&コミュニケーション）研究会を運営しており、毎年多くの社員が参加しています。

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所・研究所以外
ビルシステム事業本部

安全・安心で快適な縦の移動と
ビルのさらなる付加価値向上へ



ビル



産業・
FA



公共



エネル
ギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレク
トロ
ニクス



IT
ソ
リュー
ション

概要

お客様の求める昇降機の具現化

ビルシステム事業本部は昇降機事業（エレベーター、エスカレーター）及びビルマネジメントシステム事業を担っており、マザー工場である稲沢製作所と本社と全国の支社に事業部門がある。本社と全国の支社には営業技術部門があり、昇降機に対するお客様の幅広いニーズを吸い上げ、営業部門や製作所と連携しながら、お客様の求めるエレベーターやエスカレーターをデザインしている。

しかし、昇降機は設計して製造し、出荷したら終わりではない。ビルの建築現場での「据付・調整」といった工事も重要な仕事である。このため、本社・支社に工事部門を置き、昇降機を設置するための施工管理や工事業者に対する技術指導を行う。また、安全で効率的な据付作業を行うための据付工法や治工具の開発も行っている。営業技術部門、工場、工事部門が三位一体となって、三菱昇降機の高い品質、優れた乗り心地が実現する。

ビル全体のさらなる価値向上に貢献するビルトータルソリューションの創出

また、エネルギーマネジメントシステムやセキュリティー・防犯システムと、昇降機や空調、照明などのビル内設備とを連携させた“ビルまるごと”視点のソリューションを提案し、ビルの快適性や利便性、省エネ性を向上します。近年では、経済産業省が主導しているZEB^{※1}政策に対応し、ZEBプランナー^{※2}として事業者に向けたシステム提案や省エネ計算支援を積極的に行っています。ソリューションの創出・ZEBの実現においては、他事業部との連携が不可欠であり、まさに三菱電機の総合力を最大限に活かした事業活動です。

※1 ZEB（ネット・ゼロ・エネルギー・ビル）：年間の一次エネルギー消費量がネット（正味）でゼロまたは概ねゼロとなる建築物

※2 ZEBプランナー：2017年より経済産業省がZEB普及のために設定した登録制度

業務内容

エレベーター、エスカレーター、ビルマネジメントシステムに関する技術営業、システムエンジニアリング、製品据付工事管理に関する業務

所在地



ビルシステム事業本部

〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目7番3号（東京ビル）

[地図を見る](#)

CLOSE-UP TECHNOLOGY

ビルの建築計画に設備計画は不可欠

昇降機設備コンサルティング（受注前）

ビルの建築計画には、そこに集う人やものの動線を考慮した昇降機のスペックや台数のプランと、それに伴うレイアウト設計は欠かせない。ビルシステム事業本部では、設備計画シミュレーション、レイアウト設計、デザインや制御システムの提案、昇降機関連法規の手引きなど、幅広いコンサルティング業務を行い、個々のビルに最適な昇降機設備を提案している。技術者も顧客と直接コミュニケーションをとり、営業活動を強かにバックアップして事業に貢献している。

製作仕様を決めるスペシャリストが司令塔

昇降機製作仕様取りまとめ（受注後）

昇降機をビルに納めるためには、製品の詳細スペック、建物や電気・空調設備との取合い、法規との整合など、多岐にわたる仕様を取りまとめる必要がある。顧客・製作所・据付部門など社内外の関係者とときめ細かい打合わせを行い、最終製作仕様を決め、製作所へ指示を出す。このような社内外関係者との仕様の打合わせや、ビルの建築工程に即したスケジュール管理こそは、その案件の司令塔が果たすべき業務であり、幅広い技術知識とコミュニケーション能力、粘り強い折衝力、スケジュール管理能力が必要とされる。責務が重い反面、ビルが竣工し、苦勞して設計したエレベーター・エスカレーターの完成品を見たときには、何物にも代えがたい達成感があり、やりがいを感じるすることができる仕事である。



ビルの快適性・知的生産性・資産価値の向上に貢献

ビルまるごとワンストップZEBソリューション

ZEBの実現には、「建物の高断熱化」に加え、「高効率設備の導入」と「設備制御の効率化」、そして「運用段階でのエネルギーマネジメント」がカギとなります。

総合電機メーカー初のZEBプランナーとして、ZEBの設計支援から運用開始後の省エネ支援サービスまでをワンストップで提供するだけでなく、エネルギー効率化にとどまらないビルの付加価値向上に向けた取り組みをサポートします。

ZEB
ONE-STOP
SOLUTION

建物・製品に最適な工法を生み出す

据付工法の開発

据付工事の安全性及び据付品質を確保し、また、建築物ごと異なる制約や条件などの工事環境に対応するため、昇降機の製品仕様に適した据付工法・治工具の開発を行っている。製品知識や施工方法など幅広い専門知識による工事技術力を必要とする仕事である。

現場の作りこみが安心を支える

据付工事の技術

昇降機は工場から出荷した時点では完成品ではなく、建築物に据え付けられ、品質が作りこまれて初めて完成品となる。当社は社会に安全・安心な製品を提供するため、エレベーター・エスカレーターの据付技術を重視している。また、国内で培った据付技術を海外の販社に対して指導すべく、グローバル視点での人材育成を行っており、現在も多数の技術者が世界で活躍している。

お客様のビル運用や管理形態に合わせた多彩な機能を提供
ビル統合ソリューションBuilUnity（ビルユニティー）

設備の監視・制御、入退室管理、映像監視の各システムを1台のコントローラーで一括管理。入室、退室履歴を活用して空調や照明などのビル設備を最適に連動制御することで省エネに貢献します。

クラウドサービスにより、どこからでもスマートフォンやタブレットにて空調、照明、扉などのビル設備を監視・制御。ビル設備の警報をスマートフォンにメール通知、現地の状況をタイムリーに把握することで、迅速な対応が可能です。また、複数ビルの設備を監視・制御できるため、ビル管理業務の効率化に貢献します。



TOPICS

その他

本社がある東京・丸の内は日本屈指のビジネス街で、近年再開発により数多くの高層ビルが林立しています。当社の昇降機はここ丸の内でも多数納入されており、毎日往来する多くの人たちの重要な「足」となっています。

当社納入物件



- | | |
|--------------------------|-------------------------|
| ①東京ビルディング（三菱電機本社） | ⑨丸の内パークビルディング／三菱一
号館 |
| ②丸の内ビルディング | ⑩丸の内永楽ビルディング |
| ③新丸の内ビルディング | ⑪パレスビル |
| ④三菱商事ビル | ⑫JPタワー |
| ⑤丸の内OAZO／丸ノ内ホテル | ⑬日本生命丸の内ガーデンタワー |
| ⑥丸の内トラストタワー 本館 | ⑭鉄鋼ビルディング |
| ⑦パシフィックセンチュリープレイス
丸の内 | ⑮丸の内二重橋ビルディング |
| ⑧ザ・ペニンシュラ東京 | |

▶ [三菱エレベーター・エスカレーター 納入事例](#) 

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所・研究所以外
プラント建設統括部

社会インフラを支える
建設技術集団



ビル



産業・
FA



公共



エネルギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレクトロ
ニクス



IT
ソ
リューション

概要

プラント建設を横断的に統括

プラント建設統括部は三菱電機のプラント建設工事を横断的に統括するスペシャリスト集団。1966年に発足した「重電工事部」を前身として、1976年に独立、1993年に現在の組織名となり、2006年に電力部門が「電力プラント建設センター」として分離した。

現在は本社に業務、資材、計画、プラント建設の各部門があり、札幌、名古屋、大阪、福岡の各支社にプラント建設部が置かれている。

暮らしに直結したインフラを整備

同部が手がける分野は、上下水道・道路・河川などの公共施設向け監視制御システムや各種電機設備など、市民生活に欠かせないものが多い。さらにはビル向けの管理システムや各種電源システム、スタジアム向け大型映像システムなど大規模な設備や、社会インフラとして重要な、鉄道交通向けの受変電・ホームドア設備なども担当する。工事で扱う機器の中には重量が数十トンに及ぶものもあれば、数千本もの複雑な配線をしなければならないものもある。設置する場所の条件を考慮しつつ、工事方法の計画を立てる必要がある。得意先や諸官庁、建築、電気、機械などの工事会社、社内の関係者などと調整しながら現地工事を円滑に進め、機器を運用できる状態に導くことが主な業務である。

業務内容

水処理プラント・ビル大型設備・インフラ系システムの建設統括

所在地



プラント建設統括部

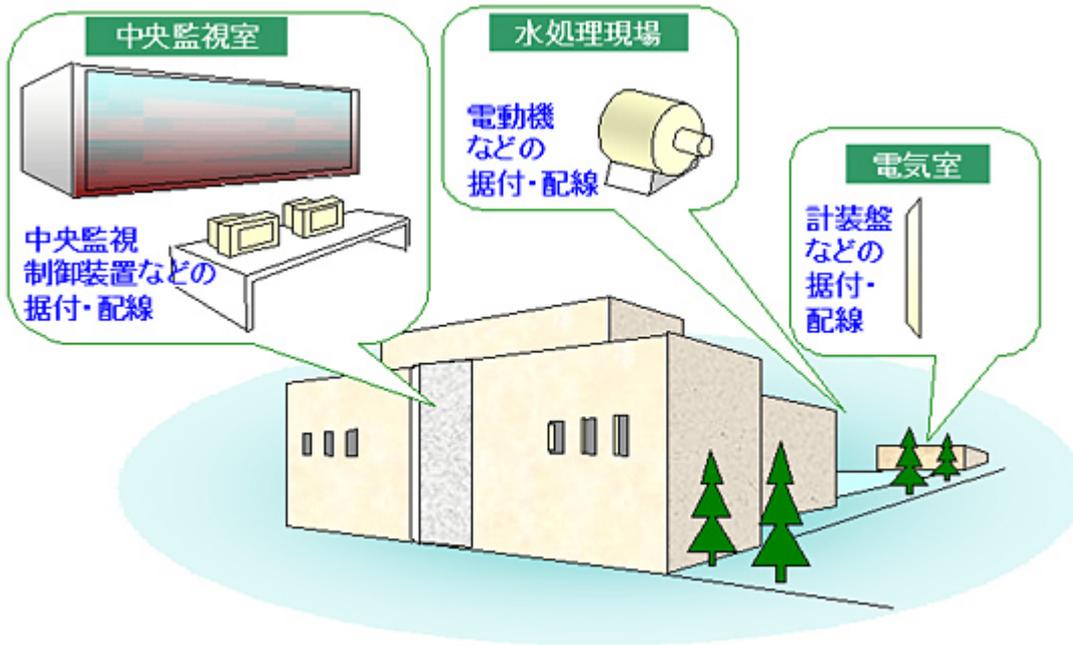
〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目7番3号（東京ビル）

[地図を見る](#)

CLOSE-UP TECHNOLOGY

豊かなくらしと自然環境保護に貢献 水環境プラント関連工事

水環境プラントは浄水場、下水処理場、及びポンプ場など、生活基盤を支える身近な設備である。下水道関連では、普及率の低い地方で小規模な処理場を新設するほか、大都市での増設・更新ニーズに応じている。電気設備としては、中央制御監視システム、受変電、動力制御、自家発電などの設備に加え、水質改善を目指した高度処理設備としてオゾン設備が導入されつつある。また、地球温暖化防止を考慮し、処理場の池の上への太陽光発電施設の設置も広がりつつある。



関連リンク：

▶ [オゾナイザ](#)



“安全”で“快適”な鉄道インフラを実現 交通施設関連工事

JR、公営交通、私鉄などの鉄道交通システムは、その国の基幹的なインフラストラクチャーであり、安全性については特に高信頼度が要求されている。なかでも日本の鉄道交通システムには、秒刻みの緻密なダイヤを正確かつ安全に運行することが社会から強く要請されている。プラント建設統括部が担当している設備には、鉄道運行のために必要な電力を供給する受変電設備、列車の精密な運行を監視・制御する運行管理システムなどがある。さらには駅ホームに整備されつつある転落防止用ホームドアの設置工事なども行っている。

関連リンク：

▶ [交通システム](#)



ニーズに即したビル・スタジアム設備を完成に導く ビル設備関連工事

情報通信の高度化に伴い、ビル内電源設備は大規模化、高信頼度が要求される。阪神・淡路大震災以降は、耐震性能の更なる強化も要求されている。このようななか、ビルをトータルに監視・制御するビル管理設備、無停電電源設備、非常用発電設備、受変電設備の各分野で、プラント建設統括部の高度な工事技術が高い評価を受けている。また、野球場やサッカー場、競馬場などの大規模集客施設向けの大型映像装置についても担当しており、最近では世界最大級の大型映像装置や野球場でのリボンボード（字幕表示装置）などの設置を行っている。さらに、昨今の再生可能エネルギーに対する注目度が高まる中、大規模太陽光発電設備（メガソーラー）の設置にも貢献している。

関連リンク：

▶ [ビルシステム](#)



信頼の建設技術を支えるサポート体制

テクノセンター

プラント建設の工事技術を開発するテクノセンターでは、プラント建設統括部の建設施工技術を結集し、次世代の電気設備工事に求められるより安全で高品質な工事工法、作業合理化のための機材の開発を行っている。開発された機材は、テクノセンター内で一括管理され、現場のニーズに対応してタイムリーに供給される。まさに“縁の下の力持ち”的存在である。

また、センター内には研修施設があり、電気設備施工に関する技能技術教育を行っている。新入社員、現場代理人、設計計画者などそれぞれの実務に即した教育カリキュラムにより、確実な技能技術を持った人材を育成している。

関連リンク：

- ▶ [三菱電機冷熱プラント株式会社](#)



TOPICS

勤務地

北海道、仙台、東京、千葉、名古屋、大阪、福岡と全国に拠点を置いています。いずれも事務所は街の真ん中（建設現場は田舎も多いですが…）。地域密着体制、全国津々浦々で仲間が日々建設工事を展開しています。

教育プログラム

プラント建設統括部では、30講座以上にわたる「技術者共通教育講座」を設置。経験年数や業務内容に応じた豊富な教育カリキュラムにより、業務遂行上必要な知識の習得と資格取得をサポートします。

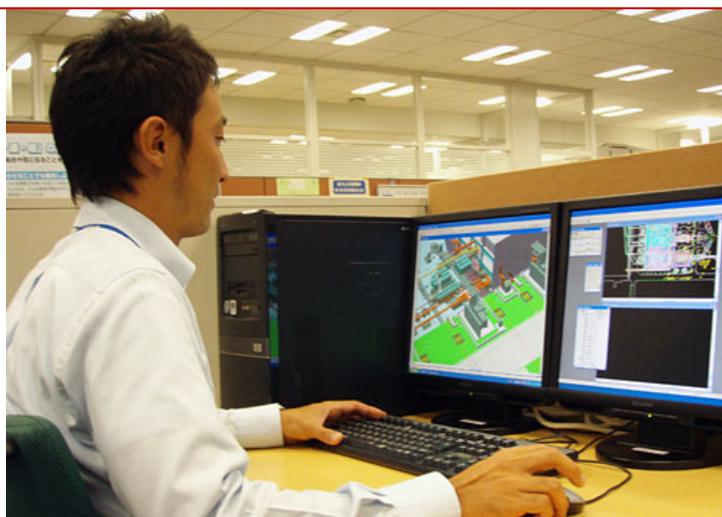
その他

水処理プラントやビル設備、交通施設など、手がける建設工数の多くは竣工後、何年も地に残るモニュメント。中には子や孫の世代までくらしを支えていくものもあります。無事に完成した建築物を見上げるときの充実感と感激は何ものにも代えがたいものです。

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。

製作所・研究所以外
電力プラント
建設センター

エネルギーを支える
建設技術集団



ビル



産業・
FA



公共



エネル
ギー



交通



自動車
機器



宇宙



通信



半導体
・電子
デバイス



空調・
冷熱



ホーム
エレク
トロ
ニクス



IT
ソ
リュー
ション

概要

プラント建設部門の歴史と組織

三菱電機のプラント建設部門は1976年に発足。電力工事及び水処理に代表される公共工事を担当してきた。2006年6月、事業本部の組織改編に連動し、社会システム事業本部のプラント建設統括部から電力工事部門に特化した「電力プラント建設センター」として分離独立し、電力・産業システム事業本部に誕生した。

当センターの事業部門は、原子力発電プラントを担当する「原子力プラント建設部」（関西・九州地区）と、事業用火力・自家発電プラント及び変電プラントを担当する「発電変電プラント建設部」（関東・関西地区）から構成され、それぞれの電力会社などのニーズに対応している。

プラントに“命を吹き込む”

社会を支える主要インフラの一つである発電変電プラントは、数十年という長い期間稼働する複雑で大規模な施設である。発電機・遮断器・変圧器や制御装置・監視装置など全体で数百キロメートルになる配線作業を完成させて、はじめてプラントとしての機能を発揮する。私たちはプラントに“命を吹き込む”使命を帯びている。大型プラントは、延べ数万人が従事する。そこは、私たちの知識と技術の習得の場でもある。多くの人々と共に働き、完成した時には大きな達成感を得られる仕事である。

業務内容

各種発電・変電プラントの建設

所在地



電力プラント建設センター

〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目7番3号（東京ビル）

[地図を見る](#)

CLOSE-UP TECHNOLOGY

総合力と豊富な実績を社会のために 火力発電プラント工事

三菱電機が手掛けた火力発電プラントは国内をはじめ海外20ヶ国以上で稼働している。プラント建設には土木建築・機械・電気・電気通信などの総合エンジニアリング力が必要とされ、当センターの豊富な実績が活かされている。近年は、東日本大震災後に増加傾向にある事業用火力発電所の建設工事に対応し、社会インフラを支えている。自家発電やIPP（独立系発電事業者）、PPS（特定規模電気事業者）の中規模容量の工事案件では、三菱電機がボイラーやタービンなどの機械メーカーとJV（ジョイントベンチャー）を組むなどして、当該工事のメインコンストラクターとして工事全体を統括するケースが増加している。敷地整備や建屋の建築についてはゼネコンを傘下に、機械その他の据え付け工事などについては機械メーカーを傘下にして、工事全体を管理している。



関連リンク : [▶ 発電システム](#) 

“電力の安定供給”を担う技術集団 変電プラント工事

変電プラントとは各種発電所でつくられた電気を低損失で送電するために変圧する設備である。各変電所はネットワークで結ばれ、地域への電力の安定供給を担っている。当社が製作する主要機器には、変圧器・GIS（ガス絶縁開閉装置）と保護制御装置があり、電圧階級も6kVから500kVまでと多彩だ。国内の主要送電系統は今後、更新・予防保全工事の需要が高まる傾向にあるが、無停電で更新・点検が可能なGCB（ガス遮断器）を利用した工法は、特許を取得し、高い評価を受けている。

関連リンク : [▶ 発電システム](#) 

新規制基準への適合 原子力軽水炉プラント工事

当社は、北海道・関西・四国・九州地区に計24基の軽水炉型原子力発電プラントを建設してきた。東日本大震災以来停止していた原子力発電所に要求されている、新規制基準に対応する安全対策工事の完遂により、既設原子力発電所の再稼働へ貢献してきた。また、今後も不測の事故などに対応する特定重大事故対処施設建設を主体とした工事に携わることにより、原子力発電所の安全・安定運転に万全を期すべく対応していく。これまで積み重ね培った経験に最新の技術力を適用し、常に高い品質でプラント建設に対応している。



関連リンク : [▶ 発電システム](#) 

TOPICS

地域コミュニケーション活動

福井県美浜町では、毎年、町をあげてのマラソン大会が開催されており、電力プラント建設センターからもマラソン大会に10人以上のメンバーが参加します。走りながら美しい景色を望めるとともに、完走後に得られる達成感は実にいいものです。

趣味・サークル

プラント建設工事は、数百人の協力会社メンバーをまとめながら進行していきます。そのため、日々の現場での会話はもちろん、時には世代の垣根を越えて、レクリエーションを開催し懇親を深め、一層の意思疎通・連携強化を図っています。

その他

電力プラント建設工事は、お客様はもとより、現場で建設工事に従事する他社の方々、当社の営業・製作所のメンバー、協力会社のメンバーなど、一日中、いろいろな人とコミュニケーションを取りながら進めていく仕事です。アクティブで賑やかな仲間が集まっています。

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。



職種紹介

事務系、技術系問わず全社員がものづくりを支える一員です。その幅広い活躍の場をご紹介します。

Career Profile

～先輩のキャリア～

当社で働く社員一人ひとりのキャリアをひも解き、当社での働き方をお伝えします。

Project Interview

経験したことのない課題に挑戦した事務系・技術系の社員はどのように困難を乗り越えたのか。その情熱の軌跡をご覧ください。

職種紹介

社会課題を解決するためには、一人ひとりの情熱と、チームでの強い連携が求められます。

三菱電機では、事務系社員、技術系社員もものづくりの一員。

製品の開発から製造、販売にいたるまで、幅広い活躍の場をご紹介します。

事務系総合職の仕事

情報のハブとして、人をつなぎ、人を導くコンダクターとして、人、技術、ものづくりを多面的に支え活躍する、事務系総合職の仕事をご紹介します。

営業

(製作所)

生産拠点である製作所において、製品企画、製品戦略立案、販売支援などを担当。設計・開発部門にお客様のニーズを伝え、本社・支社と製作所の情報共有を図るキーパーソンです。

営業

(本社・支社)

常に市場動向を把握し、最前線でつかんだお客様のニーズを製造・開発部門などにフィードバックしながら、お客様への提案活動・受注活動を行っています。

営業

(海外)

海外のお客様向けの製品を担当。商談、情報収集、輸出業務、代金回収のほか、国内外の生産工場とも連携し、各販売会社のサポートも行っています。

資材

生産に必要な素材、部品、ソフトウェアなどの様々な資材の取引先選定、購入を担当。製品競争力強化のために、製品開発段階から、設計・製造部門やサプライヤーとの連携により、原価をつくり込んでいます。

経理／財務

各部門とのコミュニケーションを取りながら、事業動向や費用の傾向・特性を把握し、計数的データを基に、当社の経営課題と解決策を経営トップや関係部門に進言することで経営に参画し、事業の発展を支援しています。

人事／総務

人材は企業にとって最大の資源。社員一人ひとりが生き生きと働くことができるよう、採用、教育、配置、処遇、福利厚生、退職に至るまでのあらゆるマネジメントに精通しています。

法務／知的財産渉外

会社経営に必要な法律や知的財産権に関する法律を理解し、紛争やトラブルを防止・解決することで、事業の発展を支援しています。

企業情報

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。



世界をつくる **キャリア**とは。

社会をつくるものづくりに携わるやりがいとは、強い意志の源泉にあるものとは。
当社で働く社員のキャリアをひも解き、当社での働き方を伝えます。



2013年入社

室賀 巧

競争の激しい宇宙ビジネスで勝ち残るための交渉戦略は、自分に任せる。



1998年入社

杉山 素

e-F@ctory化における重要な要素とは何か。それに気づいてもらう使命を帯びて、今日も海外に飛び立ちます。



2007年入社

樽床 祐樹

社会の基盤を支える使命とともに、より良いものづくりを。



2013年入社

西村 健吾

世界初、世界最高水準に挑む、面白さとやりがいがいち満ち溢れている。



2008年入社

神戸 一篤

昇降機の安全・安心・快適を担う、「最後の砦」として。



2007年入社

山本 悠

拡大・発展し続ける宇宙産業の中で、三菱電機ここにあり！を知らしめていきたい。



2006年入社

竹村 優大

最先端技術を広く普及させ、世界のものづくりの進化を支えていく。



2008年入社

大木 幸司

人とのつながり、信頼関係を大切に、世界中の電力安定供給に貢献したい。



2008年入社

小幡 晃

私たちのアイデアが形となり、更なる安心安全な自動車社会を実現していく。



2007年入社

小森 真吾

国際課税ルールの変革をチャンスと捉え、国際課税リスクを低減させる。



2009年入社

木元 薫

日本の技術を海外に展開し、世界のインフラづくりに貢献したい。



2010年入社

矢口 恵理

蛇口からきれいな水が流れる暮らし。それが世界中で当たり前となるように、社会イン

フラづくりに役立ち続けたい。



1998年入社

古川 香織

社員の成長、幸せにつながる仕組みをつくり、次世代の新しい三菱電機を生み出していきたい。



2006年入社

峯村 貴子

製作所営業がつながり、技術者とお客様のコミュニケーション。優れた製品は、ここから生まれている。



2014年入社

高坂 麻里奈

常に新しい物の見方ができるエンジニアを目指す。世界にないものを創造し、未来を変える。



2008年入社

表 朝子

今しかできない仕事、将来、世界中の人々にとって「当たり前」の技術につながる。



2007年入社

安田 倫子

エンジニアの知識、働く母親の実感を三菱電機の家電デザインに活かす。



2004年入社

竹田 恵美

子育てをしながら技術者としての夢もあきらめない。



2010年入社

佐藤 真帆

世界最大級の超大型光学赤外線望遠鏡の開発。2020年以降の完成を目指し、数力国がかわる壮大なプロジェクトに携わる。



2004年入社

山本 有里

入社以来、世界を走る鉄道車両のインバータ装置を担当。出産を経てもなお、同じ仕事に従事。



2013年入社

西田 梨奈



2012年入社

谷道 あゆみ



1990年入社

大西 厚子



2011年入社

梨本 由佳

生産ラインの効率化に向けた緻密な検証を繰り返す先に広がる、三菱電機と自分の可能性。

確かな品質を守るため、製品のすべてを理解する存在を目指す。

FAシステム開発をリードしていく中で真のエンジニアを育てていくのが私のミッションであり、至福のやりがい。

日本の素晴らしい技術が搭載された製品を世界中へ広めたい。それが、私の夢。



1985年入社

平岡 利枝

幅広い製品と技術を持つ自分たちの強みを集め、家電の新時代をつくる。



2004年入社

松本 学

世界規模で省エネに貢献するモジュール設計。No.1の製品を作り上げ、世界に広めていきたい。



2006年入社

朴 信映

世界中の人に喜んでもらえるように。「使いやすい」「わかりやすい」「気持ちいい」そんなデザインを目指しています。



2006年入社

三輪 章子

誰もが気軽に宇宙を利用できるような、そんなワクワクする時代を私たちの技術で。



2011年入社

櫻井 由紀音

三菱の冷蔵庫が普及すれば、世界の食生活が豊かになると信じて。



2007年入社

川端 亮平

トライ&エラーの先に、世界初の技術がきっとある。



2008年入社

圓尾 一太

世界中をつなぐ、通信インフラネットワークを。



2006年入社

大島 香織

世界中の自動車をもっとエコに。高い技術力と海外ネットワークで実現したい。

技術系

技術系

事務系

事務系



2008年入社

芳野 竜太

ものづくりのためのものづくり。良い製品は必ず、良い工場から生まれています。



2006年入社

田村 壮

できるだけ現場の息づかいや温度を感じながら。人が人のためを思って実行する業務改善でありたい。



2008年入社

大鋸 司朗

“作る”と“売る”のスムーズな連携を実現し、グローバル市場における三菱電機のプレゼンスを高めていきます。



2005年入社

粟生 敏亮

事業の参謀として、経理の立場から、ものづくりの現場に深く関わる。



2011年入社

片桐 大介

ものづくり大国ニッポンの品質を世界へ。



2011年入社

古賀 知樹

寒がりな人にも、暑がりな人にも、電車の中が快適空間であるように。



2011年入社

小堀 浩子

新しい技術を取り入れ、事業の可能性を広げることが私のミッションです。



2011年入社

福野 研一

私が書いた一枚の図面で今日も工場が動き出す。



2009年入社

岡田 友司

大きな空を見上げると、大きなことを考えます。



2005年入社

阪本 亜希

アメリカでも闘える私になる。



2005年入社

武藤 睦

自動車の環境性能の追求は子どもたちの未来を豊かにすることにつながる。



2005年入社

敦賀 梓

製品を売り込む、というよりはビジネスパートナーになる、という感覚に近いかも。



2004年入社

杉山 知佳

私の企画したエアコンで寒い国も、暑い国もいい風が吹きますように。



2001年入社

入江 恵

一步間違えれば人命にかかわる、という自覚と責任を胸に。



2001年入社

小西 良明

光海底ケーブルシステムで大陸間を夢のスピードでつないでいます。



2001年入社

篠 陽子

この小さな製品の先に、無数の人々がつながっている。だから期待を超えたい。



2000年入社

和久 掇

自分のやれる領域に自分をしぼるのは人生の損。視界を広げられたら、分かってきた。



1999年入社

風村 典秀

「これは自分の製品だ」と胸を張って言えるものをつくる。



1998年入社

領家 輝幸

人命と便利さを乗せるエレベーターという製品は、重い責任と未来の夢も乗せている。



1996年入社

北尾 健司

ホーチミンのど真ん中。更地に僕らの変電所は生まれ、いまでも市民の命を支え続ける。



1996年入社

松本 匡史

震災で知った。僕らはなぜ、ペンを置いてはいけないのかを。そして、人間のすごさを。



1994年入社

浅葉 由貴

世界中の国で私たちのエレベーターを活躍させたい。



1993年入社

大金 一之

ものづくりは、資材からはじまります。



1988年入社

竹内 敏恵

電力の「安全」にイノベーションを起こすことは、私が未来と交わした約束です。

技術系



1984年入社

小島 邦子

たくさんの人にこの色を届けたい。
強い思いが実現した世界初。



※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

**競争の激しい宇宙ビジネスで
勝ち残るための交渉戦略は、自分に任せろ。**

コストダウンのためのスペック調整や交渉も大事なミッション。

子どもの頃に抱いた夢は、パイロットになること。そのためにアメリカの大学に留学し、勉強に励みました。でも、視力などの問題があり断念せざるを得なくなりました。その夢の延長線上にあった航空や宇宙への興味、そして留学先でいつも耳にしていた「メイドインジャパンってスゴイよね！」という言葉を自分の力でより広めることができなかと考え、三菱電機に入社しました。

現在携わっている仕事は、人工衛星に搭載するコンポーネントの調達です。人工衛星は様々なコンポーネントが搭載されており、多くのコンポーネントは、エンジニアが作成した仕様書を基に国内又は海外のメーカーから調達を行っています。価格交渉ではリスクも勘案しながらも適正な利益を確保するためにコストダウンに取り組まなければなりません。一見、簡単そうに思うかも知れませんが、実際はシビアな交渉の連続です。たとえば当初の要求スペック通りに見積もると、予算をオーバーすることが多々あります。そんな時に、本当に必要な機能に対して過剰スペックになってはいないか、お客様と合意できる範囲で緩和できる機能はないかなど、QCD（品質・コスト・納期）を踏まえて、いかに調整・交渉を優位に進められるかが、私たち資材調達の仕事の腕の見せどころになります。当社が主要顧客でない欧米メーカーは、かなり強気の交渉をします。そこをどのように切り崩し、そしていかに早く・安く・質の高いコンポーネントを調達できるかが、この仕事の醍醐味と言えるでしょう。



ロジカルに交渉を進めることが、コンポーネント調達の基本。



実は欧米メーカーの中には、コンポーネントのサプライヤーでありながら、自分たちで人工衛星そのものを製作している会社もあります。私たちが日本以外にシンガポールやトルコ、カタールなど、世界市場で商用衛星ビジネスを展開していますが、そのような欧米メーカーとは入札がバツティングすることもしばしば。そうした場合、コンポーネントを売ってくれないということはないものの、見積依頼をかけると、とんでもない金額の返答がくることもあります。



そこで重要となるのが、理論的に折衝を進めること。「2年前の見積り額と比べて、この上昇率はおかしい」「このコンポーネントはA社にも年2回、提供しているだろう。だから当社の分と合わせて生産すればもっとコストは下がるはずだ」など、公知の情報などから情報を収集し、あくまでもロジカルに交渉を行うのです。また、「私の言葉は三菱電機の企業としてのメッセージである」、ということを手相に示すことも大事にしています。三菱電機の年次に関係なく現場に裁量を与えてくれる社風、そして上司からの「それでやってこい！ 最後は私が責任を取るから」という心強い言葉を励みにしつつ、時には伸び伸びと、また時には強い責任感を持ちながら仕事に打ち込んでいます。

相手に敬意を払うこと。それが人の心を動かすキーポイント。

資材調達に従事して7年目を迎えますが、昨年、入社以来一番とっていいほど苦勞をしてやり抜いた仕事がありました。欧州サプライヤーに、両社が合意した納期で、宇宙機の電源を発注。両社合意納期にも関わらず、急遽不具合が発生した為、合意した納期には納められないとの通告してきたのです。そこで交渉を開始したのですが、さらに彼らから「これ以上は短縮できない」と言われ、絶望の淵に追いやられました。三菱電機としては1日でもはやく納品されないと、製造が追いつかず、宇宙機の打ち上げそのものも延期となり、大損害を被ることになってしまいます。そこで急遽欧州サプライヤーを訪問し、膝詰めでの交渉を行うことにしたのです。

総論ではがちが明かないため、作業を日割りの線表に落とし込み提示するところから始めました。そのサプライヤーには、過去に同様の製品を発注していたこともあり、試験や製造に要する日数データをファクトとして提示しながら交渉を進めると、各工程で数日ずつマージンを積んでいたことが判明したのです。そこで、あらためてこのプロジェクトが置かれた危機的状況を、懇切丁寧に説明し、理解してもらうことに心血を注ぎました。もちろんサプライヤーも手をこまねていたわけではなく、努力を重ねてくれていました。そこにはきちんと感謝し、敬意を表しつつ、こちらの要望や切迫した状況もしっかりと伝え続けた結果、当社向けにリソースを集中し、通常では考えられない工期で製作とデリバリーを達成しました。



いずれは量産調達も経験し、自らの可能性を広げたい。



私は社内の工程管理メンバーとも調整し、「今の回答納期であるなら、最終的な製造は間に合わせる」という確約を得ることができました。そこから先も山あり谷ありで、納入まで予断を許さない日々を過ごしましたが、何とか打ち上げ延期という最悪の結果は避けることができました。

ここで学んだことは、相手を尊敬し、敬意を払うことの重要性です。それまでの私は正論でぶつかり、「約束したことは守れ！」だけで押し通していました。でも正論だけでは人は動かない。これまで幾度も厳しい交渉を経験してきましたが、この出来事によって、相手をリスペクトした対話の重要性を知り、一段と視野が広がったと実感しています。三菱電機は、入社後3年間は専任の教育担当者がつくなど、人を育てることにしっかりと力を注ぐ会社です。何事にもポジティブに、周囲に感謝しながら仕事に向き合える人なら、必ず活躍できます。若いうちからチャンスをどんどん与えてくれますので、成長意欲の高い人には打ってつけと言えるでしょう。

今後の目標は、現在の[※]個産調達の経験を生かし、量産調達分野で力を試すこと。民需の厳しさを学びながら、調達の世界を究めていきたいと考えています。三菱電機には、ひとり一人がより多様性を発揮できるように、ローテーションやさまざまなキャリアパスが用意されています。それらの機会を積極的に活用し、自らより面白い仕事を開拓していきたいです。

※ 個産品・・・オーダーメイドで生産していく製品のこと
量産品・・・同一規格で大量生産していく製品のこと





5年後の目標

誰からも信頼される
バイヤーになる!!

野 巧

Career Profile

2013年 入社後、鎌倉製作所 資材部 防衛調達二課に配属され、防衛ライセンス国産品の資調達に従事。

2015年 鎌倉製作所 資材部 宇宙調達課に異動。人工衛星を中心とした各種コンポーネントの調達に従事。

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。



※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

e-F@ctory化における重要な要素とは何か。

**それに気づいてもらう使命を帯びて、
今日も海外に飛び立ちます。**

世界各国から招かれ、講演活動する忙しい日々。

1998年に入社後、名古屋製作所にてシーケンサ事業の生産計画・納期調整・製品企画・マーケティングなどを担当。米国での顧客新規自動車エンジン工場やe-F@ctory事業の立ち上げにも携わりました。アメリカで育ったこともあり、語学は得意としていたことから、その後も欧州への赴任やトルコ、ロシアでのFA事業の立ち上げ、中東・アフリカ市場の開拓などを歴任してきました。

現在の私の仕事は、IoT（Internet of Things）によるビッグデータの活用でスマート工場を実現するe-F@ctoryコンセプトを、海外で普及させること。各国でのメディア対応や展示会でのプロモーション支援、海外販社への新しいe-F@ctoryソリューションの紹介・教育などを担当しています。また、Industrial IoT Evangelist（伝道師）として、世界各地でのイベントなどで、ユーザーに対して、三菱電機のものづくりの考え方や成功事例をお伝えしていくのも重要なミッションの一つです。ありがたいことにプレゼン内容に高い評価・共感をいただき、月に2回以上は海外出張する忙しい日々が続いています。



三菱電機だからこそ実現可能な、未来のIndustry。



講演活動を通じ、強く感じる場合があります。それは今、日本のものづくりがとても注目を集めているということです。学生のみならず、日本のものづくりが世界的に評価されてきたことはご存じでしょう。そこに、IoTが組み合わされる今、再び大きな期待が寄せられています。

「Industry4.0（ドイツ政府が推進する製造業のデジタル化を目指す国家戦略的プロジェクト）」が2011年からスタートしたことから、インダストリーといえばドイツという印象が強いかも知れません。しかし、欧米はもちろんのことながら、特に中国・台湾・韓国・東南アジア圏、つまり世界の工場とされる地域では、圧倒的に日本のものづくりが支持されています。その理由は、私たちがスマート工場を企画・提案する場合、必ずしも“テクノロジーありきではない”という点にあります。



今から約2年前、世界最大のIoT見本市に参加した時のこと。世界を代表するITテクノロジー企業が、競い合うように製造業におけるIoT最先端技術をセミナーでプレゼンしていました。しかし、私はそれを聞いて、「少しポイントがずれている。彼らは本当に現場の課題をわかっているのだろうか」と思ったのです。それと同時に、そのセミナーで発表する日本人が、誰一人いなかったことにもショックを受けました。

日本流のノウハウ×最新テクノロジー＝三菱電機のe-F@ctory。

先ほど、私たちは「テクノロジーありきではない」と言いましたが、欧米企業に多いのは、テクノロジーありきで「このテクノロジーを用いれば、生産性が劇的に上がる」というスタンスです。しかし、本当にそれで生産現場が上手くいくのでしょうか。生産現場は日々、製造する製品数・量によって、実にさまざまな事象・トラブルが生じます。マシントラブルはもちろん、ヒューマンエラーなど、予期せぬことが次々に起こるものです。実際、テクノロジーだけで解決できないことも多くあります。そこで、日本の現場はテクノロジーのみに頼らず、自分たちで考え、「なぜ（Why）」を大事にし、問題を明確化させ、それを解決していくことに心血を注いできました。この現場での“カイゼン”が、品質の向上、リードタイム・コストの削減を可能にし、世界の見本となるような現場が誕生したと考えています。そのノウハウこそ、本来、生産現場に一番必要とされることだと思えます。そこに最新のテクノロジーが加わってこそ、本物のスマート工場が完成するのです。

「Industry4.0」は2011年からスタートしたとお伝えしましたが、三菱電機は、そのはるか前、2003年からe-F@ctory事業を立ち上げ、基礎研究も含め、ノウハウを蓄えてきました。15年以上積み上げられた経験・実績は、他社より一歩も二歩も先んじていると自負しています。“現場”を知り尽くしているからこそ生み出せる本物のスマート工場。だからこそ私たち三菱電機に注目が集まるのです。もちろん、最新のテクノロジー、人工知能・データ分析、エッジコンピューティングも積極的にソリューションに取り入れており、過去の成功体験に甘んじるつもりはありません。



好奇心旺盛であること。その先に財産となる気づきがある。



私が仕事をするうえで大切にしているのは、目の前の仕事に追われることなく、重要かつ新しいチャレンジを心がけるということです。このことは部下にも常に伝えています。現状に危機感を持ち、常に新たな価値創造に注力しなければ、たとえ三菱電機のような大きな会社であっても、これからの厳しい世の中で生き残ることはできない。そう考えています。

これからの三菱電機に求められるのは、好奇心旺盛な人だと思います。何事にも興味を持ち、そこからさらに好奇心を展開していける人物であれば、必ず新たな気づきが生まれます。その気づきはビジネスパーソンとしての成長はもちろん、人間としての成長にもつながります。



私がなぜ欧米をはじめとする世界各国で活躍できたのかを振り返ってみると、やはり好奇心があつてこそだったと感じます。新しい国に出かける時、歴史や文化に関わる本を数冊読んだり、インターネットで色々調べてから行くようにしていました。すると、現地で交渉をしても、彼らが発した意見の背景が見えてくるのです。背景が見えると相手のことが理解できるようになり、相互に理解し合えるようになると、信頼が生まれてきます。「この人と付き合えばメリットがある」と感じてもらうことができれば、困難にぶつかっても協力してもらえるものです。それが本当のコミュニケーション。そういった、好奇心を持ちながら困難に果敢にチャレンジしていくようなハート、パッションを持った人材に、ぜひ出会いたいです。

尚、2年前にショックを受けた世界最大IoT見本市で、昨年基調講演をさせていただき、立ち見も出る満員の会場となりました。自分たちのメッセージが、世界中に広がっていることを実感する、充実した日々が続いています。



5年後の目標

日本を代表する
EVANGELISTになる

*Hoji
Sugiyama.*

Career Profile

- | | |
|-------|---|
| 1998年 | 名古屋製作所配属。シーケンサ事業の生産計画・納期・製品企画・マーケティングなどを担当。米国の客先の新規自動車エンジン工場、e-F@ctory事業の立ち上げにも携わる。 |
| 2010年 | Mitsubishi Electric Europe B.V. (MEU) に赴任。欧州FA (Factory Automation) 販売事業のオペレーション改善 (物流など)、南欧 (イタリア、スペイン他) での販売推進、M&A及びトルコ、ロシアのFA事業の立ち上げ、中東・アフリカ市場開拓などを担当。引き続き、海外ユーザーへのIoT導入を支援。 |
| 2014年 | MEU FA Deputy Product Marketing Director (欧州FA事業部副事業部長) 任命。 |
| 2016年 | 本社FA海外計画部 戦略企画グループマネージャー / Industrial IoT Evangelist。 |

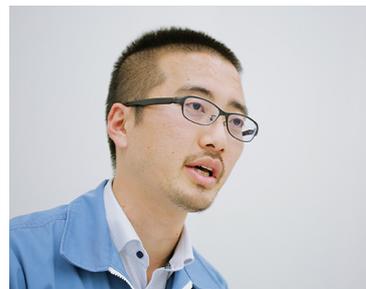


※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

**拡大・発展し続ける宇宙産業の中で、
三菱電機ここにあり！を知らしめていきたい。**

シンガポールから日本のものづくりの素晴らしさを肌で感じ、三菱電機へ。

中学・高校時代は両親の仕事の都合により、シンガポールで生活していました。当時はまだ、中国や韓国メーカーの台頭はなく、日本の電機メーカーが圧倒的な強いブランド力を発揮していた時代でした。生活の中に日本製の電化製品があふれ、三菱電機の看板も街中で目にしていました。ずっと日本で暮らしていたら当たり前の風景だったのかもしれませんが、海外に住んでいたことで余計に日本の技術の素晴らしさを感じることができましたし、子供ながらに日本のものづくりに対して誇りを感じていました。父がメーカー勤務だったことも大きかったのかも知れません。就職活動の際には、迷わず電機メーカーを志望しました。



現在、私は鎌倉製作所にて、人工衛星に関する営業に携わっています。鎌倉製作所の宇宙事業は人工衛星の製造を事業の主軸として行っていますが、私は海外の人工衛星メーカーに対して人工衛星の部品、例えば太陽電池パネルや構体パネルなどを販売する仕事を担当しています。恥ずかしながら、三菱電機が宇宙関連ビジネスを手掛けていることは、就職活動中はあまり詳しく知りませんでした。実は内定後に詳しいことを知り、そのスケールの大きさに、素直に「格好いいな」と感じました。そこで配属先として希望したところ、本社の宇宙システム事業部に配属されました。念願であった宇宙事業の配属となり非常に嬉しかったです。今もこの仕事に就けて本当によかったと思っていますし、さまざまなミッションに対してプライドを持って向き合っています。

熱意を持って向き合い、仲間と前進し続けること。



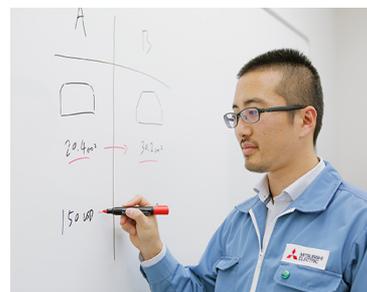
仕事について少し具体的にご説明します。たとえば宇宙開発をしている企業や機関では5年、10年先の打ち上げ計画に対し、それに必要な技術開発を提案していきます。要求されるスペックは実現可能かどうか、それを形にした場合の必要予算はどれくらいなのかなど、エンジニアと協議を重ねながら契約までの道筋を描いていくことが営業の仕事です。また、これが海外の衛星メーカーともなれば、さらに商談のハードルは高くなりますし、プロジェクトの途中で要求スペックが変更されることも少なくはありません。特にこれまで経験してきた中で一番印象に残っているのは、ヨーロッパ屈指の人工衛星メーカーの次世代人工衛星向け太陽電池パネルの商談です。要求性能などが示された提案要請書に沿って検討を重ねている中、ある日突然、要求される電力量がアップしました。それに伴い技術面、予算面を再検討していると、再度パネルのセルの大きさや種類の変更が告げられました。その度に技術検証をやり直し、設計図を引き直さなければならず、度重なる仕様変更要望にエンジニアも疲弊してしまい「この要望すべてに対応することは、本質的に価値があるのか？」と、疑問を呈されてしまうこともありました。

しかし私は、この商談の重要性を粘り強く、仲間たちに説き続けました。メールのやりとりでは、自分の思いや熱意が伝わらないだろうと考え、直接開発現場に何度も足を運び、想いを込めて説明し、協力してもらえるように頭を下げました。その結果、1年にも及ぶ競合企業との競り合いを制し、独占供給権を勝ち取ったのです。この経験は、私を大きく成長させてくれたと今でも感じています。顧客の要求に応えるため、関係者を巻き込み、一丸となって前進していく重要性や、熱意を持って向き合えば、必ず仲間それが伝わることで、それこそがビジネスを成功に導く重要な要素だと体に叩き込むことができた貴重な経験でした。

三菱電機の卓越した技術力に、営業として誇りを持っている。

三菱電機の強みは、社員一人ひとりが心に秘めている、ものづくりへの情熱にあると思います。度重なる設計変更は、製造現場にとって確かに大変なことです。志を持って説明しお願いすることで、想いに応え形にしてくれました。それも競合の提案に勝る内容で実現しました。そういう意味において、情熱とともに大きな力となっているのは卓越した技術力です。私は営業ですから、自ら設計が出来るわけではないですが、やはり三菱電機のものづくりに携わっていることに誇りをもって仕事をしています。宇宙産業は現在、有望視されており、今後政府の宇宙関連予算の拡大に期待しています。しかし、現状、その規模は、まだ欧米とは比較にならないほどで、例えばアメリカの宇宙関連予算は日本の約15倍もあります。欧米メーカーはその豊富な予算によって新規技術を開発しています。日本のメーカーとしては、どう考えても厳しい戦いですが、それでも同じ土俵で勝負したとき、三菱電機の技術は欧米と比肩しうる実力を持っています。開発・製造現場の方々の人間力、や技術力を営業として信じていますし、それを武器に、これからも戦い、勝ち続けていこうと心に誓っています。

このような環境の中で、ぜひ仲間になって欲しいと感じる人物像は、チームワークを大切にできる人です。これまでの私の歩みを振り返って見ると、いつもそこには仲間の支えがありました。苦しいこと、厳しい局面も多々ありましたが、同じ熱意を持って前進していける仲間がいたから、すべての問題をクリアにすることができました。だからこそ、私は謙虚でいることやエンジニアをはじめとした関係者に対し、敬意を払うことを胸に刻んで日々仕事に向き合っています。ぜひこれから入社する方にも、そんな素直で大切な心を持って来て欲しいと願っています。また、先ほどのエピソードでも述べましたが、粘り強さも非常に大切です。困難があっても決して諦めない気持ちは、ビジネスを成功させるためには欠かせない要素です。私の場合、中学・高校と日本を離れていたこともあり、大学生活では日本文化に触れたいという気持ちから、まったくの素人ながら体育会系の剣道部に所属しました。厳しい練習にも関わらず納得のいく結果がでない日々でしたが、それでも4年間継続して練習し続けたことで、3年生の頃には一本が取れるようになりました。この経験が今の仕事にも生きている気がしています。だからこそ私は、根気、粘り強さ、やり遂げること、そんな姿勢を持っている方が仲間になってくれることを期待しています。



見えない部分にこそ光る“日本のブランド力”を武器に、 新規参入獲得に向けて世界を駆け巡る。



今後の目標は、アメリカやフランス、ドイツなどの海外主要人工衛星メーカーへの新規参入を果たし、売上の拡大を図ることで、事業を更に安定させていくことです。しかし、海外メーカーの門戸はとても狭いのが実情です。何度も訪問し、情報収集を図っていますが、どの企業からどの製品を購入しているのかなど、重要な情報は簡単に入手できるものではありません。しかし、こんなことでめげているは始まりません。今も月に一度のペースで海外に出張していますが、今後はさらに訪問数を増やし、三菱電機の製品をアクティブに売り込んでいきたいです。

一方でお客様からは「三菱電機はきめ細やかに対応してくれるし、仕事も丁寧だ」という評価をいただいております。海外の会社の多くは契約内容を最も重要視するので「ここまでは対応するが、それ以上は対応しない」「これから先はペナルティを要求する」など、きっちりと線を引き、あくまでも対等な立場でプロジェクトを進めていきます。その点、私たちは臨機応変な対応も大切にしています。もちろんご要望の内容にもよりますが、できる限り柔軟な対応を心がけ、お客様の立場で仕事を進めます。また製品に関して「見えない部分の配線処理まで、三菱電機の製品はとてもきれいだ」と、その丁寧な仕事ぶりに信頼を寄せてもらっています。そういった、人目にはつきにくい“日本のブランド力”をアドバンテージに、これからも新規参入獲得に向けて世界中を駆け巡りたいと考えています。



5年後の目標

空を見上げれば必ず
三菱電機が活躍している
世界を目指して
山本悠

Career Profile

- | | |
|-------|--|
| 2007年 | 入社。本社宇宙営業第一部にて、政府向け新規技術開発工事の営業を担当。 |
| 2009年 | 宇宙システム企画部へ異動。国内外展示会、企業広告等の宇宙事業に関する広報宣伝活動に従事。 |
| 2011年 | 商用衛星営業部へ異動。気象衛星ひまわり7号、8号、9号などの営業を担当。 |
| 2013年 | 鎌倉製作所 営業部へ異動。海外衛星メーカー向け機器等の営業を担当。 |
| 2017年 | 本社 商用衛星営業部へ異動。 |



※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

**最先端技術を広く普及させ、
世界のものづくりの進化を支えていく。**

関係者の様々なニーズを掴み、Win-Winを追求していく。

学生時代にはバレーボールサークルに所属し、3年生の時には幹事長として、サークル運営全般に関わりました。当時は約60名が所属していましたが、高校時代に県大会のエースを張っていたような実力者からまったくの未経験者まで、そのレベルはまちまち。それぞれが期待していたような練習ができず、「もっと本気の練習がしたい」「そんな本格的なバレーにはついていけない」などという不協和音が出始めてしまい、人をまとめることの難しさを思い知りました。

しかし、どんなチームであっても、程度の差はあれどもメンバーのスキルや想いが一律に揃っていないのは当然のこと。だからこそ私は、メンバーの間に入りながら、協調・協力する意識を持ってもらうことが大切と考えていました。メンバーと何度も話し合い、たとえば週1回の本格練習を2回に増やししながら、経験者には未経験者向けにレベル分けを行った指導にも協力してもらうなど、工夫を重ねました。結果的に、メンバー同士の関係性の向上はもちろん、スキルアップにも成功。その年の終わりには関西の大会で男女とも優勝を飾るなど、大きな成果を残すことができました。この時の経験は、今の仕事にも生きています。プロジェクトを進める中でも、必ずしも全員の意見・方向性が一致するとは限りません。双方の想いやメリット・デメリットをしっかりと勘案し、Win-Winとなるように進めていく。その大切さややり方の一端を、サークル活動を通じて学ぶことができたと思っています。



「インダストリー4.0」実現に欠かせない技術を、自らの手で広める。



2006年に三菱電機に入社して以来、海外OJT研修の期間以外は、名古屋製作所で製作所営業を務めています。最初に担当した製品は、工場やビルに電気を送る上では欠かせない変圧器でした。製品の販売自体は代理店が行うのですが、代理店がより売りやすいような、拡販の仕組みをつくるのが、私に与えられたミッションでした。具体的には、お客様のご要望をキャッチアップしながら、コストや在庫リスクなどを含めて販促方針の検討を重ね、製品に展開の余地やビジネスの将来性があるのかを判断するという、マーケティング寄りの業務内容。名古屋製作所の中核業務として、責任あるポジションを若いうちから経験させてもらっていました。その後、2011年からは、工場の設備の制御全般を担い産業用のPCとも言えるコントローラーの営業を担当し、海外のSCADAメーカーとの協業推進をサポート。海外プロジェクトの受注にも貢献しました。

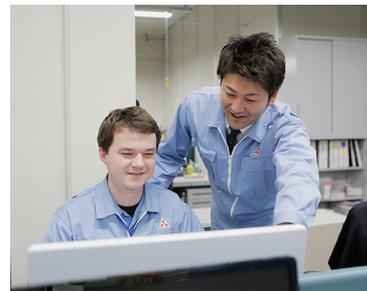


世界は新しい産業革命「インダストリー4.0」の時代を迎えています。これは2011年にドイツが産官学で連携し、取り組み始めたもので、ロボットや工作機械などのコンピュータ制御はもちろんのこと、企業の枠組みを超えて工場や店舗、さらには工場と消費者などを情報テクノロジーでつなぎ、市場や在庫に応じて生産量を自動的に調整すること等を可能にするというもの。中でも産業制御システム「SCADA」は、無人監視、自動運転には欠かせない技術で、現在、日米欧の各メーカーがしのぎを削っています。そんな次の時代のものづくりを支えているという自負が、私を突き動かしています。

人口13億人。インドのインフラ市場をゼロから開拓。

2013年7月からは「海外OJT研修生」に選抜され、インドに赴任しました。そしてこのインドでの新たな挑戦は、私自身が一回りも二回りも成長する経験になりました。インドはご存知のように、まだまだインフラ整備に関しては途上国と見え、上・下水処理場、都市型交通網、公共施設の空調システムなど、そのどれを見ても、日本をはじめとする先進国と比べて十分に整備されておらず、その点もっと便利に、もっと快適にできる余地がありました。インドの人口は13億人にも及び、工場などのFA（Factory Automation）以上に、社会インフラへの投資が多く見込まれていたのです。それはつまり、大きなビジネスチャンスがあるということでもありました。インド市場のインフラ事業において、当時、三菱電機を含めた日系企業は欧米の競合メーカーに大きく遅れをとっていましたが、その困難な環境が、私のやる気に火をつけました。「研修期間の1年で、自分の手で、この市場に風穴を開けたい！三菱電機の技術で、インドの生活をもっと豊かにしたい」と心から思ったのです。

インフラ事業は公共工事ですから、ビジネスを行う上では入札方式が基本です。しかし、入札に参加するためには、指定のコンサルティング会社に認定され、まず入札リストに加えてもらう必要があります。当時、コンサルティング会社などのコネクションがほとんどない中で、なんとか現地社員の人脈を頼り、足繁く関係各所に通いました。コミュニケーションを深め、求められるドキュメントを作成し、何度もお持ちする。そんな毎日を繰り返しました。気づけば、お客様となる各自治体やコンサルティング会社はもちろんのこと、EPC（設計：Engineering、調達：Procurement、建設：Constructionを含む建設工事を請け負う事業者、プラントメーカー）やSI（System Integrator）など、実に74もの企業・団体へ訪問。その地道な取り組みの甲斐あってか、徐々に信頼を得られるようになり、「次のプロジェクトからリストに加えよう」と言っていただけになったのです。そこに至るまでの道のりは長く困難を極めました。自分が少しずつでも確実に前進していることを感じられる毎日がすごく面白かったですし、充実していました。その後、順調に案件の受注も出始めるようになり、帰国するまでに、インフラ事業に従事する組織の確立にめどをつけることができました。インドでの海外OJT研修は、どうしたら世の中にもっと、「三菱電機の技術による便利さ快適さを届けられるか」について、日々の業務を通じてより深く考えるようになった、かけがえのない経験でした。



自らの気づきを行動に変え、チャンスをつかんでほしい。



現在は、FAにおいて不可欠である産業用オープンネットワーク「CC-Link IE／CC-Link」のプロモーション活動に力を注いでいます。CC-Link IEは、業界で初めて1Gbpsの広帯域性を有するもので、新たなアプリケーションニーズを生み出す要素技術と位置付けられています。しかし、まだまだグローバルレベルの普及には至っておらず、この技術が「インダストリー4.0」におけるデファクトスタンダードとなるように、日々努力を重ねています。三菱電機が持つリソース、そして私がこれまでに培ってきた人脈やネットワークをフルに活用し、「CC-Link IE」を用いて、お客様の要望や課題に対し、より高いレベルで応えていきたい。そして、いずれは再びインドや東南アジア、アフリカなどの新興国のインフラ整備にも寄与できたら。そんな夢を描いています。

一緒に働きたいと思うのは、“知らないことを知ることに貪欲な人”です。仕事というものはまさに未知との遭遇。そこに不安を感じ、尻込みするのではなく、「じゃあ、やってみよう」と思い、前向きにトライする人に出会いたいですね。しっかりと仮説を立て、検証していくこと。そして、自分の気づきをいかにチャンスに結びつけていくかが大事です。これができると、どんな仕事もとてつもなく面白くなってくる。ぜひ三菱電機という広大なフィールドで、あなたのその手で大きなやりがいをつかんでください。



5年後の目標

FAの垣根を越えて
人の生活を豊かに!

竹村優大

Career Profile

- | | |
|-------|---|
| 2006年 | 入社。名古屋製作所の営業部・配電制御課に配属。新製品企画・生産計画改善と、原価低減活動を推進。 |
| 2011年 | 同部・コントロール課にて、計装を担当し、FA製品が求められる海外社会インフラ案件の受注規模拡大に貢献。 |
| 2013年 | 海外OJT研修生としてインドに赴任。 |
| 2014年 | 帰国後、オープンネットワーク推進グループにて、「CC-Link IE/CC-Link」のプロモーション活動に従事。 |



事務系 2008年入社
社会科学部

大木 幸司

系統変電システム製作所
営業部
営業

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

**人とのつながり、信頼関係を大切に、
世界中の電力安定供給に貢献したい。**

机上ではなく現場を見て知ること。その大切さを知った学生時代。

中学生の頃から、世界の紛争や貧困問題に関心がありました。そのきっかけは、英語の授業での教材にピューリッツァー賞を受賞した写真「ハゲワシと少女」の話が描かれていたことです。「世界にはこんな状況の国もあるのか…」と驚き、自分でいろいろと調べるようになりました。その影響もあり、高校は国際学科に進学。高校1年生から2年生に進学する際の春休みを利用して、タイにおける日本政府とNGOの国際協力現場を視察するスタディツアーに参加しました。バンコクのスラム街（クロントイスラム）では、子どもたちは学校にも満足に行けず、小さな子が道路で花を売って働いているのです。そんな姿を見てショックを受けるとともに、自分は自由に勉強できることに、心の底からありがたさを感じました。それまでは書籍などを読むことで世界の貧困問題について学ぼうとしていましたが、やはり現場に足を運んで、自らの目で見ると確かめなければ本質は見えてこないと感じました。この時の経験は「現場を知ることの大切さ」という意味で今の仕事にも活かされていると思います。



大学に入るとパレスチナ問題に取り組むNPOに参加し、2005年の夏からはエルサレムにある大学へ、1年間留学しました。大学で勉学の傍ら国連機関（UNHCR）のエルサレム事務所でインターンシップに参加、中東諸国を旅しながら国際協力の現場を見て回りました。その経験を通じて学んだことは、援助の先にある人々の自立や雇用、そして社会インフラの整備が何よりも重要であるということでした。当時は大学院に進んで、雇用創出や開発学などの専門性を高めたいとも考えていましたが、やはり経済・ビジネスが発展しないと国や人々の暮らしは変わらない。そう思うようになり、民間企業で働く意思を固めました。

一歩先を読み、コミュニケーションを深める。それが成功への道。



会社選びをするにあたり、私は最終的に3つの軸が大切であることに気がつきました。それは「公共性」「国際性」「人」です。「公共性」「国際性」は事業内容や実際のプロジェクトを会社説明会で教えていただき、企業情報を調べていくことで把握することができました。また留学中にエジプトへ旅行した際、日本から遥か遠く離れたアレクサンドリア図書館に三菱電機製品が納められていることに感動し、思わず写真を撮った記憶がありました。そんな中で三菱電機に就職先を決めた理由は、「人」が決め手となりました。就職活動時期に国連機関でアルバイトをしていたのですが、スタッフに偶然、三菱電機のOGの方がいらっしゃったのです。「三菱電機はいい会社よ」という彼女に対し、「どこがいいのですか？」と素直に聞いたら、「人」と。とにかくまじめで誠実で、嘘をつかない人ばかりだから、信頼できる会社だと思われたのです。面接での会話でも、そんな雰囲気伝わってきて、「信頼している先輩がおっしゃったとおりで間違いない」と直感し、入社を決めました。

現在任されている役割は、サブグループリーダー。課を取りまとめ、若手社員のサポートをし、数字管理や日々の業務を統括しながら、QCD（Quality：品質、Cost：費用、Delivery：納期）を担保するといった仕事です。日本では東京地区を、海外は中国を担当しています。お客様先へ出向く第一線の営業や、営業と技術者を繋ぐ製作所営業と連携しながらプロジェクトを進めていくわけですが、この仕事に“ここまででいい”という線引きはなく、常に先を見据えながらリスク管理をしていく必要があります。最近は特に、これまで培った経験やノウハウを、しっかりと後輩たちに伝授していくことが重要だと感じています。そのためにはコミュニケーションが大事。目を配り、気を配りながら充実した毎日を過ごしています。

「We want this!」 その言葉に込められた信頼と期待。

これまで、様々なプロジェクトに携わり、社会インフラ整備に力を注いできましたが、その中でも一番の思い出が2011年の秋のこと。とある中東の紛争地域におけるお客様との商談でした。当初は発電所からの電力供給網を守る上で重要なGIS（ガス絶縁開閉装置）の製品紹介をしていたのですが、商談相手である国家の電力政策を担う大臣顧問は私の話を遮るように、突然ボロボロの分厚い仕様書を机の上に出したのです。そしてひとこと、「We want this!」。その資料は1980年代に当社が納めた変圧器の設計資料で、お客様は当時、電力庁の若手職員としてこのプロジェクトを担当していたと言います。出張で日本の工場にも来られていたこともあったそうで、三菱電機の営業や技術者の真摯な対応や、度重なる戦禍を耐え抜き、今でも健全に機能しているその品質の高さを評価してくださっていたのです。そして祖国復興のために、ぜひ同じ製品を供給してほしいと要請されました。



資料の表紙には「1984年」の文字と、一人の名前が記されていました。その方は、私が入社して製作所勤務時代に大変お世話になった大先輩の名前だったので。そして1984年は私の生まれた年。不思議な巡り合わせを感じ、背中に電流が走るかのような衝撃を受けました。30年近くの歳月をかけて信頼を築き上げてきた先輩方の努力に感動するとともに、責任の重さも同時に受け止めました。国家プロジェクトゆえに他社製品も含めて検討される入札案件ではあったものの、その後、無事に受注し、納品に至りました。2016年の春にお客様と別件でお会いする機会があり、私のことを覚えてくださっていました。がっちりと手を握り、「ありがとう」と。その言葉は今も耳から離れません。

人を思い、人に支えられ、生きていく。その大切さを胸に。



このようなエピソードにもあるように、私が手掛ける事業分野における三菱電機のイメージは、長い年月をかけて現場で実際に活躍する製品などによってコツコツと築かれているように感じています。「信頼を築くには時間がかかるけれども、失うのは一瞬です」と、入社当時に世界を股に掛けて活躍されている大先輩から教わった言葉は、私の仕事人生の道しるべ。貧困や紛争問題への関心から世界に目を向け、現地の人々の豊かな暮らしづくりに寄与したいという思いで三菱電機に入社したわけですから、これからも信頼を軸にインフラ整備に貢献していきたいです。

今、妻と2人の子どもがいます。若い頃は「世界に貢献したい」という夢そのものが、私のエネルギーの根源だった気がしますが、今それは家族です。そう考えてみると、人とのつながりや絆が大切なのだと感じています。私は家族、そして仲間たちという人に支えられ、そのために頑張り、生きています。そんな人とのつながり、家族を愛する気持ちが、貧困や紛争問題を解決していくための身近な一歩なのではないか。最近はそう考えるようにもなりました。人種や言葉が違っていても、相手を思う気持ちを持って真摯に向き合えば、必ず信頼関係は築けます。三菱電機に入社して、社会人になり、夫になり、親になった。これからもしっかりと足元を見つめながら、一步一步着実に進んでいきたいと考えています。



5年後の目標

子どもたちが大志を抱ける
電力プロジェクトに参画!

大木幸司

Career Profile

- | | |
|-------|--|
| 2008年 | 入社し、本社 電力海外事業部 海外電力第二部第一課に配属。系統変電システム製作所の営業部にて海外営業課に駐在。 |
| 2010年 | 本社 電力海外事業部 海外電力第二部第一課へ異動。 |
| 2012年 | ドバイ支店駐在。Deputy Managerとしてドバイ市場営業、支店運営補佐（アドミ/人事総務/経理）を担当。 |
| 2015年 | Assistant General ManagerとしてMENA地域営業、支店運営補佐（同上）を担当。 |
| 2016年 | Marketing ManagerとしてMENA地域営業に特化。 |
| 2016年 | 系統変電システム製作所 営業部 系統変電営業第二課へ配属。 |



事務系 2008年入社
経済学部

小幡 晃

三田製作所
営業部
営業

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

**私たちのアイデアが形となり、
更なる安心安全な自動車社会を実現していく。**

自分が本当にやりたかったことはなんだろう？ 立ち止まったから気づけた、ものづくりへの思い。

就職活動を始めた当初は、漠然とした憧れから金融業界ばかりを見ていました。その中で、無事に内定をいただき、一旦は就職活動を終えようとしたのです。しかし、本当にここで終えていいのか、自分が本当にやりたいことはこの仕事なのだろうか、という思いが湧き上がってきて、改めて就職活動を再開させました。金融業界にも確かに魅力を感じていましたが、自分が本当にやりたかったのは、できるだけ多くの人に影響を与えられる仕事に携わること。そして、それが形となって残り、人々の生活の役に立っていると実感できるのは、メーカーだと思ったのです。

その中でも三菱電機を選んだ理由は、小さな電子デバイスから防衛や宇宙まで、幅広く様々な領域、製品に携われるチャンスがあると感じたから。最初は、ここまで事業領域が幅広いとは知らず、企業研究をしていくうちに「三菱電機にはこんな領域もあるのか！」と驚き、わくわくしたのを覚えています。また、選考中にお会いした社員、面接官の方から伝わってきた、目の前の人間にきちんと向き合い、受け入れてくれる姿勢に、居心地の良さを感じたことも大きいです。当時は、日本の大企業は堅い社風というイメージを持っていました。三菱電機に対してもそういったイメージがあったので、選考中や内定後の工場見学、懇談会などで感じた、社員の方の穏やかな雰囲気にも驚きましたし、若手からベテランの社員へ意見や提案がどんどんできることも意外でした。その時に感じた社風の良さは、入社後も変わっていません。穏やかでありながら、ものづくりに対しての熱意や確固としたこだわりをもっている。それこそが、三菱電機の人の魅力です。



英語に自信がなくても、グローバルに活躍したい。 挑戦することを諦めたくない。



英語は決して得意ではなかった私ですが「できるだけ多くの人に影響を与えられるものづくりに携わりたい」と考えていたことから、面接などでは「グローバルに活躍したい」との想いや将来のビジョンを伝えていました。その結果希望が叶い、入社後の配属先はカーナビやカーオーディオを取り扱う、カーマルチメディア営業課で、北米自動車メーカーを担当する製作所営業として働くことになりました。それから日々のメール、電話、資料作成など、何から何まで英語漬けの毎日が始まりました。その上、月に1度はアメリカに出張し、お客様と英語で直接コミュニケーションを図る必要がありました。上司や先輩方には、帰国子女や留学経験者が多く、周囲との語学力に大きな差を感じていましたが、業務遂行のためには、とにかく言葉の壁は超えなければいけません。毎日辞書と格闘し、冷や汗をかきながらも必死で英語と向き合いました。今思い返しても大変な日々でしたが、お陰で英語力はずいぶん鍛えられましたし、困難から逃げずに努力した経験は、社会人として仕事をやる上で間違いなく現在に生きています。

入社以来、私は自動車機器一筋の製作所営業です。自動車ビジネスは、とても競争の激しいマーケット。その中に身を置いていると、日々情報を収集し成長していかなければならず、自分が鍛えられます。また、人々の日常生活に役立っていると感じられることは、大きなやりがいになっています。例えば、自分の企画した機器が搭載されている自動車のCMを見たり、その自動車が走っているのを見かけたりすると、それだけで嬉しくなります。ただし、やりがいと責任は表裏一体。入社一年目から年間何百億円規模のビジネスに関わってきましたが、金額が大きいということは、多くの人々や組織に影響を与えることと一緒に。特に、生活者の安全・安心に関わる自動車機器に携わっていることで、いつも自分自身の仕事に大きな責任を感じています。

タイでの3年間、国境を超えて感じた コミュニケーションの難しさ、嬉しさ。

私が入社以来担当してきた「製作所営業」という職種は、お客様、お客様に直接対峙する支社営業及び製造を担う製作所（工場）の間に立ち、製品の企画や開発からコスト管理まで、幅広く調整をする仕事です。そして、製作所営業の力が最も問われるのは「コミュニケーション力」。若手の頃によく上司や先輩から指摘された言葉は「ただのメッセンジャーになるのはだめ」ということでした。つまり、製造部の方の意見をそのまま支社営業やお客様に伝えたり、反対にお客様のご要望をそのまま工場の設計部や製造部にフィードバックをしてしまう行動ではいけないということ。メッセンジャーとして、情報を右から左に流すだけなら、製作所営業は必要ありません。どう工夫すれば工場の皆さんに快く対応してもらえるか。どのように説明することで、私たちのご提案をお客様にご理解いただけるか。そうしたことを常に考え、自分なりの工夫を加えながらコミュニケーションを図っていくことが大切であり、これを円滑に進めていくことこそが製作所営業の腕の見せどころなのです。

入社3年目の頃、私が北米自動車メーカー向けのカーマルチメディア製品を担当していた時に、お客様から予測を遥かに超える量のご注文を頂いたことがありました。私たちの製品をお客様に高く評価頂けたということなので、本来であれば嬉しいことです。しかし、工場は喜んでばかりいられません。想定していたよりも多い製品を、期日までに確実に製造し納品するためには、工場の体制を整えなければなりません。その時はタイの生産工場でした。工場の社長に事情や背景をお話しし、生産キャパシティを短期間で大きく上げていただく交渉を行いました。しかし、工場にとってこれは大変なことで、社長には見通しが甘いと何度もご指摘をいただきました。ご迷惑をかけていることを反省しつつ、立ち止まらずに何とかして実現しなければなりません。そういった状況でこそ製作所営業が中心となり、何度もタイに赴き、増産の背景を一つひとつ細かく説明しながら、結果的に社長や現場の皆さんに納得していただきました。まだまだ実力の足りない若手ながら、体当たりで考え、行動する姿勢を認めていただき、皆さんに協力していただいたおかげで、お客様のご注文通り無事に納品できたと思っています。

2012年からの3年間、私はそのタイの拠点（META）に出向しました。カーマルチメディア・カーエレクトロニクス製品を製造するタイ工場に所属して、製作所営業とお客様への直接営業の両方を一人で担っていました。タイの自動車メーカーの方々と毎日のように会い、ダイレクトにご要望を頂いたり、様々な情報を吸収しました。また、世界中の自動車メーカーの方々が頻りにタイ工場を視察にいらっしゃるのですが、その際には工場と会社を案内し、親睦を深めて多様な情報交換を行う役目も担っていました。製作所営業という職種でコミュニケーションの難しさや重要性を感じていましたが、外国の方と一緒に働くなかで、文化の違いを乗り越えてコミュニケーションを図っていく難しさや喜びを感じる経験もできました。



企画・提案・受注のすべてを 自分でハンドリングしていく製作所営業。



2015年にタイから帰国して以降は、カーエレクトロニクス製品の製作所営業に携わっています。担当は、自動車のヘッドランプをコントロールする「LEDコントロールユニット」や「HIDバラスト」といった灯体関連製品群です。これは、ヘッドランプをつける時や、ハイビーム・ロービームを切り替える時に欠かせない機器です。目立たない製品ではありますが、ビジネス規模はかなり大きく、現在国内外の大手自動車メーカーに年間数百万台を出荷しています。実は、これらの製品はメーカー毎にかなり仕様が異なります。そのため、設計者と一緒にお客様の元を訪問し、ご要望を伺い、そのご要望に私たちのアイデアを加えて企画を立案し、提案・受注活動を行っています。

自動車業界は今、大変革期に入っており、私たちにも様々なイノベーションを起こす大きなビジネスチャンスがあると思っています。灯体関連製品も例外ではありません。たとえば、LEDヘッドランプは小さなLEDライトの集合体ですから、対向車の運転手が眩しくないよう、ヘッドランプを当てない、といった細かな調整も可能です。これは従来のHIDランプでは難しい技術でしたが、LEDコントロールユニットがその機能を搭載することによって、安心安全快適な自動車を実現することができます。また、将来的にはヘッドランプをAIで自動コントロールして、事故を減らすこともできるようになるでしょう。こうした新製品を次々に企画・提案し、受注できるのは、この仕事の醍醐味。企画・提案・受注のすべてを自らハンドリングできることは、何よりも楽しいところです。更に、三菱電機にはAIや自動運転などを研究する部署があり、そうした部署と連携して世界を驚かせるような新製品を生み出していけるのが三菱電機の大きな強みです。

私の目下の目標は、現在企画・提案しているアイデアをどんどん受注につなげて、ビジネスを拡大し、カーエレクトロニクス事業を三菱電機の基幹ビジネスの一つに成長させていくこと。そして、自動車事故を減らし、安全安心で快適な自動車社会を実現する一端を担っていきたいと考えています。



5年後の目標

お客様の期待を凌駕し
安心・安全・快適なカーライフを
実現する!!
小幡 晃

Career Profile

大学時代	体育会系ボクシング部に所属。高校から続けていたアマチュアボクシングに没頭。
2008～2012年	入社。三田製作所で北米自動車メーカー向けマルチメディア製品の製作所営業を担当。
2012～2015年	タイ拠点（META）に出向し、各自動車メーカー向けマルチメディア製品、カーエレクトロニクス製品の営業兼製作所営業を担当。
2015年～	三田製作所で各自動車メーカー向けカーエレクトロニクス製品（灯体関連製品）の製作所営業を担当。
2017年	本社 自動車機器業務部へ異動。



事務系 2007年入社
経済学部

小森 真吾

本社
経理部
経理／財務

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

**国際課税ルールの変革をチャンスと捉え、
国際課税リスクを低減させる。**

原価企画から経営管理まで幅広く携わるメーカー経理の醍醐味。

入社後の配属先は、発電プラントシステムを担当する電力システム製作所の経理部原価課でした。三菱電機発祥の地でもある神戸の製作所で、歴史溢れる建物と職人気質の諸先輩方から、伝統を重んじながら最先端技術に挑戦する質実剛健な雰囲気を感じました。最初の仕事は、原子力発電所向け電機品の原価計算と損益管理でした。また、当時は大型の海外プロジェクトが組織されていたので、そのプロジェクトの損益管理も担当していました。ものづくりの第一線である製造現場からコストや工程進捗の情報を収集し、損益計算を行い、経営数値に反映させるという仕事です。この経営数値に基づき経営判断を行い、資金調達などの意思決定が行われるという責任の大きな仕事でした。情報の収集・伝達の遅れや誤りは、そのまま経営の根幹に関わる意思決定の遅れや誤りに直結します。配属先の上司からは「とにかく現場に足を運んで、プロジェクトがスムーズに動いているか否かを見極めて来い。問題があるときは必ず予兆があるものだ」と言われていました。



現場へ行くと設計者や営業担当の方々がいろいろなことを教えてくれました。「この製品は、昨日最終の品質検査に合格して、明日には中国へ向けて出荷されるところだよ」といった具合です。データからだけでは見えなかった様子が見えてくるような気がして、それからは足繁く現場に通う日々でした。そうする中で、少しずつ顔も覚えてもらい、担当する製品やプロジェクトの様子も分かるようになってきました。今思えば、猪突猛進に現場に乗り込んで行き、迷惑をかけ続けた新人時代だったと思いますが、それでも気にかけてくれる方はいて、その時に担当の設計課長から受け取ったメールは今でも大切に保存しています。「小森さん、また分からないことがあればいつでも聞きに来てください。つまらないことにひとり悩んで残業するなどもってのほか！？仕事に一生懸命になっていると青春を失ってしまうよ！」と。神戸での5年間は、入社前にイメージしていた経理の仕事とは大きく異なりましたが、製造現場の原価企画から経営計画まで幅広く携わるメーカーの経理の仕事の醍醐味を肌で感じました。

力強い経済成長の続く東南アジアで、海外子会社の経理実務を学ぶ。



入社5年目に転機が訪れました。かねてからの希望が通り、私は海外OJT制度を利用してシンガポールへ1年間の赴任が決定し、現地法人の経理部に配属されました。現地法人の社長からは“Managerial Trainee”（経営幹部研修生）と呼ばれ、「その名に恥じぬよう、一生懸命励んで欲しい」と言われ、背筋が伸びる思いでした。シンガポールの会社は東南アジア地域の統括機能も兼ねており、当時はインドネシアに新しい会社を設立するプロジェクトが進行中でした。私は現地人マネージャーの下で新会社の経理機能の立上げプロセスを学びました。新しい会社には経理システムが無く、経理スタッフもいません。積み上がった請求書を一枚ずつ手作業で支払処理しなければなりませんでした。日本ではシステムで自動的に処理する部分や、細かく分業されている経理業務を全て一から行うことで、改めて経理の基礎を学ぶことができたことは良い経験だったと思います。また、インドネシアもシンガポールも海外取引が多く、この時はじめて国際税務にも携わることができました。「源泉税」（Withholding Tax）、「独立企業間価格」（Arm’s Length Price）など聞き慣れない単語を辞書で引きながら教わりましたが、この時の実務経験が、本社で国際税務を担当する上で役立っていると思います。

シンガポールでの1年間は、東南アジアを駆け巡りながら、日々分からないことの連続で、その都度現地スタッフに教わり、助けられながら、あっという間に過ぎていきました。シンガポールの現地スタッフはいつも親身になって助けてくれ、ひたむきに仕事に打ち込む姿からは、成長する東南アジアの勢いのようなものを実感しました。帰国の日、深夜0時半のフライトで発つ私を見送りに経理部のメンバーが空港まで来てくれたとき、異国の地でも少しは信頼する仲間として認めてもらった気がして、嬉しかったとともに1年間やり切ったと自信にもなりました。

国際税務問題への取り組み。

現在、私は本社で国際税務を担当しています。具体的には、国際税務に係る日本の税制改正への対応、日本における税務申告や税務調査の対応を行っています。また、海外税務当局に対して、現地での税務申告・税務調査の対応を行っています。海外展開を積極的に進めようとしている当社にとって、国を跨いだ取引に関連して発生する国際税務の問題は重要な経営課題の一つです。特に、新興国の台頭により課税権を巡る各国の利害対立は激しくなっており、その重要性が増しています。



国際税務の問題の多くは、国家間の課税権の衝突に起因するため、一方の国で課税権を認めれば、もう一方の国では課税権を失うことになってしまいます。そうでなければ、同一の所得に対して複数の国が重複して課税するような事態（二重課税）を招いてしまいます。このように国と国との間で相反する利害関係を持つこともあり、ひとたび国際的な課税問題が生じた場合、その解決は容易ではありません。また、それが経営に与える影響も大きく、国際税務の問題に携わるときは、大きな責任と緊張感を持って挑んでいます。

国際課税ルールの変革を、チャンスと捉える。



数年前から、一部の多国籍企業が国家間の税制の隙間を利用して課税逃れをしていることが問題視され、グローバル・レベルでの国際課税ルールの見直しが図られています。このような動きは国内税制にも影響を与えており、日本の税制改正について事業部門との間で情報共有するとともに、その対応も事業部門と協調しながら行っています。新しいルールの下では、グループの活動の全体像に関する情報等を開示することが求められます。情報開示のための事務負担は増加しますが、このようにルールが変わるときは、同時に大きなチャンスでもあります。新たなルールに則した適切な運用を図ることで課税の不確実性を低減させ、国際課税リスクの低減を図ることができると思います。

私は経理部ですので、第一線でものづくりを手掛けているわけではありません。その代わりに、経理の立場から前述のような新しい仕組みや価値を生み出していると自負しています。私の役割は、国際課税リスクを減らすこと。そのためにこれからも、めまぐるしく変わる国内外の税制情報を適切に社内に展開し、事業変化に対応した経理処理の提言と、新たなルールに則した運用方法の構築を進めていきたいと考えています。その結果として、当社のグローバル経営に対応した経営基盤強化と、経営リスクの低減に貢献できたら良いと思っています。



5年後の目標

高い専門性と
幅広い実務知識を身に付け
グローバル経営基盤強化と
経営リスク低減に貢献する！
小森真吾

Career Profile

- | | |
|-------|--|
| 2007年 | 入社。神戸地区の製作所にて、原子力発電所向けの電機品を扱う製造部の原価担当・損益管理を担当。 |
| 2010年 | 製作所全体の棚卸資産管理、経費予算管理を担当。 |
| 2012年 | 海外OJT研修生としてシンガポールに赴任。 |
| 2013年 | 帰国後、本社にて国際税務を担当。 |



※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

**日本の技術を海外に展開し、
世界のインフラづくりに貢献したい。**

学生のサポート役から、日本社会のサポート役へ。

学生時代は、将来国語の先生になりたいと考えていました。勉強を教えるだけでなく未来に向かって励む彼らをサポートし、力になれる点に魅力を感じ、大学4年間は予備校でチューターのアルバイトに打ち込んでいました。もともと縁の下の力持ちという役割が好きだったのかもしれませんが。就職活動を始めてみると、誰かのサポートができるという仕事は教師に限ったものではないことを改めて感じ、一般企業にも幅広く目を向けてみることにしました。そんな中、電力や水道、ガスなどの供給を通じて国や国民の生活を支えているインフラ事業に興味を持ったことがきっかけで、総合電機メーカーとして幅広い領域で社会を支える三菱電機に出会い、入社を決意しました。

配属されたのは社会システム第二部。ここは省庁向けの営業部門で、私は「電波監視システム」の営業を担当することになりました。私たちの生活では、様々な場面において電波が利用されています。その電波は使用目的ごとに周波数が割り当てられているのですが、例えば無線機の違法改造や無免許での電波発射などが行われると、テレビやラジオ、携帯電話などに障害が生じることがあります。また、消防や列車無線などに妨害が加えられれば、人命を脅かす危険性もあります。そこで日本では総務省が電波監視システムを整備し、不法な電波発射の防止や取締りの強化を図り、電波利用環境の保護を行っています。私たち三菱電機は、これら電波監視システムの製造から納入、メンテナンスまで、一手に引き受けています。社会の大切なインフラである通信や放送、消防・鉄道などの確実な運用に貢献することで日本社会をサポートする。これが今の私の仕事です。



技術の進化と向き合い、社会のニーズに寄り添う仕事。



入社以来、電波監視システムを担当しています。そう聞くと、ずっと同じ製品を扱っているような印象を受けるかもしれませんが、電波に関わる技術や環境は目まぐるしく変化しています。例えば携帯電話なら3G回線が4G回線に切り替わり始めていますし、無線LANやWi-Fiなどの普及も目覚ましいものがあります。そういった電波環境の変化に電波監視システムも対応する必要があるため、総務省では3～5年後の社会のニーズを踏まえ、電波監視システムの整備を行っています。私たちはその計画を見据えてお客様のもとへ足繁く通い、ニーズを掘り起こしていきます。ときには宿題をいただいて、エンジニアとともに検討を重ね、プレゼンテーションを行うことも。また、専門紙や展示会、各省庁発表のパブリックコメントなどからも最新の情報を集め、日々の商談に生かしています。私自身の行動力がダイレクトに受注の成否に反映され、ひいてはそれが人々の生活にさらなる安全・安心を提供し、社会を支えることにつながっていきます。日々、大きな使命感とともにやりがいを感じながら仕事をしています。

すべてのセクションに責任を持つ。役割の重さを痛感。

三菱電機は省庁への納入実績も高く、その高い技術力を背景に、大きな信頼を獲得することに成功しています。しかし、今まで積み重ねてきた信頼を揺るがしかねない事態に至ることもあります。深刻なのは不具合の発生であり、お客様の品質要求を保てない場合は、設計をやり直し、製造工程・試験工程の全てを見直します。リカバリーのために要する費用や時間はもちろん大きな損害ですが、何よりお客様に迷惑をかけてしまうことに、大きな責任を感じます。

「製品の製造は製作所」との意識に留まらず、営業としても品質管理に踏み込むことが重要です。営業は、製品の売り込みだけをしていれば良いのではなく、品質や工程、原価管理にもしっかりと踏み込み、納品とその先の真の価値提供にまで、最後まで責任を持たねばならないと、そういった気持ちを持ち続けなければいけないと考えています。



電波監視システムを海外展開するという新たな挑戦。



これまでは電波監視システムの営業を担当してきましたが、現在は消防庁向けのシステムの営業も手がけ始めています。まさに一刻一秒を争う現場で用いられるものであり、「人命に関わるものなのだ」という強い気持ちを持って仕事に向き合っています。近い将来、さらに担当顧客や取扱い機種を増やすことで、営業の実力を磨いていき、さらには事業の「経営」観点での勉強にも励んでいきたいと考えています。



私が三菱電機でこれまでやってこられたのは、先輩や上司に恵まれたから。特に今の上長は、私が新人のときに教育主任をしていただいた方で、最も尊敬する人です。これまでたくさんのご迷惑やご心配をおかけしたことを考えると、まだまだ私は先輩や上司に、そして会社にきちんと恩返しがいきていない。これからは今まで培ってきた土台を生かして、よりレベルの高い仕事をし、成果を生み出していきたいです。また、人材の成長サポートという点に関しても、しっかりとした役割を担っていかなければならないと考えています。近い将来、自分を育てていただいた先輩のような教育主任になれるよう、努力を重ねていきたいです。

日本の優れた技術を海外、特に東南アジアに輸出していく。これは近年、各省庁が力を入れていることであり、実際に地上デジタル放送規格を海外に展開した実績もあります。今後、新興国において電波利用の需要が急速に高まることが予測される中、私が担当する電波監視システムも積極的な技術移転が計画されています。官民が連携し、グローバルで成果を出していく。そんなプロジェクトに携わることができたらうれしいです。これまで日本を支えてきた自分の仕事が今度は世界を舞台に広げていくことができると考えると、今後挑戦するステージが楽しみで仕方ありません。



5年後の目標

三菱電機の製品を通じて
日本や世界の社会インフラを
支える。

木元 薫

Career Profile

- | | |
|-------|--|
| 2009年 | 入社。社会システム第二部に配属。総務省向け「電波監視システム」の営業を担当。 |
| 2011年 | 電波監視システムの大型更新。 |
| 2016年 | 総務省に加え、消防庁の営業も担当。 |



※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

蛇口からきれいな水が流れる暮らし。
それが世界中で当たり前となるように、
社会インフラづくりに役立ち続けたい。

日本と世界の懸け橋になりたい。

親の仕事の都合で、小学6年生から大学卒業まで、台湾で暮らしていました。そのような環境にいたため、日本語はもちろん、中国語や英語にも慣れ親しんでおり、その言語力を生かして“国と国との懸け橋になりたい”という思いから、学生時代は通訳のボランティア活動に力を注いでいました。さまざまな国際イベントに参加しましたが、一番の思い出は「デフリンピック（4年に1度、世界規模で行われる聴覚障害者のための総合スポーツ競技大会）」で日本選手団のボランティアリーダーを務めたこと。私が担当したメンバーの人数は十名以上おり、まとめ上げるのはとても大変でしたが、この経験のおかげで一人ひとりの意見に耳を傾けながら、交渉や調整を重ね、みなが納得のいく妥協点を見出す力が身についたと思っています。



就職活動では、商社かメーカーの営業職が希望でした。三菱電機を就職希望先として選んだ理由は、台湾で暮らしていた時に感じた、日本企業のものづくりのすごさ。やはり日本製品は品質が良く、台湾の友人たちも日本製品を好んで使っていました。また、三菱電機は街のあちこちに看板・サインが掲げられていてよく目にしていましたし、地下鉄やエレベーターなど、自分たちの生活の中にも深く入り込んでいるという実感があったのです。さらに選考時に面接をしてくださった方々がとても話しやすく、親身になって相談に乗ってくださったこともあって、この会社への入社を決意しました。

単なるメッセンジャーではなく、自分の価値を生み出すこと。



日本の優れたものづくりの力を生かして、世界中の方々の暮らしに役立ちたい。日本と世界との懸け橋になりたいという気持ちから、社会インフラ事業での営業、そして海外営業を希望しました。ところが、最初に配属されたのは国内営業。当時は正直、残念な気持ちがありましたが、今振り返ってみると国内営業での経験が、私の礎になっていると感じています。支社の営業の方が受注してきた案件の製品を工場が製作するわけですが、私は製作所営業という職種で、支社と製造部をつなぐ窓口をしていました。担当の案件は国内の浄水場・下水処理場向けの監視制御設備であり、当然ながら文系出身の私にとっては専門用語やシステムの知識など、毎日が分からないことの連続。しかも窓口となる私は、受注してきた側である営業の方とものづくりをする側である製造の方との板挟みになることも多く、ストレスとプレッシャーを感じたこともありました。



でも、ひとつ心に決めていたことがあったのです。それは単なるメッセンジャーにはならないということ。要件を伝えるだけなら誰にだってできる。そこに私である必要が生まれる“価値”をつくらないと、三菱電機にいる意味はないと考えていました。最初の頃は戸惑いばかりでしたが、どうすれば相反する意見を調整することができるのか。誰がキーパーソンなのか。どのようにネゴシエーションをすれば、人は快く引き受けてくれるのか…。それらを徹底的に考え、時には先輩や上司に助言をいただきながら業務を進めていきました。営業の方、製造の方と信頼関係を築けたことにより、仕事もスムーズに流れるようになりました。今思えば、学生時代の調整役の経験が、少しは役に立ったのかも知れません。

精緻に情報を集め、慎重に分析し、攻めの判断を行う。

現在、水をきれいにする「オゾナイザ」という製品を中心に、海外の水処理事業を行う工場の窓口として、主にマーケティングや受注前活動支援、プロジェクトフォローを手掛けています。マーケティングでは、「ニーズはあるか」「価格は合うか」「競合はどういう状況なのか」などの他、「排水の法規制」「営業・製造・保守体制は組めるか」など、ビジネス化するために必要な要素をすべて検討・検証しています。一方、受注前活動支援については、海外の販売会社や本社海外営業、製造部と協力し、案件受注のための客先提案や見積作業、価格決定などを行い、プロジェクトフォローにおいては、受注したプロジェクトのコスト管理、立会検査、出荷対応等を手掛けています。



そんな中で特に思い出深いのが、シンガポールでの案件です。2013年に北米のコンサルティング会社から紹介を受け、ビジネス化への検討を始めました。シンガポールを始めとする東南アジアにおける継続的な受注・成長が見込めるのか、投資回収ができるのかを見極めるために出張を繰り返し、現地の生の情報・手応えを掴んだうえで分析しました。社内の慎重意見も少なからずあり関係部署の説得に苦労したり、幾度の失注も経験しましたが、2016年にめでたく受注に至りました。

蛇口をひねっても、きれいな水が出てこない現実を変えていきたい。 自らを成長させ、挑戦したい人と仕事がしたい。



配属された頃は、製作所営業がマーケティングにまで携われるなんて思っていませんでした。でも、三菱電機は事業が多面的であるがゆえにチャンスが多く、どんどん新しい提案ができる社風なのです。また、「これをやりたい！」とアピールし信頼を得られれば、「やってみろ」と任せてもらえる。そんな、やる気を大事にする文化も根付いているので、目標や夢を持って仕事に向かうことができます。就職活動中の学生さんにお伝えしたいのは、まさにこの部分。誰でも何かひとつは優れた能力を持ち合わせているもので、それを覚醒させ、発揮できるフィールドが、三菱電機には必ずあるのです。人材育成にも力を注いでいますので、自らを成長させ、挑戦していきたいと考える方なら、ぜひ仲間になって欲しいです。

今後の目標は、引き続き社会インフラに携わりながら、いずれは誰もが知るような大型プロジェクトにも関わりたいと考えています。先日、海外の展示会で新興国の水道局職員の方とお話する機会があったのですが、断水や漏水、水質など、日本では想像できない悩みを抱えておられました。改めて、蛇口をひねったらきれいな水が出てくるのは当たり前ではないということに気づかされ、この仕事の責任の重さに身が引き締まりました。新興国だけでなく、先進国でも原虫感染症などが起こるリスクもある中で、私がやれること、やらなければならないことを、やりきろうと心に決めています。今後は水処理以外の分野、製作所営業以外の職務も経験し、視野をどんどん広げていきたいと考えています。



5年後の目標

仕事でもプライベートでも
バランス感覚を備えた人に。

矢口 恵理

Career Profile

- | | |
|-------|--|
| 2010年 | 入社。製作所営業として、国内の浄水場・下水処理場向けの監視制御設備をはじめとする電気設備を担当。 |
| 2011年 | 北米のオゾンシステム案件を兼務。 |
| 2013年 | 神戸製作所製品の海外マーケティングを担当。 |
| 2015年 | 海外水処理新事業推進、ならびに海外オゾンシステム案件を担当。 |



※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

**社員の成長、幸せにつながる
仕組みをつくり、
次世代の新しい三菱電機を生み出していく。**

派手さはないけど、情熱がある。昔も今も、そこが魅力。

学生時代は、アルバイトをしてお金が貯まったら海外旅行に出かける日々でした。アメリカやヨーロッパをはじめ、アジア、中東などの様々な国を訪れ、異文化に触れるうちに電力や交通などの“社会インフラ”に興味を持つようになりました。「社会をよりよくしたい」「世界中のより多くの人々の暮らしに貢献したい」そう強く思うようになったのがきっかけで、日本のみならず、海外での社会インフラ事業に力を注いでいるメーカーに絞って、就職活動を始めました。

当時、三菱電機への志望度はそれほど高くありませんでした。“地味で堅そうな会社”という印象だったのが正直なところですが、でも、家庭から宇宙まで幅広い事業分野で高い技術力を誇っているという企業の内面を知っていく中で、「地味だけどすごい会社だな」と思うようになりました。三菱電機は私自身が就職活動の軸としていた社会インフラ事業においても強く、そして何より「人」がとても魅力的。表には出さないけれど、内に秘めた情熱を持っている人が多いと感じました。ここであれば自分らしく働ける。そう確信し、入社を決意しました。

しかし、入社後の配属は、本社人事部。海外営業を希望していたので、はじめは戸惑いましたが、「まずは与えられた仕事を全うしよう！」と思いました。理由は、私は三菱電機の「人」を信頼して入社したから。自分が思っている適性と、会社が見極めてくれた適性と、どちらが信頼できるかと考えたときに、後者だと強く思ったからです。



入社6年目、全社員に影響を与える一大プロジェクトに参加。



入社後最初の仕事は、給与計算や社会保険に関する業務でした。給与というのは就業規則をはじめ、人事異動や考課査定、福利厚生などあらゆる人事業務、諸規則の結集です。社内規定に加え、労働法や税法などの専門知識も必要となり、給与支払いや社会保険の実務を通じて人事としての基礎を徹底的に学びました。また人事部というコーポレート部門にいたため、比較的若い頃から全社規模の仕事に関わる機会に恵まれていたと感じます。入社5年目に（株）日立製作所との半導体合弁会社、（株）ルネサステクノロジの設立準備プロジェクトに参加し、入社6年目には人事処遇制度改定という非常に大きなプロジェクトに携わりました。人事処遇制度改定プロジェクトでは、制度移行に付随する様々なシステム改訂や実務の取りまとめを行い、私が作成した要求仕様でシステム部門に開発を依頼する。自分の考えや判断がそのまま形になっていくことに大きな責任とやりがいを感じました。3万人を超える社員の大切な給与は、1円たりとも間違ってはなりません。そのため、何度もシステム部門とテストを繰り返し、不具合が出ると解決するまでメンバー一丸となって取り組みました。あのときのことは、今でも「大変だった」と思い起こされますが、そういった修羅場も含めたすべての経験が今の私を支える大きな財産になっていると思います。

「働き続ける自信が持てました」。その言葉に背筋が伸びる。

2007年と2011年に出産し、育児休職を取得しました。最初の復職の際は、初めての育児ということもあってか、今までと時間の使い方が大きく変わり、思うように働けないもどかしさを抱えた時期もありました。二度目の復職後は、こうした「働きたいのに働けないストレス」を解消するため、家族やシッターさんの協力を得ながら色々工夫し、海外出張にも行くなど、充実感を持って働くことができています。

現在は、女性活躍推進と職場環境整備、そして人材育成の全社取りまとめを担当しています。少子高齢化が進み、深刻な労働力不足に直面する日本企業にとって、女性の更なる活躍は必要不可欠。当社もしっかり取り組む必要があります。

新卒採用における女性比率は年々増加。毎年多くの女性社員が当社に入社し、事業運営において欠かせない存在になっています。彼女たちがジェンダーやライフイベントを意識することなく、自然体で能力を最大限発揮し続けられるよう環境を整えていくことが私のミッションです。職場環境というと兎角「働きやすさ」だけがフォーカスされがちですが、働き甲斐や自己成長こそ大切な要素だと考えます。若手女性社員のキャリア形成支援を目的に社内フォーラムを毎年実施していますが、フォーラム後、参加した多くの女性社員から「漠然と不安を抱いていたけれど、長く働き続ける自信が持てました」という声を聞くことができます。会社の思いが通じた喜びを感じるとともに、彼女達の期待を裏切らぬよう、これからもしっかり取り組まねばならないと感じています。

2016年4月からは「働き方改革」が本格的に始動し、推進事務局も手掛けています。過度な長時間労働に頼らず、限られた時間でしっかりと成果を出せる会社として変革するための活動なのですが、言葉で表すほど簡単なものではありません。業務のスリム化をスローガンに掲げて、「これまでのやり方に慣れているし、プロセスを見直すのは面倒」という意識がどこかにある限り、それは有名無実なものになる。企業風土そのものを改革しなければならないこの取り組みは、一筋縄ではいかない大仕事ですが、会社、職場、社員が一丸となって取り組めば必ずやり遂げられると確信しています。



「企業は人なり」。その理念を具現化するために、人材育成に力を注ぐ。



三菱電機が世の中に必要とされ、貢献し続けていくためには、何と云っても事業を担う人材の育成が欠かせません。会社全体で人材育成に取り組む中で、私自身は主に部長級以上の経営幹部候補の育成に携わっています。事業を牽引していくリーダー、経営コア人材をどう育成していくかの検討をメンバーと重ね、経営研修などを企画・運営していくのですが、その中で事業の目的や戦略に触れることも多く、部長や事業部長といった各事業のキーパーソンとの人脈も広がりました。とても刺激的な時間を享受することができ、大変勉強になっています。

私は先日、アジア地域の人事マネージャー会議に出席するため、タイとインドに行ってきたのですが、会議の重要な目的は現地スタッフの育成についての議論。グローバル企業である三菱電機は数多くの現地法人を持ち、約1000人の日本人が海外拠点で働いていますが、今後、さらなるグローバル展開が進む中で、これ以上の日本人を海外に派遣し続けることには限界があると言われていています。そのため、ナショナルスタッフの育成を強化していくことが、私たちの事業成長にとって大きな課題です。これまでは国内の仕事に多く取り組んできましたが、今後は、ナショナルスタッフ等、事業のグローバル化を支える人材育成にもチャレンジしてみたいと思っています。私の人事としての取り組みが、現地のスタッフを通じて世界の人々の豊かな暮らしにつながっていく。そんな思いを抱いて、今日も走り続けます。



5年後の目標

「企業は人なり」
人の成長を会社の成長へと
結がつける人事のフロア
古川香織

Career Profile

- | | |
|-------------|---|
| 1998年 | 入社。本社人事部にて、給与計算・社会保険事務、人事情報システムの企画・運営に従事。 |
| 2002年 | システムLSI分社化（ルネサステクノロジ設立）準備プロジェクトに参加。 |
| 2003年 | 人事処遇制度改定ワーキングに参加。 |
| 2007年、2011年 | 出産。育児休職を取得。 |
| 2013年 | 女性活躍推進、職場環境整備ならびに人材育成の全社取りまとめを担当。 |



事務系 2006年入社
経済学部

峯村 貴子

名古屋製作所
営業部
営業

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

製作所営業がつなぐ、技術者とお客様のコミュニケーション。
優れた製品は、ここから生まれている。

現場からビジネスを動かし、変えていく会社

大学は経済学部でしたが、父が自動車業界で働いていたことから、私も自動車に関わる仕事がしたいと思っていました。就職活動で三菱電機のセミナーに出席したのも、そもそも三菱電機が自動車機器を扱っていることがきっかけでした。しかし、社員の方々からお話を伺ううちに、三菱電機では自動車機器に止まらず、様々なものづくりに携われるチャンスがあると知り、興味が湧いてきました。父に話を聞いていく中でも、私の地元にある三菱電機・名古屋製作所はものづくりの土台を支える「FA（ファクトリーオートメーション）事業」が有名で、良い会社だということがわかりました。加えて、就職活動の中で出会った三菱電機の社員一人ひとりが、とても親身に私の話に耳を傾けてくれ、人として魅力的な方が多い会社だと感じたことが、最終的な入社を決め手となりました。入社後は幸運にも名古屋製作所に配属になり、入社以来、地元・名古屋でFA事業に関わっています。

入社後に一番驚いたのは、上司の方々が、私たち若手の意見にどんどん耳を傾けてくれたところ。実は入社前、少し堅苦しい社風のイメージを持っていて、トップダウンの組織だと思い込んでいたのですが、実際は全然違いました。三菱電機は、現場で働くメンバーが積極的に意見を出し、行動を起こして、組織や業務、ビジネスを動かし、変えていく社風。また、チーム戦が多いのも特徴で、互いに協力しながら、皆で考え、行動していく仕事ばかりです。私が携わっている「製作所営業」は、まさにチーム戦の代表と言ってもよいかもしれません。



製造部、本社、支社、販社、そしてお客様。

時には海も越えて、多くの方々とコミュニケーションを図っていく仕事。



私の仕事は、一般的な営業とは少し異なります。というのも、実は自分で製品を販売することはありません。一般的な職種名でいえば、「プロダクトマーケティング職」に近いでしょうか。新製品の企画、販売戦略の立案・実行、販売推進などを主に担っている職種です。実際に製品を販売するのは国内では支社や代理店、海外では現地販社の方々に、彼らに販売していただくためのマーケティングを行う仕事です。

現在私が担当している製品は、あらゆる板金を加工できる「レーザ加工機」。三菱電機のレーザ加工機は国内シェアNo.1、世界でも有数のブランドで、世界で年間数百台を販売しています。レーザ加工機の金額は1台数千万円、高いものと1億円を超えますから、お客様にとってレーザ加工機の購入は会社の経営をも左右するほどの大変な買い物。そういった点でも、私の仕事の責任は重大だと感じています。

そんなレーザ加工機の新製品を企画する場合、どのように進めていくかという、製造部の皆さんとタッグを組むのです。お客様がどのようなレーザ加工機を求めているか、そのためにどのような性能・機能が必要か、どのくらいの価格が妥当かといったことを、製造部にいる技術者の方々とすりあわせていきます。「販売戦略の立案・実行」は、主に本社のセールスマーケティングの方々と協力して行います。販売ターゲットやメッセージなどを決め、製品パンフレットを制作し、国内外の展示会に出品して、お客様との接点を数多く生み出していきます。レーザ加工機の場合、世界各国で数多くの展示会が行われております。また「販売推進」は、国内外の販売メンバーと一緒に、どのようなお客様にどのように販売していくかを考え、そのために必要なフォローを行っていきます。私は今、中国・台湾を担当しており、日々、各拠点の支社・販社とメールやテレビ会議でコミュニケーションを図りながら、必要に応じて現地に出張しています。

製造部、本社、支社、販社、そしてお客様。私の仕事は、国内外の様々な方と、お互いの立場を理解・尊重しながらコミュニケーションしていく仕事で、難しい仕事ですが上司、先輩の方々に助けをもらいながら業務にあたっています。また、大学時代の専攻は文系でしたが、営業職として三菱電機の技術力を誇りに思っていることから、技術職の方と直接関わりながら役に立てていると実感できることも嬉しく思っています。

優れた新製品は、円滑なコミュニケーションから生まれていく。

私の仕事の使命は、簡単に言えば、お客様・営業・技術者の「言葉」を上手に翻訳して、ビジネスを成立させること。技術者の専門的な説明をそのままお伝えするのでは、多くのお客様にとって理解が困難ですし、営業が吸い上げてきたお客様のご要望を、そのまま技術者に伝えても、技術的な面を検討していく中で、必ずしも上手くいくとは限りません。そこで製作所営業が間に入ることで、スムーズなコミュニケーションに変換していく必要があるのです。



お客様のニーズをしっかりと把握して、製造部へ的確に伝え、お客様が求めている性能・機能を新製品に反映する。一方で、技術者の方々が語る専門用語のままではなく、製品のメリットをわかりやすい言葉でお客様に伝え、支社・販社の方々にどういった営業を展開していただくのが、お客様にとって一番よいのかを考え、知恵を絞る。これが私の仕事です。コミュニケーションが上手くいくことによって、優れた新製品が誕生すると思っていますし、その売れ行きが好調なときの喜びと達成感は格別です。

そして、良いコミュニケーションを図るためには、製造部、本社、支社・販社の方々との信頼関係が欠かせません。たとえば、製造部の技術者の方々から、「峯村さんがそう言うのなら、やってみよう」と言ってもらえる関係になる必要があります。そうした言葉をかけていただいたときは、この仕事を続けてきて本当に良かったと思いますし、次もそう言ってもらえるように頑張ろうと意気になります。

これからの三菱電機を背負って立つのは若手社員。 そういう想いで育ててくれている。



実は私も、これまで様々な失敗をしてきました。お客様のニーズを十分に理解できていなかったために、新製品がなかなか完成しなかったり、私のフォローが足りなかったためにお客様にご迷惑をおかけしたりしたことが、何回もありました。特に若手の頃は、私を通さずにコミュニケーションしてもらった方が、きっとスムーズに運ぶはず、そんな風に考えていたこともありました。

でも、三菱電機のすごいところは、そんな私にも若いときからどんどん仕事を任せてくれたところ。技術者の方々も、支社、販社の方々も、必ず私を通してコミュニケーションし、私に成長の機会を次々に与えてくれました。今は私も多少の経験を積んだので、そうした行動の意味がよくわかります。これからの三菱電機を背負って立つのは若手社員、だから彼らを育てよう。多くの先輩社員の方々が、こうした気概を持っているのです。おそらく他の現場でも、これは変わらない。そんな環境があるからこそ、三菱電機は「成長できる会社」なのだと思います。

成長といえば、2014年、私は中国に1年間留学し、OJT研修を受けてきました。名古屋製作所だけでも多くの方が、海外留学をしています。海外市場がますます大きくなっているため、海外市場の理解を深めることが欠かせないのです。実際、中国人メンバーとのコミュニケーションは日本人とまったく違い、学ぶところがいくつもありました。その影響もあって、私は目下、もっと海外とスムーズにやりとりできるように英語を勉強中です。今後は、支社で製品の販売にも携わり、いずれは周りの誰からも頼りにされるプロダクトマーケターになりたいと思っています。



5年後の目標

公私ともに充実し
FA事業を支える
スペシャリストになる
峯村貴子

Career Profile

- | | |
|-------|--------------------------|
| 2006年 | 入社。名古屋製作所に配属、ACサーボ製品を担当。 |
| 2011年 | 名古屋製作所内で異動し、レーザ加工機を担当。 |
| 2014年 | 中国で1年間のOJT研修。 |
| 2015年 | 帰国後、再び名古屋製作所でレーザ加工機を担当。 |



※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

三菱の冷蔵庫が普及すれば、 世界中の食生活が豊かになると信じて。

製作所営業の魅力は、製販一体となって営業に取り組めるところ。

1954年の設立以来、静岡製作所は冷凍空調製品の分野で国内外のマーケットをリードしてきました。2014年に誕生60周年を迎えた三菱ルームエアコン「霧ヶ峰」や、話題の冷却システム「瞬冷凍」を搭載した冷蔵庫など、静岡製作所の製品開発の足跡は、日本の電化製品の進化の歴史とも言えます。私はこの由緒ある製作所で冷蔵庫の製作所営業を担当しています。製作所営業の魅力は、何と言っても製作部門と販売部門(製販)が一体となって営業に取り組める点です。私が担当する冷蔵庫の海外営業であれば、輸出モデルの商品企画、製造、出荷、販売、現地アフターサービスの対応まで、一気通貫ですべての業務に携わることができる他、現地でのプロモーションや販売会社の教育支援などといったオペレーションまでトータルに任せてもらえます。一連の業務において、私たちは製作所の中にいるからこそ、現地販売会社やお客様の声を開発や製造部門にタイムリーに共有し、密なコミュニケーションをとることが出来ます。製販一体となりニーズにあったものづくりが出来る。私たちの強みであり、製作所営業の面白さです。



冷蔵庫について言えば、ほぼ2年に1度のペースで新製品を発表し、海外市場に投入しています。現在、私が担当しているのは香港市場と中国市場です。私たちは主に販売会社(販社)のルートを使って営業しているため、まず販社と販売戦略を協議するところから業務はスタートします。「この商品を売り出しましょう」となったら販社とディテールを決めていくのです。カラーバリエーションなどの仕様、価格、ロット、出荷時期、規模、販売目標などを決め、戦略を固めていきます。

海外の市場調査は「!?’の連続、視野がどんどん広がります。



長年にわたって市場が開放されていた香港では、先輩方が築いてきた信頼関係もあり、三菱ブランドの冷蔵庫は業界屈指のシェアを誇っています。一方、中国市場は、まさにこれから開拓しようという期待の大型マーケットとなります。



この重要なマーケットである中国での販売戦略を立てる上で、私は北京、上海、広州、成都を訪れ、一般のご家庭にお邪魔して市場調査を行いました。中国は想像していた以上に広く、数千キロ離れた東西南北4つの都市では、気候風土はもちろんのこと、住宅事情も食文化も異なります。お邪魔させていただいたご家庭の、冷蔵庫の中を拝見させてもらったのですが、扉を開けると餃子だらけだったり、青物野菜で野菜室がパンパンのお宅もあれば、豚肉や鶏肉の大きな塊がゴロゴロしていたりと、各都市・各家庭で全く異なっていました。地元のスーパーマーケットの調査も行いました。流通経路の違いの問題なのか、ペットボトルやヨーグルトの容器のサイズがまちまちだという点も大きな発見でした。まさに中国という巨大マーケットを肌で感じる貴重な機会でした。

人に伝えることの難しさで大変さ、面白さを学びました。

海外営業にとって新製品の販売戦略の立案と同じくらい大切な業務が、実際に消費者と相対して冷蔵庫を売る販売員の教育係となる現地スタッフを育てること。つまり、“育てる人を育てる”ことです。私も初めての経験だったので、最初は本当に苦労しました。当初、販社や販売店では、売れた冷蔵庫台数の把握をあまり重要視していませんでした。「作れば売れる」という、供給に対して需要が勝っているマーケットの中で、実売数を追うことへの動機が弱かったのです。しかし、いずれ冷蔵庫が中国全土に行き渡り、飽和状態になれば、今までのようには売れなくなる。そうなった時に、マーケティング戦略が必ず重要になることを、しっかりと説明し、理解をしてもらいました。

また当初、三菱冷蔵庫の目玉である「切れちゃう瞬冷凍」という機能のデモンストレーションを積極的に学ぼうという人もいませんでした。デモを行う必要性が伝わっていませんでした。瞬冷凍に応用している「過冷却現象」を説明する実験は、準備が面倒な上に、慣れるまで上手くいかないこともあります。そこで私は、瞬冷凍と一般的な冷凍で冷凍された食品の美味しさの違いを根気よく説明し、インパクトのある実験で差別化を図れば、消費者の購買意欲を高めることができることをデモで示したところ、デモを行う必要性を理解してもらえました。半年が経ったある日、デモの現場では、これまで日本の食材を使っていたのが、いつの間にか中国の食材に変わっていました。「中国の食材で訴求しよう」「もっと対比がしやすい食材を探そう」と本人たちが主体的にアレンジしていたのです。その様子を見た時、私はものすごい感動を味わいました。商習慣の違う地域の人を巻き込む上で、理屈が通っていること、行為の裏側にある意図や狙いをきちんと伝えることが大切だと学びました。



私の仕事の世界の食生活を豊かにする一助になればうれしい。



私が中国市場の担当になって、まもなく3年が経ちます。その間、30回以上の中国出張を通じて商談を繰り返し、営業支援を行い、現地スタッフや販売員と一緒に成長してきました。こうした業務を通じて、着実に現地との信頼関係を築き、中国市場で少しずつ手応えを感じている自分がいます。時間をかけて地道にやってみれば、香港や台湾のようにきっと道を開くことができるはず。日々の取り組みが、世界の食生活を豊かにする一助になると信じ、チャレンジしていきたいです。これまでは冷蔵庫の商品知識を身につけることで精一杯でしたが、これからは、海外での特許取得、輸出入や貿易実務に関する知識など、「これについては櫻井に聞こう」と周囲から思ってもらえるくらい専門知識を高めていきたいです。業務に必要な周辺知識を身につけながら、静岡製作所と中国の販社との、これまで以上に強固なパイプ役になりたいと思います。



5年後の目標

世界の食生活を
もっと豊かに

櫻井由紀音

Career Profile

- | | |
|-------|---|
| 2011年 | 入社。静岡製作所に配属。7月より空調部門の海外営業を担当。 |
| 2012年 | 同じく静岡製作所の冷蔵庫部門に異動。中国市場を担当。 |
| 2013年 | 中国市場に加え、香港市場を担当。現在に至る。 |
| 2017年 | OJT研修生として、Mitsubishi Electric (Hong Kong) Limited (香港) に派遣。 |



事務系 2008年入社
教育学部

圓尾 一太

コミュニケーション・
ネットワーク製作所
営業部
営業

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

世界中をつなぐ、通信インフラ ネットワークを。

人と人の、海をこえたコミュニケーションを実現させる。

入社後の配属先は、製作所。三菱電機では、お客様に直接営業を行う本社・支社営業だけでなく、製作所にも営業部門を置いています。製作所営業の存在は知っていましたが、「製作所営業って、本社・支社の営業とどう違うの？」最初はそう思っていました。でも実際は大きく役割が違うのです。製作所営業は、よりものづくりに近い立場でお客様と製作所をつなぐ、なくてはならない重要なポジションです。本社・支社の営業担当とお客様先に出向き、そこで聞いたお客様の意見・要望を持ち帰って、製作所内の設計・資材・製造など様々な部門と連携を取りながら製品への反映を行ない、受注後の製造から保守・アフターサービスまで責任をもって担当します。技術・製品のことを誰よりも熟知していなくてははいけませんし、製造工程に関わるすべての人たちとのコミュニケーションを大事にしなければいけないのです。最初は覚えることも多くて戸惑うこともありましたが、今ではお客様から頼られる存在になれていると自負しています。お客様が困った時には、真っ先に相談しようと思ってもらえるように、日々努力を重ねています。入社から3年間は、製作所営業として、主に運送・流通分野において、災害などの非常時に通信インフラを確保することを目的に運営されている独立行政法人や、国内大手通信キャリアといった国内のお客様向けの通信インフラ整備を担当しました。現在は海外の大手通信キャリア様向けの海底ケーブルを担当しています。国と国をつなぐインフラ構築という非常に大きな責任のある仕事を任されているため、毎日身が引き締まる思いです。これまで、世界27カ国に製品を納品してきました。実際に目にするものの出来る製品ではないため、あまりみなさんが身近に感じることはないかもしれませんが、しかし、みなさんが海外に行ったとき、日本に電話をかけられるよう、すぐに



快適なネット環境を利用できるようにインフラを構築する事が私たちの使命です。
世界中の社会基盤を支えていることに、とてもやりがいを感じています。

世界14カ国をつなぐ、大型プロジェクト。



一番印象的だったのは、世界14カ国を海底ケーブルでつなぐ大型プロジェクトを受注したことです。商談は、東南アジアから欧州・アフリカまで計17もの通信キャリア会社を相手に提案を行いました。私たちは、三菱電機の「確かな品質」で、お客様の様々な要求の一つひとつに応え、信頼を得ることで受注につなげることができました。このプロジェクトは、14カ国同時並行で工事が進んでいくので、1カ国で作業に遅延が発生してしまうと全体のスケジュールに遅れが出てしまうものでした。アフリカでは輸入製品に対するルールが非常に厳しいため、日本では2~3日で輸入することができる製品が2ヶ月もの間、空港で止められてしまうこともありました。そのような状況でも、お客様のサービス開始時期を引き延ばすわけにはいきません。各国の様々な問題に対して、毎日電話会議で進捗を確認し、各工程で遅延が発生した場合には他の工程のスケジュールを調整しながら、お客様にタイムリーな報告と代替案を提出し、発生した遅れをなんとか巻き返すことができました。このように予測が難しい問題も多々発生しますが、チーム一丸となって取り組み、困難を乗り越えられた時には、達成感を強く感じました。

三菱電機ブランドの構築が、私の使命。

日本では、三菱電機といえば知名度も高く、長くお付き合いいただいているお客様も多くいます。一方、海外に出るとお客様の反応はとってもしびア。メイドインジャパンの品質の高さは知っているけれど、三菱電機は知らないという国も多々あります。三菱電機の知名度を武器にできないという点で、提案の難しさをより痛感します。明確にお客様の要求に応えられないと、我々の提案に見向きもしてもらえません。私は、これまでに中国や台湾、マレーシア、香港、ベトナム、サウジアラビア、UAEなど、様々な国々を担当してきましたが、実際に現地へ足を運び、一から自己紹介をしながら商談に挑んできました。その結果、当初はアジアまでしか入れなかった案件も、今や中東やアフリカまで納品するまでになり、シェアを拡大中です。世界中で、確固たる三菱電機ブランドを築いていくこと。これがプロジェクトを製作所営業として支える、私の使命だと考えています。



私だからこそできる提案がある。



入社した時から、三菱電機でしか扱えないような、規模の大きな仕事、社会に貢献できる仕事がしたいと思っていました。学生時代から興味の強かったインフラビジネスに携わることができ、やりたかった仕事につくことができていると感じています。海底ケーブルはとて高い技術力が求められるため、扱えるメーカーは世界で10社もありませんが、海外での通信事業はまだまだこれから。現地におけるサポート体制をもっと強化できれば、ビジネスはさらに拡大するはず。将来的には、海外での通信事業の拡大を、私が牽引していきたいと思っています。そのためにも、語学力を強化するべく海外OJT制度を利用したいと考えています。また、お客様と近い距離で接する本社・支社営業も経験したいと思っており、やりたいことが多いですが、一つひとつ、実現していこうと思っています。これまで製作所営業として培ってきた経験や現場での人脈、知識は誰にも負けない自信があります。きっと私だからこそできる提案がある、そう信じながら世界中の通信インフラを支えていきたいです。



5年後の目標

グローバルな視点で
お客様とWin-Winな関係を築き
世界をつなぐ基盤となる。

圓尾 一太

Career Profile

- | | |
|--------|---|
| 2008年 | 入社。コミュニケーション・ネットワーク製作所に配属。製作所営業として、国内向けの通信システムを担当。運送・流通分野・災害時の非常用通信網整備に携わる。 |
| 2010年 | 同製作所にて大手国内通信キャリアの基地局に納入する、通信インフラ装置を担当。 |
| 2011年～ | 同製作所にて国内担当から海外担当に。海外大手通信キャリア向けの海底ケーブルシステムを担当し、製品企画から生産管理、輸出業務に至るまで幅広い業務を担当。 |



※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

世界中の自動車を もっとエコに。 高い技術力と海外ネットワークで実現したい。

就活のキーワードは「海外ビジネス」と「英語」。

海外旅行が好きな両親の影響もあったのか、気が付くと英語が好きになっていました。高校時代は、外国人の先生が受け持つ英語の授業が組み込まれた英語コースを選び、大学時代には常に2~3のアルバイトを掛け持ちして、お金が貯まると海外旅行へ、という日々を送りました。また、アメリカへ1年ほど留学し、1セメスターのみでしたが現地の学生と一緒に授業を受け、単位を取得しました。だから就活も「海外ビジネス」「英語」をキーワードに、業種を問わずそうした業務に携わることが出来る会社に絞りました。三菱電機を就職先に選んだ決め手は、就職活動の中で感じた会社の雰囲気や出会った社員の人柄に魅力を感じたことです。



配属先は世界有数の自動車機器生産拠点である姫路製作所の営業部（製作所営業）。自動車のエンジン性能を最大限に引き出し、高出力・排ガス低減・燃費向上を実現するエンジン制御コントロールユニット「ECU」の担当を任されました。社内では比較的長い期間となる6年半、国内のお客様を中心に、同製品の製作所営業としてスキルを磨きつつ、「いつかは海外ビジネスに携わりたい」という想いはずっと持ち続けていました。

大きな成長機会となった海外OJT制度。



転機が訪れたのは入社7年目。三菱電機には、海外OJT制度という、海外の関連会社へ赴任し、1年間語学を勉強しながら実務の研修に取り組む制度があります。これにより海外赴任が決まり、私は英国の販売会社へ赴任することになったのです。しかし、赴任先の販売会社は、今まで私が担当していたECUビジネスが無く、これまで身につけた製品知識だけでは通用しませんでした。また、海外の販売会社には通常日本人が数名はいるのですが、私の赴任先には現地人のみという状況。さらに、1年で日本に帰国する人間に継続的な案件は任せづらいため、赴任当初の仕事の多くは、単発的な業務ばかりでした。ようやく実現した海外赴任だから、なにか残して帰りたい。周りとも相談しながら悩んだ末、自分がどこに入って、どう機能したら、チームのパフォーマンスがもっと上がるか、そう考えるようになりました。例えば、新規製品を売り込む場合、どんな製品でどんな機能が搭載されているのか、現地のメンバーには分からないことがあるため、製作所に詳細をヒアリングする必要があります。その際には製作所営業の経験を活かして技術者とのやり取りをサポートし、客先にも同行するなど、主体的に動くようにしました。すると周りも私をメンバーとして認識してくれるようになり、仕事も円滑に進むようになりました。仕事は与えられるのを待っているだけではなく、自ら取りに行くものでもありと気づかされた経験でもあり、これまでとは違った視点で仕事を捉えられるようになりました。また、欧州にて姫路製作所では関われなかった方々と仕事をし、人脈が広がったことも海外OJTでの大きな収穫だと感じており、現在の業務にも活かされています。

数百億円規模のグローバルプロジェクトで海外営業としての成長を実感。

帰国後、私は車両用交流発電機「オルタネーター」の海外営業へ異動となりました。前任から北米を代表する自動車メーカーを筆頭に世界各国のトラックメーカー、エンジンメーカーなど数十社のお客様を引き継ぎました。そんな私のもとに、メインクライアントの製品シェアを大きく拡大するチャンスが訪れます。近年、自動車業界では車両生産のグローバル化に伴って部品サプライヤーにも現地生産・現地調達との要求が強まると共に、部品の共用化によるコスト低減が推進される傾向にあります。よって、各商談の規模も年々大きく、また、当社生産拠点が複数にまたがるなどグローバル化しています。私は設計担当と共に、さらに燃費の良い最新オルタネーターGX（第10世代）を拡販すべく、コストやスペック、スケジュールを調整しながら、見積もりを作成しました。世界各国にいるお客様を相手に、私が指揮官となって情報をシェアし、商談を進めていきました。国によって要望が異なることに加え、時差もあるため、すべての国と並行して交渉を進めるには大変な苦労が伴いました。金額にすると数年間で数百億円規模の大きな商談です。責任の大きさはありましたが、グローバルで取り組む仕事のやりがいと面白みも感じました。設計、製造など多くの部署の方々と協力し、約半年かけて無事に受注となったときは、海外営業としての成長を強く実感した瞬間でした。



自社製品の海外シェアを拡大し、環境保全と安全性を世界に。



いま世界中で自動車の燃費規制が厳しくなっています。ヨーロッパでは罰金も当たり前。これをクリアするためには、多少コストがかかったとしても低燃費につながる製品を使用しなければ、という考えに世界の自動車メーカーが移行しつつあります。私たちがそのニーズに応えるため、オルタネーターの次世代品として開発したのが、高出力で燃費の良い発電機「モータージェネレーター」です。三菱電機は高い技術力で、世界中の自動車メーカーの期待を超える次世代の製品を開発しています。私もしっかりとプロモーションを行ない、海外と日本をつなぐ太いパイプ役として活躍していきたいです。また、目先だけでなく5年、10年先の規模拡大を見据え、まだ他社が進出していない国や地域への投資を行ない、開拓していきたいです。そうすればもっと自社の製品を世界に知ってもらえて、伸びていくのではないかと思います。

ちなみに、前述のメインクライアント向けの商談は現在も進行中です。前回のオルタネーターGX受注は、Bセグメントと呼ばれる比較的車格の小さいシリーズでの採用でしたが、今回はワンランク上の車格Cセグメントでの採用。こちらも受注につなげ、GXのシェアを伸ばすことが当面の目標です。また、オルタネーターでいえば、ドイツの自動車メーカーとも関係を構築していきたいと思っています。サプライヤーに名乗りを上げるため、現在は視察団の受け入れ、工場見学の対応などしっかりとコーディネートし、信頼関係を構築しようとしている段階です。世界の自動車普及率を高めていくことで、今まで自転車やバイクが主な交通手段だった国では、移動距離が拡大し、情報格差や物資の供給不足を無くせます。また、個人的な経験では、インドネシアに旅行したとき、家族5人がヘルメットなしでバイクに日常的に乗っているのを見て「危ない」と思ったことがあります。より安全かつエコな自動車を普及させることで、世界の人々にもっと豊かな生活を提供していきたいです。



5年後の目標

世界中の人々に
よりEcoでより快適な
カーライフを

林 香織

Career Profile

- | | |
|-------|--|
| 2006年 | 入社。姫路製作所営業部に配属。エンジン制御コントロールユニット（ECU）の製作所営業を担当。 |
| 2012年 | 7月より1年間、英国の当社グループ販売会社にて海外OJTを経験。 |
| 2013年 | 帰国後、オルタネーター（車両用交流発電機）の海外営業を担当。現在に至る。 |



事務系 2008年入社
法学部

大 鋸 司 朗

高周波光デバイス製作所
営業部
営業

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

**“作る”と“売る”のスムーズな連携を 実現し、
グローバル市場における
三菱電機のプレゼンスを 高めていきます。**

海外市場におけるすべての需要情報を集約し、製造部門へ。

2008年4月入社以来、高周波光デバイス製作所の営業部で、光通信用レーザーダイオードの製作所営業一筋で担当してきました。光通信用レーザーダイオードとは、いわゆる半導体の一種で世の中の光ファイバー通信網に欠かせないキーデバイスのこと。普段目にすることは少ないですが、情報化が進む私たちの暮らしには欠かせないものです。その中でも伝送レート40ギガビット/秒を始めとする当社の光通信用レーザーモジュールは、光通信の高速・大容量化など情報化社会の進展を支える製品群として世界各国のマーケットで高く評価されています。



普段は本社営業から製作所営業の私のもとへ、光通信用レーザーダイオードに関する様々なオーダーが次々に飛び込んできます。これを製造部門に伝えるとともに、お客様のニーズに合わせて生産計画を立てることが主な仕事です。もっとも本社からのオーダーを右から左へ流しては、製造現場の混乱を招き、ミスやムダが生じる原因ともなりかねません。そこで一旦私が需要情報を集約し、「なにを、いつまでに、どれだけつくる」という計画を立て、製造部門に依頼します。また、中長期的なことでは、市場動向を予測して生産計画のもととなる、向こう半年～2年の販売計画を立てます。この“作る”と“売る”を結び付けることが私の大きな役割です。

大きな失敗にも向き合い、乗り越えることで成長を実感。



入社後3年間は、先輩社員と二人で光通信用レーザーダイオード4機種を担当し、その間、先輩にフォローしてもらいつつ、製作所営業のいろはを学びました。その頼りにしていた先輩が産休に入ったタイミングで、それまでの業務を私一人で担当することになったのです。4年目に入った4月のことでした。当時、折しも光通信用レーザーダイオードは世界的に需要が高まり、当社にもオーダーが殺到していました。それに伴い、工場の生産能力が年々向上している段階だったため、私は深く検証することなく、生産能力が上がることを前提とした納期を本社へ回答してしまいました。短納期のオーダーであっても、出来る限りお客様のご要望に応えようという思いが強く、計画通りに進まないリスクを考慮していませんでした。すると案の定、製造装置の不具合など想定外のトラブルが起こり、計画通りに生産能力が上がらない事態が発生してしまいました。私は本社営業とも交渉を重ね、お客様に何とか理解していただき、供給の調整をおこないましたが、お客様にとっては信用にも関わる問題です。また、的確な生産計画が立てられないことで、なかなか製造や関係部門から信頼を得ることが出来ず、本社・お客様サイドと現場、両者の板挟みになることが多かった入社4、5年目は反省の連続でした。それらの失敗から学んだことは、変に理屈をこねて取り繕おうとせず、素直に過ちを認めて謝罪をすること。その上で、今後このような過ちを起こさないためにどうしようと考えているのか、自分の気持ちを正直に伝えることが大切だということです。また、より信頼度が高い予測を立てられるよう、対面のお客様だけでなく上層のお客様にアプローチをおこなっているため、常にあらゆる情報を入手するよう意識して行動しています。がむしゃらに取り組んでいる間は自分が正しいのか不安でしたが、ある時、本社の営業課長が「近頃、大鋸君はよくやっているな」と言っていたのを耳にした時は、製作所営業としての役割が果たせていることを実感し、自信につながりました。

私の需要予測が、経営判断の一つの材料になっています。

5年目に入ると、担当製品において、大規模な投資を伴う「生産能力増強計画」が立ち上がりました。前述のとおり、世界で製品需要が増加しており、生産能力の最大値をさらに上げていく必要がありました。そのためには製造装置を購入するなど、設備投資をおこなわなければなりません。私はこのプロジェクトにおいて、製品の需要予測を任されることになりました。投資予算を決めるためには「どの製品が、いつ頃から、どのくらいの受注が見込まれるか」という需要予測が欠かせません。最終的な判断を下すのは幹部や設計部ですが、判断の材料になるのは、私が提示した数字や分析データ。もし、自分の出した予測よりも需要が下回ってしまった場合、投資が無駄に終わり、会社に損失を与える可能性があるため、責任は重大です。私は市場に関するあらゆる情報を収集し、本社の営業とも連携を取りながらマーケティングを実施。常にアンテナを張って慎重に進めた結果、このプロジェクトは順調に進行し、初年度の生産能力増強に貢献することができました。この「生産能力増強計画」は毎年立ち上がり、翌年度は投資規模のさらなる拡大に成功し、非常に刺激的な経験でした。責任の大きさを実感する一方で、自分の仕事が会社の経営方針の土台となっていると思うと、大きなやりがいを感じます。



未来の情報化社会を見据えたビジネス展開が腕の見せ所。



現在、私の担当製品である光通信用レーザーダイオードの売上の多くは中国市場が占めています。ただし、中国では独自のサプライチェーンが構築され、需要変動が激しくなるという特徴があります。また、光ファイバー通信網を含めた情報インフラの整備計画は政府の戦略にお基づくため、需要を予測しづらいという側面もあります。このため製作所営業には目先の受注、生産だけではなく、先々を見据えた営業戦略や生産計画に基づくビジネス展開が求められます。たとえば、中国市場での拡販だけでなく、新たな販路の開拓です。本社営業と協働してインドやシンガポールなどアジア諸国の市場でシェアを伸ばすことにも注力していきたいです。こうした取り組みを通して、グローバル市場における三菱電機の存在感をもっと高めていきたいと思っています。

また、今では当たり前になっている、スマートフォンで動画を見る、買い物をするというのは、光通信デバイスがないと成り立ちません。今後加速していくと考えられる情報化社会に、より高速かつ高機能な物理的デバイスは必要不可欠です。社会の要請に応えるべく、常に最先端のデバイスを社会に供給し続けることで、未来の情報化社会の一翼を担えることは、私自身仕事のやりがいに繋がり、同時にこの仕事を誇らしく感じます。さらにお客様や本社、現場の設計・製造部門、すべての生の声を伝えられるのは製作所営業である自分だけ。これは製作所営業の醍醐味です。今後も情報化のスピードに負けないよう、常に走り続け、現場と世界をつなぐ製作所営業を目指したいと思っています。



5年後の目標

先を見据えたデバイス
の供給により、進展する
情報化社会を支える。

大鋸司朗

Career Profile

- 2008年 入社。高周波光デバイス製作所に配属。光通信用レーザーダイオードの製作所営業を担当。
-
- 2012年 大規模な投資を伴う、同製品の「生産能力増強計画」において需要予測を担当。現在に至る。



事務系 2005年入社
経済学部

栗生敏亮

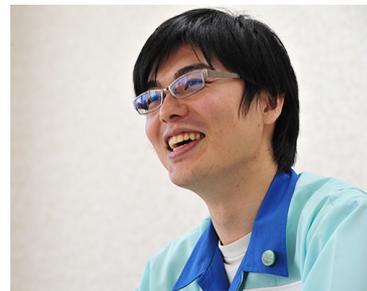
静岡製作所
経理部
経理

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

**事業の参謀として、経理の立場から、
ものづくりの現場に深く関わる。**

ものづくりに深く関わる、製作所の経理。

学生時代の専攻は、マーケティング。製品の企画をやりたいと考えていた時に、「ものづくりの現場に近いところで、数字の面から製品に深く関わる仕事がある」と聞き、この職種に興味を持ちました。私の所属する静岡製作所は、エアコン・冷蔵庫のマザー工場。ここでつくられる製品・技術が、日本中、世界中に広がっていきます。私は、ルームエアコン事業の責任者である製造部長や工作課長と膝をつきあわせて議論をし、事業全体の損益計画立案や資産管理、新製品開発に伴う原価管理を行います。私が立案した数字をもとに、事業責任者が戦略を前に推し進める意思決定をする。そのための情報提供を行うのが主な役割です。机の上で電卓を叩いているイメージというよりも、人と関わり、事業の参謀として、ものづくりに深く携わることができる。製作所の経理だからこそその醍醐味です。



事業全体の利益目標に対して、どれくらいの売り上げが必要で、いくらのコストがかかるのか。算出された損益から、問題となりうる項目を見極め、改善点を提案します。経営視点に立って必要な情報を提供し、利益を伸ばしていくことがミッション。今後は、グローバル展開も視野に入れた原価の低減や、販売価格に関する改善施策が求められます。日々、責任の大きさを感じています。

海外OJT研修で感じた、グローバル展開のさらなる可能性。



入社6年目の時、海外OJT研修に行くチャンスをいただきました。行き先はタイの関係会社。語学の勉強をしながら、業務改善の提案を行いました。文化や価値観の違う現地の方々に対して、どうすればより良い働きかけができるかなど、とても勉強になりました。これまで、海外の関係会社は親会社の指示通りに動いているものとばかり思っていたのですが、私が訪れた会社は全然違いました。親会社に勝るとも劣らない一人ひとりのパワーを感じました。こうして海外の関係会社が力をつけていけば、事業をさらに成長させることができると感じました。ずっと静岡にいたら分からなかったことがまだまだたくさんあるなど、強く感じました。ここでの経験が、海外に目を向けて仕事に取り組む、良いきっかけになったと思います。

帰国後、グローバルな視野が求められる、新機種開発プロジェクトに挑戦。

タイでの研修から帰国した後、現地での経験が活かせるプロジェクトに関わる機会をいただきました。国内と海外で同時に開発を行う新機種をつくるプロジェクトです。静岡製作所では、グローバル最先端の技術を盛り込んだルームエアコンを、広く海外へも送り出すとともに、マザー工場として、タイ、イギリス、中国などの海外7拠点を統括して、優れた製造技術も世界の拠点に提供しています。これらの拠点の売上高は静岡製作所本体に匹敵する規模まで拡大中。国内だけを見ていると、市場性が低く見える製品も、将来的に海外展開できるものであれば技術開発を止めてはいけません。今後の事業成長のためにも、グローバル展開を見据えた損益計画は必要不可欠です。国内に対する投資効果だけでなく、グローバル視点でどれくらいの効果があるかを示さなくてはなりません。非常に複雑なので、どうすればわかりやすく事業責任者に伝えることができるか、資料づくりの工夫も重要なポイントでした。「経理の付加価値は情報提供、経理の製品は資料」を常に意識し、より情報が伝わりやすいよう心がけています。



事業成長を牽引させる、攻めの経理へ。



国内海外同時生産の新機種開発プロジェクトのテーマは、“グローバル標準機”。世界中で販売するために、基礎の部分をいかに安く作れるかが課題でした。グローバル視点で数字を積み上げながら原価低減の目標を達成したことで、いま無事に製品化されて世界中で販売されています。チームの一員としてものづくりに参加している実感があり、リリースされた時はとても嬉しかったです。静岡製作所で開発されているルームエアコンは、海外市場でもっと広がっていく可能性を秘めています。それをいかに数字の面から示していけるか。自ら率先して海外に目を向けて事業を進めることができるかが、これからの課題です。ゆくゆくは資金調達や社外向けの情報発信など、財務会計業務の知識も身につけ、事業成長に貢献していきたいと思っています。



5年後の目標

幅広い知識と経験で
会社経営のサポートができる
経理・財務のスペシャリストになる。
栗生敏亮

Career Profile

- 2005年 入社。静岡製作所の経理部に配属。製作所全体を支える経費の予算管理や固定資産管理を担当。
-
- 2010年 海外OJT研修にて、タイの関係会社で語学や海外実務を学ぶ。
-
- 2011年 原価管理部門へ異動。ものづくりの現場に深く関わる経理担当として、ルームエアコン事業の損益管理・原価管理を行う。経営者視点に立った、ものの見方をして事業全体を支えていきたい。



事務系 2011年入社
教育学部

片桐 大介

関西支社
ビルシステム部
営業

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

ものづくり大国 ニッポンの 品質を世界へ。

ものづくりでは負けたくない。日本製品を世界中に普及させたい。

ワーキングホリデーを使って海外に出て、自分の中で一番ガツンと来たのが、西海岸から東海岸へアメリカ大陸をバスで横断したときでした。ゴールとなったニューヨークに着き、タイムズスクエアに行って辺りを見回し、愕然としました。私のイメージでは日本企業の看板やネオンサインがいくつも並んでいるはずでした。漠然とですが「これではダメだ」と危機感を抱いたのです。「日本企業の製品を海外にどんどん売っていきたい」。その想いが今も、私のモチベーション、エネルギーの源泉です。



そんな私の気持ちを汲んでいただいたのか、私は80年近くの歴史を持ち、国内最大シェアを誇る昇降機（エレベーター・エスカレーター）や、ビルシステム製品（セキュリティシステムなど）の営業を担当することになりました。昇降機のマザー工場である稲沢製作所（愛知）の営業担当者や開発エンジニア、販売代理店の営業、さらには支社内の設計・工事チームと連携し、施主、設計事務所、ゼネコンといった幅広いお客様に対して最適な提案を行い、受注に結びつけることが主な仕事です。配属後は、稲沢製作所で1カ月ほど基礎的な研修を受け、すぐに関西支社で実務に従事することになりました。製品知識や関連する法律を身につける一方で、先輩についてお得意先をまわり、仕事の進め方を学ぶと同時に、自分の顔を売り込んでいきました。

この頃からです。面と向かって話すことを大切にするようになったのは。



昇降機は建築付帯設備に分類され、一般にはあまり知られていない製品知識や法律の理解・習得が必要不可欠となります。特に1年目は、お客様にしてみれば当たり前の、業界の一般常識や専門用語がわからなかったために何度も迷惑を掛けてしまいました。そんな私に“教育主任”は、足りない部分を補うためには「積極的に会話をするべし」と教えてくれたのです。教育主任とは、マンツーマンで新人を指導する先輩社員。以来、わからないことが出てきたときはそのままにせず、先輩社員や代理店の方、ときにはお客様に尋ね、会話のキャッチボールをしながら乗り越えていきました。

信頼を積み重ねて、ビジネスの輪を広げていく。

入社2年目を迎える頃には、私は一人で営業へ出かけるようになりました。託された得意先は施主が2社、設計事務所が2社、ゼネコンが1社の計5社。情報収集や、図面・提案書のプレゼンなどで、ほぼ毎日いずれかのお客様のところへ顔を出しています。担当社数が5社と聞いて、ずいぶん楽な仕事をしているように映るかも知れませんが、ゼネコンも大手になるとオフィスビル、ホテル、工場、病院、学校、商業施設という具合に担当が分かれていたりします。「オフィスビル担当者とは知り合いだが、病院担当者とは面識がない」、なんてことも新人は当たり前で、現状、担当しているゼネコンの、昇降機ニーズすべてを拾っているわけではありません。そのため、お客様仕様にカスタマイズした昇降機をプレゼンしたり、昇降機とセキュリティシステムを合わせて提案したりすることで、まずは現在の担当者の方に認めていただくこと。そこから他の担当者の方を紹介していただけるよう、信頼関係を築き、広げていくことが私には求められているのです。



高水準の“営業品質”で大型受注に成功。



一人で営業に出るようになって約1年。先日初めて、「取ったぞ！」って叫びたいくらい契約が決まりました。関西地区に建設されるホテル向けの昇降機を多数受注。そのほとんどが「特注型」と呼ばれるグレードの高いものでした。通常、昇降機の受注は1～2台のケースがほとんどで、億単位の商談は関西支社の中でもめったにありません。商談当初から受注まで一貫して担当をすることは初めてであったため、「本当に頑張ったな」と自分で自分を褒めてしまいました。もっとも、それまで担当したことのない規模のプロジェクトですから、私一人ではわからないことばかり。関西支社の営業、設計の先輩社員や、販売代理店の担当者、さらには製作所にアドバイスをもらいながら、お客様のニーズを満たす昇降機の提案活動を行いました。最後まで価格交渉は難航しましたが、最終的にはお客様にご満足いただける内容で決着することができました。

今回の案件では、製品や工事の品質を評価して頂くことで大型受注を成し遂げることが出来ましたが、今後はこれらの製品・工事品質に負けない“営業品質”を身につけ、評価して頂くことで受注を一つでも増やすことを当面の目標としていきたいと考えています。そして近い将来、グローバル市場で闘えるだけの力をつけ、世界中に三菱電機の昇降機やビルシステムを普及させたいと思います。



5年後の目標

世界屈指の製品品質に
負けない営業品質で
世界のニーズに応える!

片桐 大介

Career Profile

学生時代 高校時代からアメリカンフットボール一筋。学生生活のほとんどの時間をアメフトに費やす。教育学部に所属するも、卒業後教師にはならず、ワーキングホリデーを利用し、カナダに1年間留学。語学学校での勉強、教育関連のボランティア活動などを通して視野を広げ、2011年2月帰国。

入社を決めた理由 帰国後、当初は商社を希望していたが、日本企業の製品を世界中に広めたいと考え、メーカーの海外営業志望に軌道修正。どうせ売るなら"日本一の製品を世界へ"と考えていたので、日本一あるいは世界一の製品を数多くラインナップする三菱電機を選ぶ。

2011年 10月入社。関西支社 ビルシステム部に配属。昇降機（エレベーター・エスカレーター）、ビルシステム製品（入退室管理設備・監視カメラ設備・中央監視設備）の国内営業を担当。



事務系 2005年入社
文学部

阪本 亜希

本社
高周波デバイス営業第二部
営業

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

アメリカでも闘える 私になる。

配属後すぐに、アメリカ担当に抜擢。

入社して配属されたのは、北伊丹製作所（現高周波光デバイス製作所）。用意された机に座ると、教育担当の方から「阪本さんは海外営業で、明日からアメリカ担当ね」と言われました。つまり、これから私は光通信用デバイスをアメリカに売り込む仕事をするということ。アメリカは、通信ビジネスそのものを生み出している、最先端の技術が集まる場所。顧客がつくろうとしている製品の情報を、誰よりも早くつかみ提案しなければならない。文系の新人が担当できるのか？不安もあったが、まずは顧客との関係をどうつくるかが大切だと考えて、がむしゃらに仕事に打ち込みました。けれど、めまぐるしく変化する技術・市場で、電話とメールだけのコミュニケーションでは信頼関係などつくれず、2年目からは、技術者と一緒に2カ月に1度はアメリカへ飛びました。東海岸から入り西海岸へ移動しながら、1週間で10社以上の顧客を訪ねる。でも、当時の私は英語も話せず、ただおとなしくそこにいるだけ。このままでは私の存在意義はないと思い、毎回飛行機の中ではパソコンとにらめっこして、寝る時間も惜しんで市場や製品の勉強をし、キャビンアテンダントに、「食事をとらずに大丈夫でしょうか？」と心配されるほど。何もできない自分とにかく焦り、私の海外出張はかっこいいものでも何でもなかったですね。



まず、アメリカで闘える自分をつくること。



現地のセールスに、静かにおとなしく笑顔で「～してくれませんか？」とお願いするだけでは、相手を動かさない。目の前にいる相手の心を動かすには、どうしたらいいのだろう。阪本亜希をアメリカで売りこむには？私は、まず自分のキャラをつくり上げようと考えました。「食べまくる」という作戦を立て、食事の度にデザートを食べ続けた。すると、皆が「Akiといえばデザートだ！」と笑うようになり、なぜか仕事も順調に進むように。だんだん仕事にも言語にも慣れ、何を質問されても大丈夫なだけの事前準備をして、とにかくプレゼンや交渉に挑む。これらすべての経験が私を強くしてくれました。

言うべきことを、言う勇氣。

頻繁なアメリカ出張は、6年続く。私は、「議論の結果をあいまいにしないこと」をポリシーとしました。できないことをできると言えば顧客に迷惑をかけるし、最後には自分に返ってくる。修羅場を何度も経験して学んだことでした。一方、社内に対しては、製作所のベテラン技術者や開発者、上司、いろんな人の気持ちや立場を考えすぎて膠着状態に陥り、迷ってしまうことがよくありました。そんな私に上司からメールが。「阪本さんが、顧客の要求を製作所へ右から左にぶつけるのではなく、社内の人々の気持ちを常に考えて行動していることは非常に良いこと。だけどこれからは、自分がどうしたいのかをまず明確にし、自分のポリシーを持って、自分らしくコーディネートして欲しい。阪本さんにはできると俺は信じているから。」まだまだ迷うことはたくさんあるけれど、私はこの言葉を胸に今日も頑張っている。これからは日々の活動にもっと経営的な視点も入れて、判断・行動できるように挑戦していきたい。



結婚しても、自然なスタイルは変わらない。



「お前はいなくなると困るから、とにかく結婚するな！」とアメリカの販社や顧客に冗談で言われた時は、うれしかった。プライベートでは、6年間遠距離交際してきた彼と2010年に結婚。結婚した後もまだ一緒に暮らしていないけれど、二人とも離れていると感じたことはないし、結婚することで、各々の世界が狭まるというのは違うと思う。一緒に生きていくパートナーに対して、自然に尊敬して、自然に協力して、そして自然に自由でいられることが大事だなと思っています。子育てをしながら働くことについては、どれだけ頑張る気持ちがあっても迷惑をかけることは事実。頑張りすぎてダウンして、結局職場に迷惑をかけたらないよう、いかに自分を客観視して管理できるかだと思う。まだ経験していないから何とも言えないですけどね（笑）



5年後の目標

公私共に充実させ
世界で唯一の2-7-7-1に
なす下!!

↑上司からいただいた
メッセージ。実現します!
阪本亜希

Career Profile

- | | |
|----------|---|
| 2005年 入社 | 北伊丹製作所へ配属。光通信用デバイスの海外営業としてアメリカを担当。 |
| 2006年 | 担当国に、シンガポールが加わる。 |
| 2008年 | 海外営業部門と国内営業部門の統合のため東京本社へ異動。 |
| 2009年 | 市場動向・技術動向から真の動向をつかみ、経営施策、開発方針、製品企画への提言をおこなう、光通信マーケティンググループに兼務として配属。 |
| 2011年 | 北米に加え国内営業にも従事し、北米・国内市場のリーダーとなる。 |
| 2017年 | 計画グループへ異動。 |



※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

製品を売り込む、というよりは ビジネスパートナーになる、 という感覚に 近いかも。

扱っているのは、「あらゆるものづくりを支える」製品です。

私が籍を置く中部支社は、三菱電機のすべての事業セグメントを担い、愛知・静岡・岐阜・三重の東海4県のお客様を担当する一大営業拠点。FA（Factory Automation）機器のリーディングメーカーとして、同地域のメーカー各社の“ものづくり”を支えています。

私は、入社と同時に機器第二部へ配属となり、電動機の回転数を自在に制御できる「インバーター」の営業を担当することになりました。「インバーター」とは、工場の空調用ファンの回転数を変更したり、ベルトコンベアーのスピードに緩急をつけるなど、モーターの速度を制御する部品です。インバーターのような工業用機器の営業は、最終消費財の営業とは客先も営業スタイルも異なります。たとえば私はビールが好きなので、ビールを例に挙げると、ビールメーカーにビールの充填機や、瓶を運ぶベルトコンベアーなどを提供している製造装置メーカーが私の主なお客様になります。ここでの営業スタイルは、「お客様（＝製造装置メーカー）」に対して、「お客様にとってのお客様（＝ビールメーカー）」へのメリットを訴求するというものです。具体的には、生産ラインに当社の「インバーター」を搭載すれば、ビールメーカーの工程作業時間の短縮や品質向上、省エネにつながりますよ、といった提案をしています。つまり、お客様への営業活動を通じて、その先のお客様のものづくりをも支えるような仕事なのです。



「今回、三菱で行こうか」の一言が嬉しかったです。



学生時代の経験から振り返って考えてみると、私は裏方の仕事に魅力を感じる性分の方です。その意味でいえば、FAシステムの提案は、まさにお客様である製造装置メーカー、ひいては最終消費財メーカーを支える仕事。お客様の商売をお客様以上に理解しなければなりませんし、お客様の業績が伸びるか否かは、私たちの提案にかかっています。販売代理店や商社の方々とチームを組み、一つのプロジェクトを通して、お客様と一緒に成長していくところに大きなやりがいを感じています。

2010年、課の異動により、担当する製品が「インバーター」よりも精密で高度な機能を持つ「ACサーボ」に切り替わりました。その頃の印象に残っている商談なのですが、私が担当している代理店経由で、「あるお菓子メーカーで、これまで手動だった鯛焼き製造装置を自動化したいという話が持ち上がっている」と聞きました。私たちは工場で働く方々の、焼き型をそっと持ち上げそっと下ろす、でもタイムリーでスピーディーという見事な手さばきを、自動製造装置で再現するという商談に取り組んだわけです。私が担当する「ACサーボ」以外にも、モーターやコントローラー、さらにこれらを動かすプログラムなど、様々なアイデアを持ち寄り、開発を進めました。その結果、これらの実用化につなげることができ、製造装置で焼いた鯛焼きを試食する“役得”もありました。何より製品の品質はもちろんですが、その努力を買っていただき「今回、三菱で行こうか」と仰っていただいたときは、本当にうれしかったです。

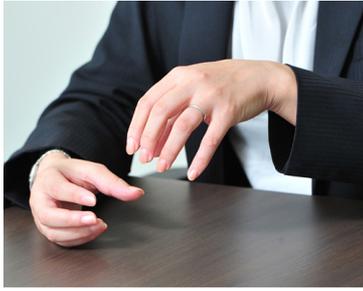
「セカンドベスト」、これからの営業課題です。

このように販売代理店や商社の営業、支社の技術営業、製作所の開発エンジニアそしてお客様、たくさんの方とのチームワークによって成り立っていることも私の仕事の大きな特徴。それだけに意見の食い違いや、調整が難航することもあります。

たとえば、炭素繊維の製造装置市場を開拓するプロジェクトに参加した時のことです。お客様のところへ足繁く通い、お客様仕様のオリジナル機器を開発するなどした結果、私たちのチームの努力を認めていただき、新規受注にこぎつけた案件がありました。ところが機器の開発が納期に間に合わないことが発覚し、スケジュール調整に奔走しました。社内の開発部門とは工程を、工事業者、お客様とは搬入設置日を何度も調整し、ドタバタになり迷惑をかけてしまいましたが、何とか着地点を見出すことができました。以来、突発的で想定外の事態に陥っても冷静に対処し、セカンドベストな提案ができるだけのスキルが身に付くよう意識的に活動しています。



仕事もプライベートも充実。出産後も仕事は続けていきたいです。



私事ですが、今年結婚しました。私は週末に開催されるお客様の販促イベントに参加したり、泊まりがけの出張もチラホラ。夫も仕事が忙しい。そんな二人ですから、以前はお互い仕事に集中することもありましたが、結婚後は忙しくても二人の時間を大切に、プライベートも充実させています。

お互い総合職採用なので、特に営業の私は今後、海外を含めた転勤の可能性があります。「出産後もずっと仕事を続けたい」という私の気持ちを尊重してくれる夫なので、私が転勤となった時は、「お互い、自己管理をきちんとして頑張ろうね」という話し合いもしています。子育てもしたいですし、FA営業の仕事にも面白さを感じているので、国内の他のエリアや海外での営業にも挑戦したい。「インバーター」「ACサーボ」以外の製品も幅広く取り扱い、併せて国内外の様々な市場に精通し、総合的な提案ができるようになることで、いずれはお客様が抱える課題を一つでも多く、高いレベルで解決できるような営業になりたいですね。



5年後の目標

FA営業で
お客様の価値創造を
下支え。

敦賀 梓

Career Profile

2005年 入社

中部支社 機器第二部に配属。主に工業用機器を扱い、工場の自動化や省エネを支援するFA事業において、その機器の一種である「インバーター」の営業として、東海エリアのお客様を担当。

2010年

同じく中部支社 機器第二部において、部内異動。産業用ロボットや工作機械から、半導体・液晶製造装置に至るまで、幅広い分野で駆動源として活用される「ACサーボ」の営業を担当。現在に至る。



事務系 2004年入社
外国語学部

杉山 知佳

静岡製作所
営業部
営業

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

私の企画した エアコンで寒い国も、 暑い国もいい風が 吹きますように。

日本のものづくりを世界へ発信したい。

大学時代に留学したマドリード。当時のスペインでは、まだ日本があまり認知されておらず、大変ショックを受けました。どうしたら日本をアピールできるのかな？と考えた結果、家電メーカーなら日本のものづくりの良さを世界へ届けられると思い、就職活動を行いました。三菱電機の面接では、面接官の一言に心を打たれ、泣きそうなくらい感動したことを覚えています。その出会いがなかったら、私は今ここにはいなかったと思います。

配属は、静岡製作所。希望通り海外営業となり、欧州向けの家庭用ルームエアコンと業務用パッケージエアコンを担当しました。海外営業は、商品企画から生産、出荷までのすべての工程に携わり、責任を持つことになっています。そのため、担当地域の市場動向や規格を常に把握し、その国ではどのような機能をもつ製品が必要なのか、他社の作戦はどうかなど、常に市場の声に耳を傾け、的確なタイミングで開発・導入につなげることが重要です。年に数回行う現地での市場調査では積極的に動き、時にはユーザーのご自宅を訪問して家の構造や使い方を調べ、知識を増やしていきました。



部品が足りない。つukれない。どうするか。



入社2年目から3年目はヨーロッパで猛暑が続き、エアコンは好調でした。でも好調すぎて、圧縮機というメインの部品が足りないという事態に陥ったことがありました。ヨーロッパの営業担当からは早く生産して送って欲しいと言われますが、製造現場も忙しくてつukれない。生産計画を立てたのは私です。なんとかしなければなりません。私は、ものづくりの現場である工作課や製造ラインに毎日足を運んで情報を集め、国内向けの生産が5台減産になったと聞けば「その5台分の圧縮機をください」と頼みこみました。工場をかけずり回って、お願いする。祈るような気持ちでした。

ものをつくる、ということ。

胸が震える大ピンチ。でもそのおかげで、所内のいろいろな方と知り合うことができました。ものづくりの現場を毎日見ることで、誰の手がかかっているのか。誰がどれほどの大変な思いをして製品をつくっているのかも、よく分かりました。現場の皆さんが精一杯協力してくださったおかげでピンチをなんとか乗り越え、工場からヨーロッパに出荷できたときは、ここで働けてよかったと心から思いました。ものをつくるって、こういうことなんだ。私もその一員なんだと気づいたとき、胸が熱くなったことを今でもよく覚えています。



子育ても、仕事も、やめられません。



欧州、豪州、台湾、中東、アフリカなど、これまでいろいろな国を担当してきました。現地への出張で「品質がよくて好評ですよ」と販売店の人が言ってくれたり、マーケットシェアが伸びたときは、うれしくなります。2009年に子どもを出産。復帰してからは時間がないので、いつも駆け足。トイレに行くのも水を飲むのも忘れるくらい集中して仕事を進めています。それでも、英語をもっと勉強したいし、マーケティングの知識もつけたい。スキルアップも二人目の子どもの計画もしっかり立てて、これからも仕事を続けていこうと思っています。



5年後の目標

地球にも子どもたちにも
やさしい風を届ける

杉山 知佳

Career Profile

- | | |
|----------|---|
| 2004年 入社 | 静岡製作所に配属。空調機器の海外営業として、欧州向け家庭用ルームエアコンと業務用パッケージエアコンを担当。 |
| 2005年 | 豪州、台湾を担当。年度計画、生産計画業務担当。 |
| 2008年 | 米州、中東、アフリカを担当。年度計画業務担当。 |
| 2009年 | 育児休職。 |
| 2011年 | 復職。海外市場向け家庭用ルームエアコンの機種戦略を担当。欧州、豪州、米州を担当。 |



※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

世界中の国で 私たちのエレベーターを 活躍させたい。

はじめりは、香港、中国でした。

私は入社以来、海外に向けてエレベーターを販売してきました。2階建て以上の建物には、必ず上や下に移動するための何らかの手段があります。あまり意識することはないかもしれませんが、エレベーター及びエスカレーターは、ビル内を安全で快適に上下に移動するための交通手段として、とても大事な機能を担っています。また自分の携わった仕事は、世界中のあちこちのビルという目に見えるかたちで残り、さらに高さや速さで世界一のものをつくれれば、ギネスブックにも載る。私にとっては夢を描くことのできる仕事です。

私は入社後、香港、中国の担当となり、1998年、香港の三菱電機香港有限公司に赴任しました。香港で仕事をした4年間。今でも忘れられないくやしい思い出は、香港島で一番高いビルのエレベーターを受注できなかったこと。逆に、当時の香港で一番速いエレベーターを取り付けられたことは、良い思い出です。

当時の香港で3番目に高い62階建てのビルに分速540mで昇降するエレベーターを受注できたことは、当時の私にとって大きな自信になりました。また、中国で工場を立ち上げるプロジェクトに参加したことも貴重な経験でした。中国での輸入規制が厳しくなる中、どうすれば中国での供給が継続できるのか。ものづくりをビジネスの観点から見ることができた経験は、今も私の財産になっています。



スペイン、アイルランドへの進出を果たしました。



2002年に帰国し、心機一転、ヨーロッパの担当になりました。エレベーターは、もともとヨーロッパやアメリカから生まれた製品。歴史も知名度もある競合がひしめく、難しい市場です。それでも、何とか当社のエレベーター・エスカレーターをもっと広めたい。当時はまだ進出していなかったスペインやアイルランドなどで、代理店になってくれる会社を訪れ、当社のエレベーター及びエスカレーターの特徴を教え、一緒に販売戦略を考え顧客を回りました。ようやく一件目を受注できた時は、うれしかったですね。これで、それまで販売してきた地域に加え、新たにスペインやアイルランドなどにも、私たちのエレベーターを納入することができたのです。

カリフォルニアでは、経営計画を学びました。

2006年より米州担当となり、2007年にはアメリカの Mitsubishi Electric and Electronics USA Inc.の Elevator & Escalator Division (MEUS-EED) に赴任し、エレベーター事業の経営計画を担当しました。当時、アメリカの景気はよかったです。人件費が高く、受注が増えすぎると逆にエレベーター・エスカレーターを建物に取り付ける工事コストがかさみ経営が苦しくなるという悪循環がありました。MEUS-EEDに事業としての体力をつけなければならない。計画を立てて毎月の工事負荷をコントロールし、変動要素を想定内に抑え、タイミングを見計らいながら少しずつ受注量を増やしていく。まさに、会社経営に近いことを学べた期間でした。景気がよくても、攻めればよいというものではない。そこには確かな経営計画が必要だと実感できた、有意義な時間でした。



そして、中南米、新たな新興市場へ。



2010年に本社に戻り、今私はアメリカ、中南米の市場での営業戦略を考えています。中でも、中南米は市場が活発なので、メキシコの工場を拡大し中南米の市場に特化した製品づくりをする計画や、米州内での新たな市場拡大の事業計画を進めています。去年は世界を5周分も移動しましたが、新たな地域で私たちのエンジニアが活躍する日が来るのだと思うと、大変な出張でも力がわいてきます。

海外においての仕事は、言葉や文化の違いもあり意志の疎通が難しいこともあります。けれど、結局は人と人。私は常に、私の意図が理にかなっているか？ということを考えながら、納得してもらえぬまで諦めずに話し合うことを大切にしています。そうすることでまず私自身が、世界中でかかわる人たちに信頼される存在になることが、新しい市場開拓にもつながると信じています。



5年後の目標

世界中の人達に
安全・安心で快適な
エレベーターを。 浅葉由貴

Career Profile

- | | |
|----------|---|
| 1994年 入社 | 現在のビルシステム海外事業部に配属。1年間、稲沢製作所で研修を受けた後、香港・中国向けエレベーターの販売、輸出業務を行う。 |
| 1998年 | 香港の現地法人に駐在。広東省の新工場の立ち上げにも携わる。 |
| 2002年 | 本社へ帰任。欧州担当となり、市場戦略立案、販売支援業務を行う。また、新市場（スペイン、アイルランド）進出を支援。 |
| 2007年 | 米国の現地法人に駐在。経営計画を立案し、米国のエレベーター事業の安定化と販売拡大を支援。 |
| 2010年 | 本社へ帰任。米州（北・中南米）を担当。 |
| 2016年 | AG MELCO Elevator Co. L.L.C. (U.A.E.) へ出向。 |



※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

ものづくりは、資材からはじまります。

キーパーツの開発に参加しました。

私は入社以来、資材の調達に携わってきました。最初はエアコン、冷蔵庫とそれらに使用する圧縮機を生産している静岡製作所で、まず電子基盤に搭載する電子部品を担当しました。小さな部品で安いものは1個が1円以下ですが、その種類は数百。名前も機能も分からないので、本で勉強したり、技術者に教えてもらいながら、その部品はどのような機能を持ち、どのメーカーがつくっているのか、どういう品揃えがあるのかなど、調達や交渉に必要な情報を覚えていきました。材料や部品を決めることは、製品の性能やコストにも大きく影響します。モデルチェンジに向けて普段からサプライヤーの情報を把握し、設計者に部品などの提案をしていくことも、資材担当としての大切な仕事になります。

入社2～3年目には、エアコンに使用する機能部品の開発にも携わりました。機能が上がり、設計もしやすくなり、製品としても使いやすい。しかもコストダウンできる形とは？という発想の中、半導体とその周辺の回路をパッケージ化した、パワー半導体のDIP IPMを開発したのです。初めはコストが合わず、これが本当に世の中に受け入れられるのか？と思いましたが、今ではエアコンのインバーターの世界では他社メーカーにも標準的に搭載される非常にメジャーな部品となりました。入社から早いうちにキーパーツの開発に関われたことは、貴重な経験でした。



鉄鋼がなくなると、工場が止まってしまう。



2003年より、静岡製作所のあらゆる製品に使用される鉄鋼の担当になりました。現地調達ができない海外生産拠点の鉄鋼も静岡で調達管理をしているため、今度は数百億円を動かす大きな仕事になりました。鉄鋼メーカーとしっかり組んで、中長期で安定した取引引きをすることが鉄則です。

ところが2004年、世界的に鉄鋼の需要が増加し、調達難になりました。鉄鋼が手配できなくなると生産の一切が止まってしまう。海外のメーカーにも当たるなどしながら材料を集めましたが、日本の材料と加工性が異なるため、社内へ説明、説得し、関係部門の協力を得る事が必要でした。海外の工場へも出向き直接説明し依頼することで、関係部門の方々に協力いただき、何とか乗り切ることができました。鉄鋼は設備投資に莫大な費用が必要で、急な増減産に対応できない。そこがとても難しいところなのです。

タイのMCP社へ出向。工場の経営を考える。

2005年には、タイへ出向となりました。MCP社（MITSUBISHI ELECTRIC CONSUMER PRODUCTS (THAILAND) CO.,LTD）は欧州や東南アジアなど海外市場向けエアコンの生産拠点。2,000名以上の現地社員が働き、生産台数は今では日本を超えています。工場全体の生産計画に合わせた資材調達をする中で、私は日本で一品種の資材を担当していた時に比べ、担当範囲が広がり、会社を良くしていくために資材部門は何をしていかなければならないか、今まで以上に深く考えるようになりました。

2006年に、銅やアルミを始め、様々な素材の価格が高騰し、損益が悪化するという状況になり、対策の一つとして一部の製品の値上げを行ったのですが、この時、自分が決めている調達価格が会社に与える影響を今まで以上に認識し、自分の仕事が会社の経営に直結しているという思いが強まりました。また、日本と違い、伸び続ける海外市場の中で、事業が拡大していくその中で仕事を経験できた事は、大きな収穫でした。



そして、本社の資材部へ。全社の鉄鋼をみる。



2011年、日本に戻り、今度は本社の資材部に配属されました。鉄鋼の担当として、一部の海外拠点と日本全社の鉄の使用量を取りまとめる仕事を行っています。どの工場でどれだけの鉄鋼を調達し使用しているのか。それを経営視点から見たときに、資材部としてはどう動けば良いのか。価格交渉はどのように行うべきかなどを考え、各工場に調達方針を指示するので

す。
的確な指示をするためにも、今後、各工場に出向き、何をつくり、その中で鉄鋼をどのように使っているのか勉強していこうと考えています。例えば、自分が経験してきたエアコンをつくっている工場と、発電機や、変圧器などをつくっている他の工場では、いろいろ違いがあるので、自分の目で見てしっかり理解した上で、方針を立てていかなければと考えています。



5年後の目標

お取引先様の中に
「三菱電機ファン」を
広めていきたい

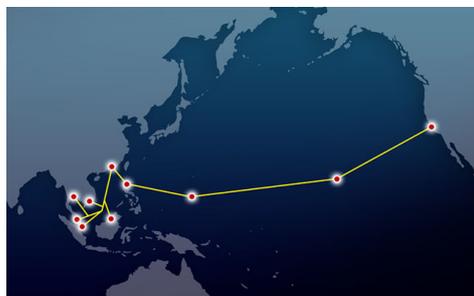
Career Profile

- | | |
|----------|---|
| 1993年 入社 | 静岡製作所の資材部に配属。機能部品（半導体、電子部品、モーターなど）の調達を担当。エアコンのキーパーツであるパワー半導体の開発にも携わる。 |
| 2003年 | 同部署にて、鉄鋼の調達を担当。 |
| 2005年 | MCP社（タイ）へ出向。資材担当として工場全体の資材管理を行う。 |
| 2011年 | 本社資材部へ異動。一部の海外生産拠点を含む全社の鉄鋼調達の管理を担当。 |
| 2015年 | Mitsubishi Electric Asia (Thailand) Co., Ltd.（タイ）へ出向。 |



一大プロジェクトが生まれた背景とは。

現在、世界各国で社会を支えている三菱電機の製品。
それはかつて経験したことのない課題へ挑戦した結果、実現できたものです。
プロジェクトに関わった事務系・技術系社員がどのように
困難・逆風を乗り越え、ともにシナジーを生み出してきたのか。
その情熱の軌跡をお伝えします。



Asia/U.S.A

Project Interview 09

**アジア・米国間を結ぶ
国際通信網を強化し、
通信の未来を変えていけ。**

アジア7カ国と米国間の国際通信を支える
光海底ケーブルシステム増設プロジェクト

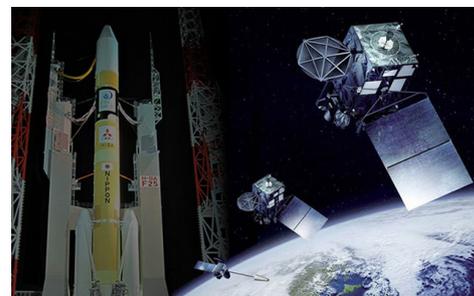


U.S.A

Project Interview 08

**新しい生産ラインを
海外で立ち上げるミッショ
ン**

EPSの製造ライン新規導入プロジェクト



Japan

Project Interview 07

**世界最先端の観測センサー
を搭載し
日本の技術で、宇宙へ。**

静止気象衛星「ひまわり8号・9号」プロジェクト



China

Project Interview 06

生産ラインを止めずに 問題解決するミッション

ファクトリーオートメーション (FA)
システムを支えるプロジェクト



U.S.A

Project Interview 05

戦略的パートナーシップで 世界に誇るFA事業をもっ と強く。

米国ソフトウェア会社との
戦略的協業M&Aプロジェクト



China

Project Interview 04

超高速エレベーターへ。 挑戦の舞台を獲得せよ。

中国「上海中心大廈」向け
エレベーター開発プロジェクト



India

Project Interview 03

インドの人々の生活を 様々な面から支えるミッ ション

FA、半導体、車両電機品で
インドの街づくりを支えるプ
ロジェクト



India

Project Interview 02

新興国家の夢を乗せ、 走り出せ「私たちのメト ロ」。

インドバンガロール
地下鉄整備プロジェクト



Japan

Project Interview 01

全社の技術を結集し、 夢の電力網を実現せよ。

スマートグリッド・スマート
コミュニティ
推進プロジェクト

Project Interview 01

全社の技術を結集し、
夢の電力網を実現せよ。

スマートグリッド・スマートコミュニティ 推進プロジェクト

安定的なエネルギーを確保しながら低炭素社会を実現する。この世界的な命題に対し、有力な解決策として検討されているのが「スマートグリッド」。再生可能エネルギーが大量に導入されても安定した電力を供給する次世代の電力網だ。三菱電機が目指すのは、この「スマートグリッド」を活用し、電力の供給と需要の全体を見渡し、自然エネルギーも含めたエネルギーのベストミックスをベースに、コミュニティ全体のエネルギーを最適化する「スマートコミュニティ」。積極的に動き出している全社横断プロジェクトの中心となっている二人のメンバーに聞いた。



尾崎 葉一

Ozaki Yoichi

本社 戦略事業開発室
スマートコミュニティプロジェクトグループ
サブプロジェクトグループマネージャー



鈴木 浪平

Suzuki Namihei

本社 戦略事業開発室
スマートコミュニティプロジェクトグループ
主管技師長



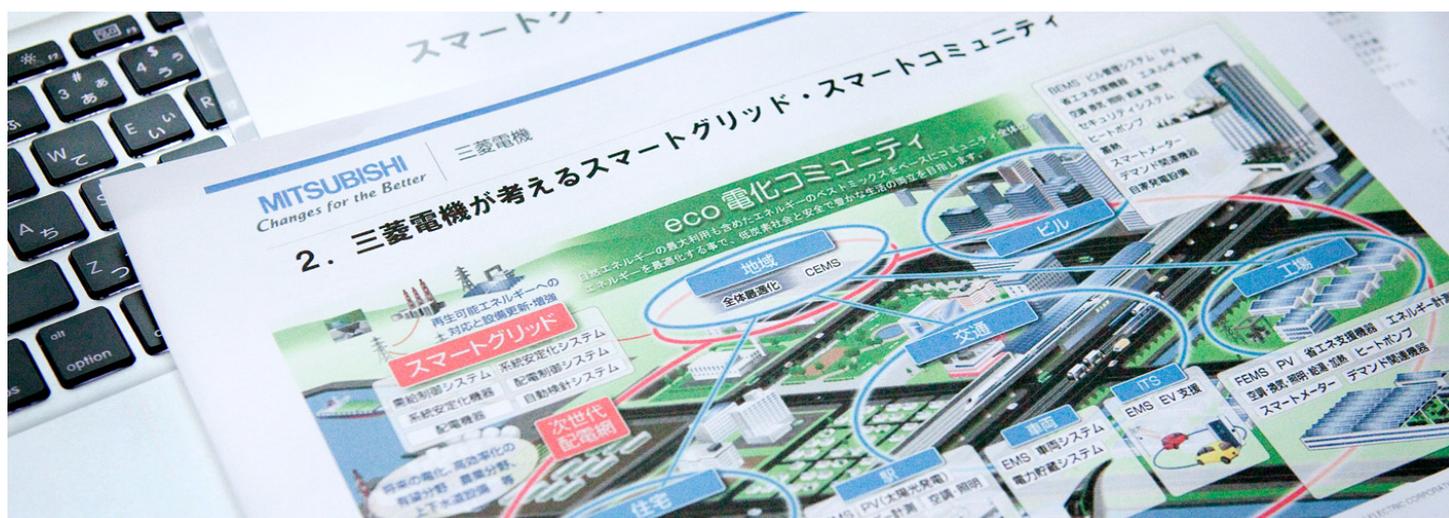
もともとは社会システム事業本部で官庁向の営業を担当していた尾崎葉一。当時担当していた低炭素社会実現事業の一環としてスマートグリッドを担当することに。最初は尾崎を含めたたった3人での始動だったと言う。何からどう手をつけたらいいのかわからない状態から、三菱電機としてやるべきことは何か、戦略を練る日々は2009年から始まっていた。

「我々はすべてを持っている。」 待たれているのは、三菱電機全事業のシナジー。

スマートグリッドを実現させていくうえで、三菱電機は大きな強みを持っている。それは電気を「つくる」発電系から、「配る」配電系、そして電気を「使う」需要家に至るすべての分野で実績と技術を豊富に持っていること。これらをつなぐことこそが、自分のミッションだと尾崎は言う。

「電気を「つくる」最上流では発電・変電設備や大規模太陽光発電システム、系統制御システムなどの豊富な納入実績があり、多くの技術が蓄積されています。「配る」ところでは、配電自動化設備や、スマートメーター（電子式電力量計）などや、ICT（情報通信システム、セキュリティシステム等安全に情報を伝達するしくみ）といった電力の安定供給のカギを握る製品やシステムを持っている。さらに、コミュニティを構成する鉄道・車などの交通システムやビル管理システム、家電製品など、街や住宅で電気を「使う」製品をつくっている。スマートグリッド・スマートコミュニティに必要な技術が驚くほど我々の手中にある。これらをどう組み合わせ、つなぎ、融合させるかなんです。」

三菱電機においてスマートグリッドを推進するということは、社内の事業本部が一つにつながること。「すべての事業本部から人を集めたい。経験豊富で、自身のキャリアを全社に活かせる人、迅速に意思決定できる人を。」尾崎はそう上司に要請した。



「ここからきっと何かが起こる。」

2011.2.16 全社から精鋭が集結したドリームチーム誕生。

尾崎の提言は受け入れられた。スマートグリッド・スマートコミュニティ関連の事業の推進を全社横断のプロジェクトとして立ち上げることが決定。2011年2月16日、一年前からワーキンググループをつかって議論してきたメンバーを中心に、各事業本部からアサインされた精鋭が本社営業本部に集結する。メンバー10名、他事業と兼務のメンバーも含めれば総勢20名の全社横断プロジェクト「スマートコミュニティプロジェクト」グループが発足する。

「少しでも早く具体的な活動を行うために2月に人事発令を行いました。いよいよ本格的に三菱電機のスマートグリッド・スマートコミュニティが動き出すと実感した。」（尾崎）

集結したメンバーの一人が、リビング・デジタルメディア事業本部からやってきた鈴木浪平。ホームエレクトロニクス製品の開発に携わって来た経験豊かなエンジニアにとっても、このプロジェクトへの招集は興奮するものがあったと言う。

「電力インフラから家電までのスペシャリスト集団。本当に素晴らしいメンバーが集まっていて、自分もその一員であることを光栄に思っています。」

街全体を見渡すインフラの視点、一方で、一軒一軒の住宅や家族の一日を細やかにみつめる生活家電の視点。通常なら交わることのなかった視点が、ここで交わりはじめた。



入社以来、リビング・デジタルメディア事業本部で冷蔵庫やIHクッキングヒーターなどの開発に携わってきた鈴木浪平。スマートグリッド実証実験の需要家側での実証設備である「大船スマートハウス」にも関連したことから、今回、スマートコミュニティプロジェクトへ参画することとなった。

「電力関連の専門家と一緒に仕事をするのは初めて。今まで、安定した電力を前提として製品開発を行っていましたが、安定した電力を最終ユーザに届けるためにいろいろな仕組みや制御が行われているのを知ることができ、大変勉強になります。」

2011年3月11日、東日本大震災が発生。計画停電、各地で行われた節電の努力。それまであって当たり前のように思っていた電力エネルギーの大切さを、私たち日本人はあらためて痛感させられることになる。同時に、再生可能エネルギーのさらなる活用を含むスマートコミュニティ建設の必要性をはっきりと認識する。尾崎、鈴木たちの動きも加速する。



2011.5.11 「大船スマートハウス」実証実験開始

2011.10.19 「尼崎・和歌山地区スマートグリッド・スマートコミュニティ実証実験設備」本格稼働

「スマートコミュニティは概念も曖昧で、国や地域、提言する企業によって目指す姿もちがう。当社もいろんな方法を模索してきましたが、三菱電機は地に足の着いた技術とビジョンで進めていこうと実証実験設備をつくって実験を始めているんです。派手な夢物語を掲げている企業もある中、地味で真面目なやり方です。

たとえば、神奈川県鎌倉市大船に建設した「大船スマートハウス」での実証実験です。一軒家のモデル住宅で様々なデータを取得しながら、住宅での「エネルギー管理モデル」の構築、「ゼロエミッション住宅」の実現に向けた技術検証を行っています。

10月には、尼崎（兵庫県）、和歌山地区でも実証実験設備が稼働を始めています。こちらは7kmにわたり新たに設置した実証実験用配電網上に発電模擬装置や蓄電池、大規模な太陽光発電システムなどのスマートグリッドで必要とされるあらゆる設備を備え、再生可能エネルギーが大量導入された際の電力の送配電に関する課題と対策の検証を行っています。

これらの実証実験設備を活用することにより、あらゆる組合せで実証実験が可能です。ここまで大規模な実験施設を社内に保有しているのは当社だけではないでしょうか。」（鈴木）

他の企業や国、全国の自治体などからの問合せも増えていると鈴木は言う。実験設備があるということはアイデアで終わらせず、確かめることができるということ。

「我々の構想についても実証データをもとにプレゼンテーションしていきます。」



強い事業を核として、いくつもの事業・技術を融合させ、社会課題にソリューションをもたらす。
三菱電機の成長戦略 そのものとも言える、「スマートコミュニティ プロジェクト」。

社内実証以外にも実用化に向けた案件に尾崎たちは着手している。

確かな実証に基づいて構築され、次世代電力網が細やかに張り巡らされたコミュニティが、
どこかに立ち上がる日は遠くない。二人の挑戦は続く。



「組織づくりも、ビジネスの仕組みづくりも、
すべては未来のものづくりのために。」

尾崎 葉一

「やっぱりうちはうちらしく、地に足を着けて、
作りながら前進する。」

鈴木 浪平

Project Outline

全社横断的プロジェクトとして2011年2月、営業本部 戦略事業開発室にスマートコミュニティプロジェクトグループ発足。2015年度にスマートグリッド関連事業での売上げ1兆3,000億円を目標に、20名が実証実験や他社とのアライアンス立ち上げなどに取り組んでいる。

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

▶ Project Interview 09

アジア・米国間を結ぶ国際通信網を強化し、通信の未来を変えていけ。

▶ Project Interview 08

新しい生産ラインを海外で立ち上げる
ミッション

▶ Project Interview 07

世界最高性能観測センサーを搭載し日本
の技術で、宇宙へ。

▶ Project Interview 06

生産ラインを止めずに問題解決する
ミッション

▶ Project Interview 05

戦略的パートナーシップで世界に誇る
FA事業をもっと強く。

▶ Project Interview 04

超高速エレベーターへ。挑戦の舞台を
獲得せよ。

▶ Project Interview 03

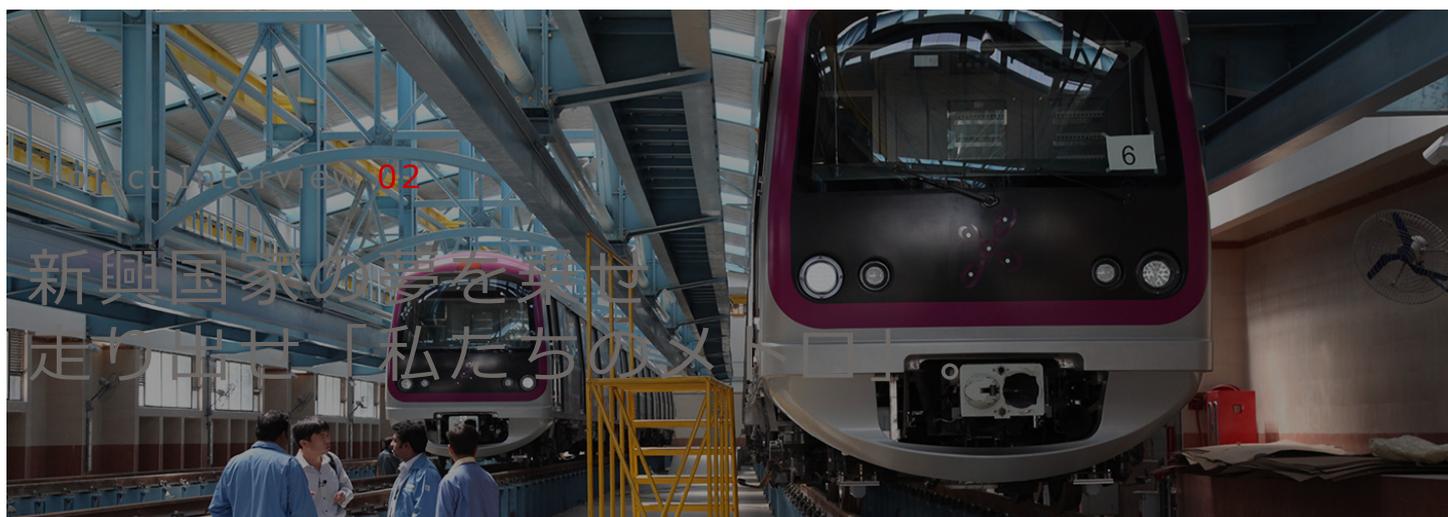
生産ラインを止めずに問題解決する
ミッション

▶ Project Interview 02

新興国家の夢を乗せ、走り出せ「私たち
のメトロ」。

▶ Project Interview 01

全社の技術を結集し、夢の送配電網を
実現せよ。



インドバンガロール地下鉄整備プロジェクト

成長著しい新興国、インド。しかし、鉄道は自国でつくるという方針を長年とってきたために進歩が遅れ、先進国との間には20~30年のギャップが生まれてしまっていた。増加する人口、その移動を支える交通インフラの整備が急務となり、国の方針が2000年から変わる。海外資本を積極的に導入する方向へシフトし、人口が200万人以上いる都市については地下鉄を導入するべきであるという基本方針が出された。三菱電機は2001年、デリー地下鉄の第1期工事、2007年、第2期工事の車両電機品を受注。そしてデリーにつづき、2009年、インド南部の都市バンガロールの地下鉄整備プロジェクトも、ODA（政府開発援助）案件として、韓国とインドの車体メーカーとコンソーシアム（企業連合）を組んで受注。車両の心臓部となる電機品を担うことになった。



藪内 正隆

Yabuuchi Masataka

伊丹製作所
車両システムエンジニアリング部



鳩原 隆

Nyuhara Takashi

本社 社会システム海外事業部
(前所属 Mitsubishi Electric India General Manager)



発展著しいインドのなかでも、IT産業の都市として知られ、インドのシリコンバレーとも言われるバンガロール。しかし、都市の発展に交通インフラが追いついておらず、狭い道路で一日中、車が渋滞する。常にけたたましく鳴り響くクラクションと充満する排気ガス。そんななか、藪内たちの挑戦は始まっていた。

なんのために仕事をしているのか。ここに答えがあった。

2011.10.20. バンガロール・メトロ 第一期区間 開通。

「これはインドと日本のコラボレーションによる成功である。」そんな垂れ幕も掲げられていた。2011年10月20日、大きな拍手とともにテープカットが行われ、バンガロールメトロ東西線、第一期区間6.7kmが開通。バンガロール知事やインドの鉄道省大臣、都市開発省大臣を含む約2,500名が集う盛大な開業式典が開かれた。車両を走らせる電機品をつくった三菱電機のメンバーたちも、VIPとして式典に招待された。インドの要人たちから最大級の感謝の言葉が述べられると、プロジェクトマネージャーとして全体を管理してきた藪内正隆の胸に、無事開業にこぎつけた安堵感、やり遂げた充実感がようやく訪れた。

「一般の人たちも大勢押し掛けて、本当に嬉しそうな顔で、真新しい車両に乗り込む姿がありました。それを見た瞬間、それまでの辛かったこと、厳しいこと、いろいろあったのがすべて吹っ飛んでしまいましたね。やってよかったなあと。日頃の細かいことの積み重ねがこういう結果になるんだということが実感できました。」（藪内）

「たとえばお年寄りが一張羅で地下鉄に乗りに来ているのを見たりすると、鉄道は人々にとってまだまだ特別なものなんだと感じます。きっとこれからは生活は改善されていくでしょうね。もっともっと高品質、高性能な製品をインドにたくさん納めて、インドの皆様のお役に立てるように頑張りたい。」（嶋原）



徹底して話し合うインドの人々。 一つひとつ説明し、信頼を築いた10ヶ月。

「実際のプロジェクトは2009年6月にキックオフをしています。日本から必要なエンジニアを呼んで、BMRC（バンガロール・メトロ・レール・コーポレーション）の方たちと打合せを重ねました。本当に議論するのが好きな方たち。うちには実績がありますから任せてくださいとか、全世界でそうやっていて同じですから大丈夫です、といった説明態度になると、すべて拒否されます。たとえばマスターコントローラー（運転操作盤）のハンドルの形や位置は、なぜこう決まっているのかから話し合って決めました。それに10ヶ月を費やしてようやく詳細設計が決まり、1号機を日本の伊丹製作所で作りました。その日本での立ち会い試験が2010年6月でしたね。キックオフからちょうど一年が過ぎていました。」（藪内）

BMRCの方やコンサルタントを連れ、藪内たちは自分たちのホーム、三菱電機伊丹製作所へ。速度を制御する「推進制御装置」、エアコンやライトといった車載設備を駆動する「補助電源」、車両の機器の状態を監視する「モニター」など、車両に欠かせない様々な電機品の確認試験を立ち会いのもと行う。結果は、無事、合格。

「次は車両メーカーのつくっている車体に当社製品を載せての組み合わせ試験です。今回のプロジェクトは韓国の車両メーカーと共同プロジェクトなので、日本で作った電機品を韓国へ送り、韓国で車両に搭載され、電車として試験を行いました。これが2010年10月でした。その頃には、あれだけ全部説明しないと納得してくださらなかったインドの人たちが、もう説明はいい、あなたが言うんだから信用しますと言ってくれるようになったんです。」（藪内）



日本の鉄道を支えてきた歴史を持つ三菱電機。推進制御システム、駆動システム、モーターといった車両用電気機器は、車両の心臓部となつて多くの列車を走らせている。これまでの新幹線開発にもすべてに関わっており、「鉄道の三菱」と言われるほど鉄道会社から強い信頼を獲得している。



「うちのせいじゃない」では電車が止まってしまう。
企業の連携も鉄道プロジェクト成功のカギ。

「韓国の車両メーカー、インドの車両メーカー、そして日本の商社、三菱電機という4社体制で進められてきたプロジェクト。この会社同士の連携が、プロジェクト成功のためのひとつの鍵になると鳩原は言う。

「何か不具合が起こったとき、お互いを理解しあって解決策をみつけなければいけない場面にも関わらず、うちには関係ない、そっちのせいだろうといった会社同士の衝突は起きがちです。三菱電機につくった機器の問題ではなく、他社につくったところが原因であるとしても、うちのせいではないと放っておいてはプロジェクトは止まってしまいます。常に、三菱電機が関与して問題を解決するようにしてきています。」（鳩原）

「顧客との関係においても、通常、海外のビジネスは本当に契約ありきで、契約外のところではすぐに別契約なのでお金をいただきますということになる。我々としては契約期間の2年、3年でお付き合いを終えるつもりはなくて20年、30年、いやもっと50年といったスパンでお付き合いしていきたいと考えている。そういう接し方でお客様を大事にする日本的なやり方を海外でも通しているんです。」（藪内）

日本の鉄道を支えてきた歴史のなかで育まれてきたのは、高度な技術だけでなく、何があっても自らが率先してリカバーして列車を運行させる強い責任感だ。



プロジェクトはつづく。 たくさんの夢を乗せて。

インドの鉄道事業はまだまだ始まったばかり。やるべきことはたくさんあると鳩原は言う。

「デリー地下鉄の1期、2期、そしてこのバンガロール地下鉄、さらにムンバイ地下鉄と受注して、すでに合計で約1,000両の車両電機品をインドに納入しています。これから約20都市に逐次地下鉄を導入していくとなれば、ざっと見積もって、地下鉄案件だけで3,000両の需要があると見込んでいます。さらに、納入して終わりではなく、納入後の客先との関係維持や、何かあったらすぐに飛んでいくという対応をしていきたいと思っています。」（鳩原）

「バンガロール地下鉄も開通したのはまだ東西線のほんの一部。さらに延伸し、南北線も走るようになります。最終的には東京の地下鉄くらいまで発展するのではと考えています。その他の主要都市にもビジネスを広げていきたい。世界中のパソコンに組み込まれているCPUがあるように、すべてのインドの電車には、当社の電機品が入っているとされたい。」（藪内）

バンガロール地下鉄の車両や線路の高架には、あちこちにカンナダ語の文字で「ナマ・メトロ」と書かれている。これは「私たちのメトロ」という意味。バンガロールの人たちの、メトロ会社の人たちの、そしてこれをつくった私たち三菱電機の想いも乗せたメトロ、まだまだどこまでも、進む。





「私たちの仕事が、インドの生活を変えていく。」

藪内正隆

「大切なことは海外でも変わらない。
お客様と心を通わせること。」

鳩原隆

Project Outline

2001年にインド初の地下鉄に車両用電機品を納入した三菱電機が2009年から取り組んだインド南部の都市バンガロールの地下鉄開業に向けたプロジェクト。まずは東西線の6駅間4両編成で営業開始。今後も東西線の延伸、南北線の新設など地下鉄網が広がる。既に第2期プロジェクトの計画が進行中。

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

▶ Project Interview 09

アジア・米国間を結ぶ国際通信網を強化し、通信の未来を変えていけ。

▶ Project Interview 08

新しい生産ラインを海外で立ち上げるミッション

▶ Project Interview 07

世界最高性能観測センサーを搭載し日本の技術で、宇宙へ。

▶ Project Interview 06

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 05

戦略的パートナーシップで世界に誇るFA事業をもっと強く。

▶ Project Interview 04

超高速エレベーターへ。挑戦の舞台を獲得せよ。

▶ Project Interview 03

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 02

新興国家の夢を乗せ、走り出せ「私たちのメトロ」。

▶ Project Interview 01

全社の技術を結集し、夢の送配電網を実現せよ。

Project Interview 03

インドの人々の生活を
様々な面から支えるミッション



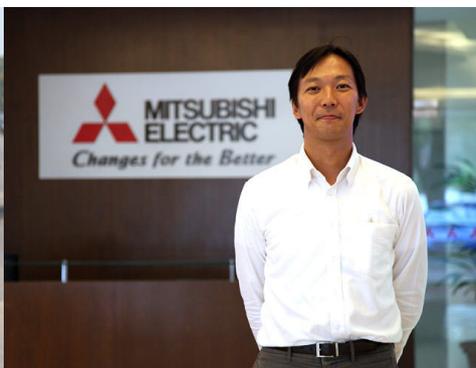
MITSUBISHI ELECTRIC

世界をつくる

情熱

from India

インドの人々の生活を 様々な面から支えるミツ シヨン



渡辺 康雄

Watanabe Yasuo

Mitsubishi Electric India Pvt.
Ltd.

2006年入社

日系自動車メーカーのインド工場
向けにファクトリー・オートメー
ション製品のセールス、アフター
サービスを担当

赤田 智史

Akada Satoshi

Mitsubishi Electric Asia Pte. Ltd.

1994年入社
半導体部門

鳩原 隆

Nyuhara Takashi

Mitsubishi Electric India Pvt.
Ltd.

General Manager

1987年入社
インド各都市の地下鉄プロジェク
トに携わる。

Digest

動画のダイジェストを写真とテキストでご紹介します。
※左右にスライドしてご覧ください。



北インドの都市、グルガオンにある総合販売会社、Mitsubishi Electric India。鉄道や発電所などの社会インフラ事業から、空調、ファクトリーオートメーション（FA）、パワーデバイスの販売など、幅広い事業のインド展開を担っています。日系自動車メーカーのインド工場向けに、ファクトリーオートメーション製品のセールス、アフターサービスを担当しているのが、渡辺康雄。





※記事、所属・役職及び動画・写真は取材当時のものです。

▶ Project Interview 09

アジア・米国間を結ぶ国際通信網を強化し、通信の未来を変えていけ。

▶ Project Interview 06

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 03

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 08

新しい生産ラインを海外で立ち上げるミッション

▶ Project Interview 05

戦略的パートナーシップで世界に誇るFA事業をもっと強く。

▶ Project Interview 02

新興国家の夢を乗せ、走り出せ「私たちのメトロ」。

▶ Project Interview 07

世界最高性能観測センサーを搭載し日本の技術で、宇宙へ。

▶ Project Interview 04

超高速エレベーターへ。挑戦の舞台を獲得せよ。

▶ Project Interview 01

全社の技術を結集し、夢の送配電網を実現せよ。

Project Interview 04

超高速エレベーターへ。
挑戦の舞台を獲得せよ。

中国「上海中心大廈」向け エレベーター開発プロジェクト

高さ632m。中国上海市で建設中の中国最高層ビル「上海中心大廈」。竣工時に世界最高速となる分速1080mのエレベーター3台を含む106台を据え付ける工事が、オープンに向けて着々と進んでいる。競合他社との戦いを制し、世界最高速への挑戦ができるこの物件の受注に尽力したメンバー3名の話聞いた。



加藤 寛

Kato Satoru

稲沢製作所
開発部



小林 義治

Kobayashi Yoshiharu

稲沢製作所
営業部



寺瀬 直道

Terasse Naomichi

本社 地域戦略推進部
(前所属 本社
ビルシステム海外事業部)



高層化する都市生活において、移動手段として欠かせないエレベーター。三菱電機はトップクラスのメーカーとして国内だけでなく、海外でも豊富な実績を誇っている。なかでも今、いちばんホットなのが中国市場。高層ビルの建設計画も多く、エレベーター需要は増えている。三菱電機のエレベーターはすでに30万台が納入されているが、当然、世界の競合他社もそこには多く、ビジネスの主戦場となっている。

「なんとしても我々がやる。」 世界一への挑戦の舞台を獲得せよ。

「ついに来た。これは必ず受注しなければいけない。」

高層ビル建設が増えている中国のなかでも、632mという中国最高層ビル建設の情報が、上海三菱電梯有限公司を通じて小林義治に届いたのは2008年8月のことだった。三菱電機でエレベーターという製品に関わる者にとって、そのビルの高さが意味するのは、世界最高速のエレベーターを設置できる舞台であるということ。

「数十年に一度の案件。関わることのできる幸運を感じました。」

三菱電機にはこれまでも世界最高速のエレベーターをつくってきた歴史がある。最初が1978年にできた60階建ての池袋サンシャイン60ビルで、分速600mを実現。60階までを35秒で結ぶスピードが世界を驚かせた。そして、1993年には70階建ての横浜ランドマークタワーが完成。そこでも分速750mの世界最高速を記録。しかし、その記録が台湾のビルに抜かれて以来、最高速記録の名誉からはしばらく遠ざかっていた。

入社以来、一貫して高速エレベーターの開発に携わり、今はサブグループリーダーとして数々の案件をマネジメントする加藤覚も、世界最高速に挑戦できる物件を心待ちにしていた一人。

「ランドマークタワーが、ちょうど私が入社したばかりの頃。そこからもう20年近く時が過ぎ、関わっていた先輩技術者も年々開発部から異動され、少なくなっています。なんとしても技術が途切れてしまう前に挑戦できる案件がずっと欲しかった。これは歴史を継承できる案件だと思いました。」



100台以上のエレベーターを総合的に提案。 2010年10月、まずは54台の受注が決定。

とはいえ、入札を経て、世界のエレベーター各社との競合に勝たなければ挑戦の舞台も獲得できない。施主へのプレゼンテーションに向け、事業部門の総力を挙げての準備がはじまった。当然ながら、エレベーターの世界最高速だけが目的になってしまっては本末転倒。全部で100台以上のエレベーターをどう配置し、コントロールすることがビルの利用者にとってより快適か。オフィス、ホテル、商業施設からなる複合ビルで、人の流れをうまく運べる総合的なプランニングに向けて知恵が絞られた。

「結果的に、私たちは言われた通りのエレベーター設置計画に合わせた提案ではなく、一部、施主側の設置計画を変えていただく提案にまとめました。建築図面のままでは、エレベーター配置に無理があり、いちばんの顔になる展望フロアへのエレベーターが美しく収まっていなかった。我々なら、カゴを減らしてでもその分を超高速のエレベーターで補うことができるとプレゼンしました。その超高速エレベーターとは、分速1080m。世界最高速の名譽を貴社のビルにもたらしめると。」（小林）

その後、入札は、100台以上のエレベーターを半分ずつにわけて行われ、まずは低層、中層バンク54台のエレベーターを受注することができた。ただし、世界最高速を含むもう52台の決定はまだ。

「まだまだ全く安心できませんでした。」



営業と設計、その両面を持つのが「営業設計」の小林。「あるときは客先の立場で工場と打合せたり、あるときは設計の立場で客先に技術を紹介したりします。今回のプロジェクトはまさにその両面を使い分けて、現地販社と工場の設計部門の間を取り持つ役割を担いました。」小林自身、上海三菱電梯有限公司に3年出向していた経験もあり、現地スタッフとの関係ができていたことも今回のプロジェクトに活かしたと言う。



2011年1月、施主のトップが来日。 全員で伝えた三菱電機の本気。

そして何と、半分のエレベーター受注が決まった段階で、三菱電機の東京本社及び製造現場を視察したいと施主のトップが来日することに。すでに発注の決まったメーカーの視察ということであったが、超高速エレベーターを含む三菱の技術力を実際に確認してもらえる絶好のチャンスだった。

2011年1月、施主トップが来日。本社での社長との面談や横浜ランドマークタワー等の著名納入ビル視察後、三菱電機エレベーター製造の本拠地、稲沢製作所を訪れた。

「あらためて自分たちの培ってきたエレベーター技術を紹介したうえで、実際の試験塔や機器を見ていただいたり、実機に試乗していただくなど、今までは資料でしか伝えられていなかったものを目で見て、乗って体験し、納得していただいたりしました」（加藤）。

さらに稲沢製作所始まって以来の社員たち総動員体制で、施主の視察をエスコート。通過するドアの一つひとつに社員がついて開け閉めを行ったり、構内はすべてクルマで乗っていただいて移動したり、すべてリハーサルも行って準備した丁寧なご案内で三菱電機のこのプロジェクトにかける想いを伝えた。





本社のビルシステム海外事業部だった寺瀬は、プロジェクト関係部門の取りまとめを担当。日本側のプロジェクトマネージャーとして中国現地でのフォロー会議を月一回開催しながら、進捗を管理していた。「当時入社4年目の自分がこのようなモニユメンタルな案件を担当することになり、身が引き締まる思いでした。」

2011年6月、その知らせは届いた。

「世界最高速の3台を含む、すべてを三菱に。」

2011年6月、入札した企業5社が1社ずつ施主に呼ばれ、インタビューが行われることになった。施主からのどんな問合せや質問があるかわからないため、稲沢製作所も本社も、関係者はすぐ連絡がとれる場所に待機せよという指示があり、それぞれの場所で上海からの情報を待っていた。

「上司含め関係者全員が落ち着かずピリピリしながら待っていました。あんな光景は初めてでした。」（寺瀬）しかし、その日に結果が出るという情報もあったが、結果は出ず。それからしばらく落ち着かない日々が続いた。そんなある日、突然、上海の現地会社から稲沢製作所、本社に連絡が入る。

「受注が内定したらしい。ただし、最終的な書面が出るのを待て。」あらためて本社、稲沢の関係者すべてに、期待と緊張感が広がった。そして、ついに書面が到着。世界最高速3台を含む52台の受注が決定し、上海中心大廈のエレベーター106台は全て三菱電機がつくることが決まる。やった。おめでとう。俺たちがつくれる。寺瀬のいる本社のビルシステム海外事業部も喜びの声があがった。加藤、小林のいる稲沢製作所でもあちこちで歓声と拍手があがった。

「一気に緊張が解けて、営業とか、技術とか、開発とか、商談に関わった人みんなでの宴になりました。」（加藤）

自分たちがやりたい、三菱電機がやらなければ誰がやる、一人ひとりの想いが、三菱電機の総意となって、施主に伝わった瞬間だった。





「必ず世界一をつくる。」

寺瀬直道

加藤覚

小林義治

Project Outline

中国「上海中心大厦」向けエレベーター開発プロジェクト

納入先：上海中心大厦

発注者：上海中心大厦建設発展有限公司

受注製品：

1. 超高速（分速1080m）エレベーター 3台
2. ダブルデッキエレベーター 20台
3. 中高速エレベーター 64台
4. 低速エレベーター 19台

計106台

高さ632m、121階建てで、建築面積は20万平方メートルのオフィス、ホテル、商業施設からなる複合ビル。このビル向けに、竣工時に世界最高速となる分速1080mのエレベーター3台を含む、106台のエレベーターを受注。

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

▶ Project Interview 09

アジア・米国間を結ぶ国際通信網を強化し、通信の未来を変えていけ。

▶ Project Interview 08

新しい生産ラインを海外で立ち上げるミッション

▶ Project Interview 07

世界最高性能観測センサーを搭載し日本の技術で、宇宙へ。

▶ Project Interview 06

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 05

戦略的パートナーシップで世界に誇るFA事業をもっと強く。

▶ Project Interview 04

超高速エレベーターへ。挑戦の舞台を獲得せよ。

▶ Project Interview 03

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 02

新興国家の夢を乗せ、走り出せ「私たちのメトロ」。

▶ Project Interview 01

全社の技術を結集し、夢の送配電網を実現せよ。



戦略的パートナーシップで
世界に誇るFA事業をもっと強く。

米国ソフトウェア会社との 戦略的協業M&Aプロジェクト

三菱電機が世界に誇る事業の一つがファクトリーオートメーション（FA）事業。自動化ラインや製造装置を制御するプログラマブルコントローラー「シーケンサ」や、自動車や電機機器の板金部品を切断する「レーザー加工機」など、高度化する生産現場を支える製品群を持っている。さらにその領域を広げ、水処理施設などの社会インフラ分野にも本格的に踏み込んでいこうと、アメリカのソフトウェア会社ICONICS社との戦略的協業が検討されていた。M&Aを担当したチームから、矢野賀子と西村啓典に話を聞いた。



矢野 賀子

Yano Yoshiko

本社 FAシステム業務部



西村 啓典

Nishimura Keisuke

本社 FAシステム業務部



三菱電機の成長戦略の方針の一つが、「強い事業をより強く」を合言葉とするVI戦略。強い事業もそのままではなく、さらなるVICTORY（勝利）を目指し、新たな領域、さらなる進化へのチャレンジによって、その強さをより圧倒的なものにしていく方針だ。その取り組みの一つと言えるのが、ファクトリーオートメーション事業における戦略的協業。攻めの一手が繰り出されようとしていた。

「え？ SCADAって何ですか？」 そのミッションは、突然降ってきた。

「SCADAというソフトウェアを評価して欲しい。」2006年の入社以来、名古屋製作所でFA製品のソフトウェア開発を担当していた西村に、上司から急な指示があったのは2010年12月のことだった。SCADAとは、工場やプラントの稼働状況をビジュアル化して監視・制御するためのソフトウェアのことだ。

「最初は戸惑いました。自分たちが開発していないものを、どう評価していいのかわからない。日本語のマニュアルもない。上司ともう一人をあわせた三人で数週間かけて、ユーザーの立場、ソフトウェアエンジニアの視点の両方から、製品を細かいところまで調べました。」

目的もわからずに調べていた西村だったが、本社のFAシステム事業本部でICONICS社のM&Aを検討していることを知らされ、この評価の重要な意味を知る。

「全体として非常に優れたソフトウェア製品であり、パートナーとして組むにはとても魅力的な企業だという報告をしました。私自身、結構好きになれるソフトでした。」

まだその時点では西村も、アメリカに自分で交渉に行くことになるとは思っていない。



「FA事業の未来のために、このM&Aは必要。」

契約締結に向けて動く決断。

西村たちに先立って、この案件に関わっていたのが矢野賀子。2003年の入社以来本社海外事業部企画グループの一員として、三菱電機のFA事業に携わってきた矢野が、このM&A案件のリーダーとしてアサインされたのは2010年9月のことだった。

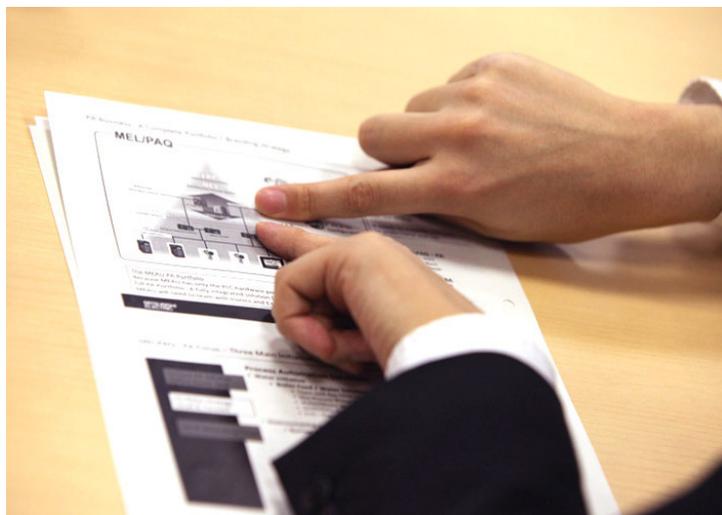
「もともとICONICS社は10年くらいお付き合いしていた会社なんですが、FA事業をよりグローバル展開していこうというときに必要なパートナーと考え、戦略的協業の検討に入りました。技術の視点からの意見を求めて、名古屋製作所にも製品評価を依頼したというわけです。」名古屋製作所からの前向きな報告に、このM&A案件を前進させることを決断。「私のほうでは、出資の比率や、製品を共同開発する際の開発費の負担をどうシェアするかなどの交渉に入りました。」

話し合いが始まると、当初はすでにマッチしていると思えていた両社のスタンスが、実はだいぶ違っていたことが浮き彫りになってきたという。

「結局、5月にクローズすることをターゲットにしていたのですが、条件が合わなくて契約はずれ込んでいきました。契約書の細かい文言一つひとつを、アメリカと電話会議で議論する日々でした。ほぼ毎朝、午前7時過ぎに集合して7時半から弁護士の先生と打ち合せ、8時半からICONICS社との電話会議という日々が続きました。」本当に契約を結べるのか、先が見えないことが矢野の気持ちを重くしていた。



ICONICS社は、工場や設備などを監視・制御するためのソフトウェアであるSCADA (Supervisory Control And Data Acquisition)を開発・販売する会社。北米・欧州・アジアを中心にビル管理・エネルギー監視・水処理などの幅広い分野での適用実績を持っている。このSCADAと、三菱電機のシーケンサなどのFA機器とを組み合わせたシステムソリューションを提供し、新興国を中心とした社会インフラ市場での事業拡大を目指そうというのが今回の協業体制づくりの狙いだ。



**「そうか、三菱はそういう開発がしたかったのか。」
少しずつ繋がりは始める両社の想い。**

出資についての話し合いと同時進行で、技術についてもICONICS社との議論が進められていた。2010年2月、4月、6月、8月と、2ヶ月に一度のペースで渡米し、何を自分たちが共同開発できるのか、していくべきなのかが技術者たちの間で検討されていた。名古屋製作所の西村も、アメリカでのミーティングに参加するようになる。

「最初のミーティングのときは、こういうビジネスをやっていきましょと向こうの重役や社長もいらっしゃるなかで、思い切りプレゼンテーションしたのですが、これが、ものすごい空振りでした。一緒にやろうという気持ちはあるけれど、具体的なビジョンにズレがあることで、コミュニケーションが全くとれませんでした。」アメリカまで来て自分は何をしているんだろう。話を進められなかったことが西村は悔しかった。

「他社が実現している機能の開発をICONICS社は考えていたのに対し、私たちは自社の強みであるFA製品群とICONICS社の強みを活かした、他社には真似できない機能を開発したかった。この食い違いは4月の渡米のときに、双方の技術者が集まって3日間まるまるディスカッションできたとき、ようやく向こうの技術者たちにも伝わった感じがありました。」

ともに進めていこうとする開発のイメージを共有。ソフトウェア技術者同士の想いがようやく繋がりは始める。





2010年4月からは、西村も本社のFAシステム業務部へ異動。

ICONICS社と出資関係の議論をしている真っ最中の矢野のチームに合流する。技術系社員が事務系メンバーのチームに異動するのは珍しいこと。エンジニアにもグローバルな企業間の契約やビジネスモデル構築を経験させたいという方針から、三菱電機のなかで始まっている動きだ。「英語で進められている契約についての議論が最初は全くわからず苦労しました。でも、名古屋製作所で開発していたときとは、全く違う新しい視野が開けてきています。」（西村）

**グローバルシェアNo.1を目指して共に歩こう。
この契約が、終わりなのではなく、はじまり。**

出資についての議論と技術面の議論、両方が少しずつ進み、契約締結がようやく見えてきたのは2011年9月初旬だった。契約書への調印式を名古屋製作所で行うことで合意し、その日程も決まった。しかし、それでも、まだ最終決着が着かない契約内容についての議論。契約書の文言に微修正を加えながら、ついにすべての点についての合意が得られたのは、調印式の前日だった。

2011年9月16日。その日はちょうど一年前にICONICS社から協業のオファーが三菱電機に伝えられた日だった。まるまる一年かけて、両社の多くの想いが一言一句に込められた契約書にサインがなされ、堅い握手が交わされた。神経をつかう交渉の連続、寝不足の日々が続いた矢野、西村たちM&Aチームのメンバーにもついに大きな達成感が訪れた。

「調印式では私が写真係を担当したんです。トップ同士が握手をしてにこやかにパートナーシップを約束する様子を見て、まるで自分が握手しているみたいに感じていました。その後、広報発表も行われ、それが記事になって世の中に出たときは感慨深いものがありました。」（西村）

「しばらく放心状態になるくらい、ホッとしたね。」（矢野）

M&Aプロジェクトとしては一区切り。しかし、これがビジネスとしては始まり。世界のプラントや水処理施設などのインフラを監視・制御するソリューションの提供に向け、両社が動き出している。矢野、西村たちが契約書として描いた未来が、製品として形になる日も近い。





2011年9月16日、署名後の握手。

左から、FA海外事業部 松下事業部長、ICONICS社 Agrusa社長、名古屋製作所 山本所長。

ICONICS社の株式の19.9%を三菱電機が取得する出資し、
共同で製品開発やプロモーションに取り組むパートナーシップを締結。
世界でともにたたかうことを約束する。



「若手エンジニアでも グローバルなビジネスシーンで
活躍できることを証明する。」

西村 啓典

「グローバルシェアNo.1だって夢じゃない。
三菱電機はもっとアグレッシブになる。」

矢野 賀子

Project Outline

国内外で確固たる地位を築いているFA（ファクトリーオートメーション）事業を新興国の社会インフラ市場に展開させていくため、米国のソフトウェア企業ICONICS社との戦略的協業関係を構築したM&Aプロジェクト。2011年9月、ICONICS社の株式の19.9%を三菱電機が取得する出資関係で、共同で製品開発やプロモーションに取り組むパートナーシップを締結した。

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

▶ Project Interview 09

アジア・米国間を結ぶ国際通信網を強化し、通信の未来を変えていけ。

▶ Project Interview 08

新しい生産ラインを海外で立ち上げるミッション

▶ Project Interview 07

世界最高性能観測センサーを搭載し日本の技術で、宇宙へ。

▶ Project Interview 06

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 05

戦略的パートナーシップで世界に誇るFA事業をもっと強く。

▶ Project Interview 04

超高速エレベーターへ。挑戦の舞台を獲得せよ。

▶ Project Interview 03

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 02

新興国家の夢を乗せ、走り出せ「私たちのメトロ」。

▶ Project Interview 01

全社の技術を結集し、夢の送配電網を実現せよ。

Project Interview 06

生産ラインを止めずに
問題解決するミッション



生産ラインを止めずに **問題解決**するミッション



浅野有紀

Asano Yuki

三菱電機自動化(中国)有限公司

Technical Support Division OJT研修生

2007年入社

シーケンサーのアフターサービスを担当

※シーケンサー：工場の自動化生産ラインを制御する装置

田中裕一郎

Tanaka Yuichiro

三菱電機自動化(中国)有限公司

Sales Consultant 2010年4月赴任

2007年入社

放電加工機(精密機械)の営業サポート

Digest

動画のダイジェストを写真とテキストでご紹介します。
※左右にスライドしてご覧ください。



ファクトリーオートメーション（FA）システムの販売拠点、三菱電機自動化（中国）有限公司。この国の発展の最大の原動力となっている製造業に貢献するものたちがいる。





※記事、所属・役職及び動画・写真は取材当時のものです。

▶ Project Interview 09
アジア・米国間を結ぶ国際通信網を強化し、通信の未来を変えていけ。

▶ Project Interview 06
生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 03
生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 08
新しい生産ラインを海外で立ち上げるミッション

▶ Project Interview 05
戦略的パートナーシップで世界に誇るFA事業をもっと強く。

▶ Project Interview 02
新興国家の夢を乗せ、走り出せ「私たちのメトロ」。

▶ Project Interview 07
世界最高性能観測センサーを搭載し日本の技術で、宇宙へ。

▶ Project Interview 04
超高速エレベーターへ。挑戦の舞台を獲得せよ。

▶ Project Interview 01
全社の技術を結集し、夢の送配電網を実現せよ。



静止気象衛星「ひまわり8号・9号」 プロジェクト

私たちの日々の暮らしに欠かすことのできない天気予報。現在その情報は、三菱電機が開発製造した「ひまわり7号」の観測データに基づいて発信されている。その観測性能を更に向上させることで、天気予報の精度向上だけではなく、日本を含むアジア・太平洋地域の防災に貢献していきたい。後継機「ひまわり8号・9号」には、そんな大きな期待が集められていた。「ひまわり7号」から後継機「ひまわり8号・9号」の衛星プロジェクトに中心メンバーとして携わった田中と坂本に聞いた。



田中 敦

Tanaka Atsushi

鎌倉製作所 宇宙システム第二部



坂本 武

Sakamoto Takeru

本社 宇宙システム事業部



2014年10月7日。多くの関係者が見守る中、鹿児島県種子島にある宇宙センターから「ひまわり8号」が打ち上げられた。世界に先がけて次世代気象観測センサー（可視赤外放射計）を搭載したこの衛星によって、撮影間隔が短くなるとともに、特定の領域も高頻度に観測できるなど観測機能が格段に向上する。また、観測画像をカラーで映し出せるようになり、より鮮明に地球環境を把握できるようになる。打ち上げまで5年の歳月を費やしたこのプロジェクト。しかし、その始まりは2000年にまでさかのぼる。

**「日本の技術で、
気象衛星ひまわりを国産化する。」
その大きな転換期に立ち会った。**

「実はこのプロジェクトは『ひまわり7号』から始まっていると言ってもいいのです。ひまわりを国産化することは、衛星メーカーの責務と考えていました。」と田中は語る。田中は「ひまわり7号」ではシステムエンジニアとして、衛星の開発設計、製造、試験、そして打ち上げに携わった。

ひまわりは、1号から6号まで、日本企業も参加していたもののアメリカ企業に席卷されていた経緯があった。そんな流れの中、国内外の企業に開かれた競争入札で三菱電機が日本メーカーとして初めてひまわりを落札したのである。

「世界のそうそうたるメーカーが競合。技術も実績も有する非常に手強い相手でした。ちょうどその頃、私たちはJAXAと開発したデータ中継技術衛星（DRTS）や技術試験衛星Ⅷ型（ETS-Ⅷ）を基に標準静止衛星プラットフォーム『DS2000』を開発していました。この『DS2000』は気象衛星や通信衛星など、様々なミッション要求にマッチできる一方、共通設計を活用することで短納期・低価格要求にも対応できる優れものです。加えてこれまで『DS2000』は軌道上で保険が適用されるような故障をしたことがなく、その品質は今では保険業界で世界最高クラスの評価を得ています。こうした強みで勝負し、見事勝つことができたのです。ひまわりの国産化。これは大きな出来事でした。」（田中）



物事の奥底にある 想いに触れる瞬間まで 向き合い続ける。

2008年、その後継機となる「ひまわり8号・9号」の入札の話が舞い込んできた。前回と同様、国内外の企業が相手となる競争入札。「ひまわり7号」を手がけたというアドバンテージだけでは落札できない。営業としてプロジェクトの前線に立つ坂本はどのような戦略を立てたのか。

「お客様との協議、入札手続きでの要求事項の整理や各種情報収集はもちろんのこと、他社価格の分析や適切な提案価格の見極めなど、受注戦略を立案し、遂行していきました。また、衛星プロジェクトの提案には非常に多くの関係者が関わります。個々の持つ使命感をつなげ、社内に大きなうねりを生み出していけるような環境作りを意識していました。」（坂本）

坂本は、相手の話をじっくりと聴いて対話をすすめていくことで、物事の本質に迫っていくタイプだ。

「打ち合わせをしても、相手の話を丁寧に聴くことに重点を置いています。相手が何を考えているのか。その考えの根底にある想いは何なのかを慎重に奥深くへと探っていきます。必要があると思えば時に反論を含めて率直に意見を伝えて、議論を深めていく。それが社内外で本当の信頼を獲得することにつながっていくと思っています。」（坂本）

坂本は「ひまわり7号」の運用時にも、様々な現場でお客様のもとに足を運び、対話を繰り返していた。その成果が、今回の入札においても発揮された。要望だけが記された書類からはわからない、そこに隠れているお客様のニーズを理解することができたのだと言う。

入札公募が出てから締め切りまで1ヶ月の間、営業・技術が一丸となって提案書を作り上げた。特に締め切り前の数日間は夜を徹して推敲を重ねた。そして、迎えた提出日当日の朝5時。ようやく提案書が出来上がった。これ以上の提案はない。チームの誰もが確信するほどの情熱がそこには注ぎ込まれていた。

「提案書を出してから1ヶ月後、開札が行われました。各社の代表者が出席し、お客様がその場で価格提案書を開封し、技術点との総合評価を判定するのを見守ります。色々な人から、開札のときにどれだけ緊張したのか聞かれますが、実は自分でも驚くほど冷静でした。ここまで考え抜いた、想いのこもった提案が負けるはずがない。やれるところまでやり切ったからこそその心境でした。」（坂本）

『三菱電機にお願いしたい。』

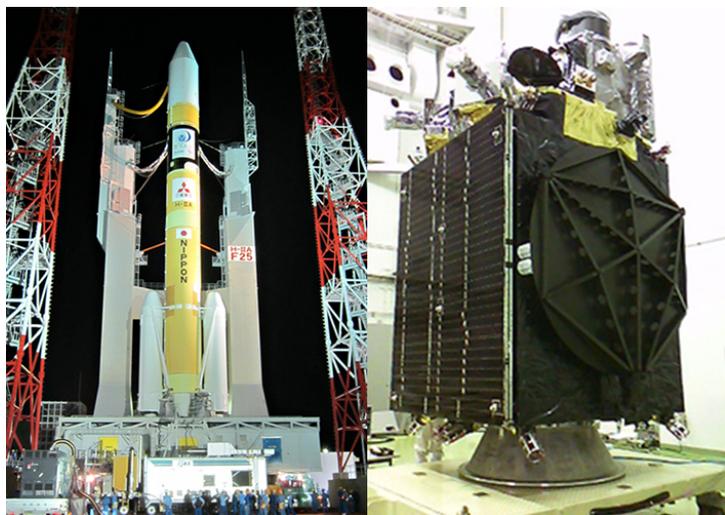
お客様から、三菱電機の名前が発表された。世界の名だたるメーカーとの勝負に勝った瞬間だった。

「受注に注力したメーカーの営業担当者としてのこれまでの立場と違い、これからはお客様と一体になってプロジェクトを牽引していく役割を担う。その責任の大きさを考えると、身が引き締まる想いでした。」（坂本）

「受注前から予備設計に携わり、そこで描いた夢がいよいよカタチになっていく。そんな希望溢れるプロジェクトがスタートする。そう思うと胸から熱いものがこみ上げてきました。私にとって『ひまわり』は我が子のようなもの。大切に育てて行こうと決意を新たにしました。」（田中）



契約締結はプロジェクトの序章にしか過ぎない。ここからが本当のスタートとなる。今回のミッションで最大の難関は、世界最先端の観測センサーを搭載することだった。2015年現在もこのような高性能センサーを搭載した静止気象衛星は他に存在しない。衛星の設計・開発に加えて、観測センサーを搭載するためのインターフェースを調整しなければいけない。前例のないミッションに田中、坂本たちは挑んだ。



「ONE TEAM」

お客様もサプライヤーも 一つになった合言葉。

「ひまわり8号・9号」ではサブプロジェクトマネージャーとして衛星のシステムエンジニアリング・マネジメントを中心に携わった田中が語る。

「通常、商用通信衛星の開発期間は2～3年。しかしこのプロジェクトは5年もの月日を費やしました。そのほとんどは、観測センサーの開発製造にかかっています。」（田中）

お客様の要求の細かい部分にまで応えられる世界最先端の観測センサーを製造できる会社は世界に一つしかなかった。田中はすぐさまアメリカに飛んで、最終交渉を進めた。とりわけ難しかったのは、価格面での交渉。オンリーワンの技術を有しているからこそその強気の姿勢に、交渉は難航した。

「その会社が過去に開発した観測センサーの価格をくまなく調べ、社内でも技術や資材調達部門と連携しながら分析を繰り返し、何度も交渉に挑みました。」（坂本）

その甲斐もあり、価格合意に達し、開発へと進んでいった。しかし、世界のどの衛星にも搭載されていない最新鋭の観測センサーを搭載するためには、越えなくてはならない多くの壁があった。過酷な宇宙環境に耐えられることはもちろん、膨大な撮影データを地球に送るための電気インターフェース設計など、様々なチャレンジが待ち受けていた。

「徹夜が続くこともあり、精神的に追い詰められた時期もありましたが、そんなとき私を支えてくれたのは仲間でした。三菱電機の仲間にとどまらず、お客様である気象庁、そして国内外のサプライヤーみんながこのプロジェクトを成功させたいと思う気持ちが、前を向かせてくれたのです。」（田中）

「ONE TEAM」。

この合言葉のもと、立場も、国も越えて、プロジェクトは一つになった。
そうして5年の歳月をかけて、「ひまわり8号」はついに完成した。



「すべてをやりきった。 だから不安はなかった。」

田中は打ち上げの約14時間前から宇宙センター内にある衛星の遠隔監視・制御室にいた。

「不思議と不安はなかったです。ここまでやったのだから、絶対にうまくいく。失敗なんてするはずがない。そう信じてモニター画面でロケットが上昇していく様子をじっと見守っていました。」（田中）

そして打ち上げから50分後に衛星から最初の信号を受信し、衛星が正常であることが確認された。

「すべての動作が完璧に行われていることを知り、安堵とともに、これまでの5年間で走馬灯のように蘇ってきて、胸の奥から熱いものがゆっくりとこみ上げてきました。」（田中）

場所は違えど、現場でロケットが打ち上がる瞬間を見つめていた坂本も熱い何かを感じていた。

「既に引退されている気象庁のOBの方々や、開発をともにしたアメリカ企業からもその瞬間を一目見ようとプロジェクトの仲間がやってきて打ち上げを見守りました。まさにONE TEAM。胸が熱くなりました。それぞれ立場は違っても、感動を共有できる醍醐味がこの仕事にはありました。この5年間、自分の力を100%出し切る日々だったと胸を張って言える本当にやりがいのある仕事でした。」（坂本）

衛星を打ち上げることが、プロジェクトの終わりではない。むしろここからが始まり。実用衛星として、15年間にわたって間断なく観測を継続することが求められている。いかに安定的に稼働し、日本やアジア・太平洋地域を中心とした世界の暮らしを支えていくことができるか。これからその真価が問われる。

「『ひまわり8号』はこれまで順調に稼働しています。来年には『ひまわり9号』を打ち上げますので、8号同様しっかりと品質をつくり込んでいきたいですね。世界から信頼される三菱電機の衛星をつくり続けていくために、これからもこの仕事に誇りをもちながら携わっていきます。」（田中）

「人々の生活に欠かすことのできない社会インフラとしての衛星事業には難題もありますが、その分やり甲斐も多く、社会的意義を感じながら仕事に取り組むことができます。このようなスケールの大きい事業を担当できる機会はなかなかありません。日本の宇宙ビジネスのフロントラインに立っている実感を持ちながら、世界の人々の暮らしに貢献していきたいと思えます。」（坂本）



この星のよりよい
暮らしを支えるために。
私たちの挑戦は続く。



「世界の人々の生活に貢献できる
世界に誇れる人工衛星を、
つくり続けていく。」

田中 敦

「日本の宇宙ビジネスの
フロントラインに立って、
事業を前進させていく。」

坂本 武

Project Outline

2015年に運用寿命を迎える「ひまわり7号」の気象ミッションを引き継ぐ静止気象衛星「ひまわり8・9号」。政府調達の実用衛星のため、国際競争入札が義務付けられている中、ひまわり7号で培った経験を活かし、通信・放送・観測など多くのミッションに対応できる技術力とコスト削減を図った提案を行い、受注を勝ち取った。その後打ち上げられた「ひまわり8号」は順調に稼動しており、現在は後継機となる「ひまわり9号」の開発にチーム一丸となって取り組んでいる。

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

▶ Project Interview 09

アジア・米国間を結ぶ国際通信網を強化し、通信の未来を変えていけ。

▶ Project Interview 08

新しい生産ラインを海外で立ち上げるミッション

▶ Project Interview 07

世界最高性能観測センサーを搭載し日本の技術で、宇宙へ。

▶ Project Interview 06

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 05

戦略的パートナーシップで世界に誇るFA事業をもっと強く。

▶ Project Interview 04

超高速エレベーターへ。挑戦の舞台を獲得せよ。

▶ Project Interview 03

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 02

新興国家の夢を乗せ、走り出せ「私たちのメトロ」。

▶ Project Interview 01

全社の技術を結集し、夢の送配電網を実現せよ。

Project Interview 08

新しい生産ラインを
海外で立ち上げる ミッション

MITSUBISHI ELECTRIC
世界をつくる
情熱
from U.S.A.

新しい生産ラインを 海外で立ち上げる ミッション



西山 渉一

Nishiyama Shoichi

MITSUBISHI ELECTRIC AUTOMOTIVE

AMERICA,INC.

2005年入社

生産技術を担当



岩田 洋祐

Iwata Yosuke

MITSUBISHI ELECTRIC AUTOMOTIVE

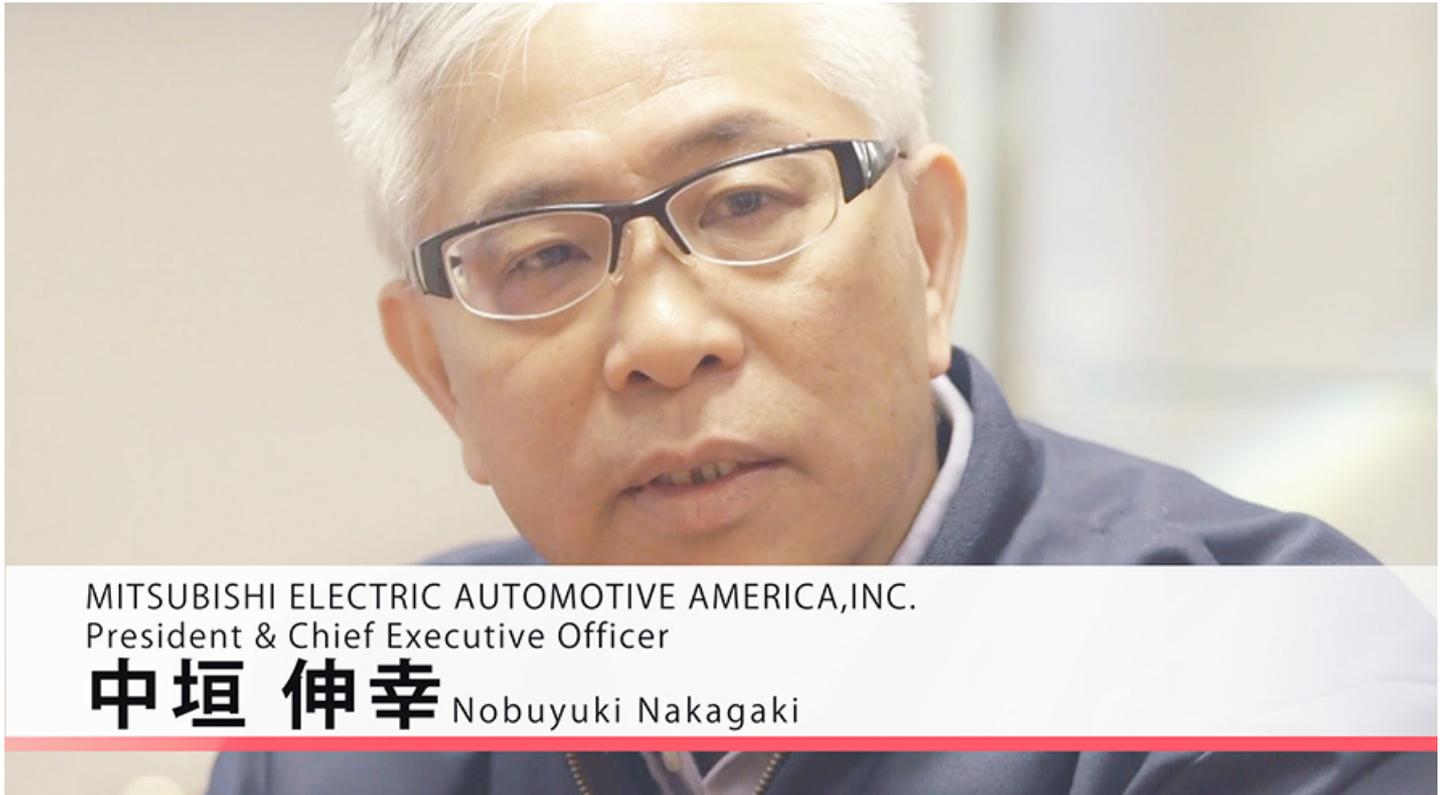
AMERICA,INC.

2003年入社

品質管理を担当

Digest

動画のダイジェストを写真とテキストでご紹介します。
※左右にスライドしてご覧ください。



今、北米で挑戦する意味を、MITSUBISHI ELECTRIC AUTOMOTIVE AMERICA, INC. 社長 中垣伸幸に聞いた。
「伸びという面では、今は当然中国や新興国の方が高い伸びをみせているが、いわゆるDetroit3（アメリカ三大カーメーカー（GM,FORD,CHRYSLER））のグローバルビジネスを、どのように獲得していくかということが大きな課題になっています。」





※記事、所属・役職及び動画・写真は取材当時のものです。

▶ Project Interview 09

アジア・米国間を結ぶ国際通信網を強化し、通信の未来を変えていけ。

▶ Project Interview 06

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 03

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 08

新しい生産ラインを海外で立ち上げるミッション

▶ Project Interview 05

戦略的パートナーシップで世界に誇るFA事業をもっと強く。

▶ Project Interview 02

新興国家の夢を乗せ、走り出せ「私たちのメトロ」。

▶ Project Interview 07

世界最高性能観測センサーを搭載し日本の技術で、宇宙へ。

▶ Project Interview 04

超高速エレベーターへ。挑戦の舞台を獲得せよ。

▶ Project Interview 01

全社の技術を結集し、夢の送配電網を実現せよ。

Project Interview 09

アジア・米国間を結ぶ国際通信網を強化し、
通信の未来を変えていけ。

アジア7カ国と米国間の国際通信を支える 光海底ケーブルシステム増設プロジェクト

あらゆる情報のデジタル化により、世界的なデータ通信需要は爆発的に増加。国際データ通信の大半を担うといわれる光海底ケーブルの強化は急務である。1995年に光海底ケーブル市場に参入した三菱電機は、世界のさまざまな光海底ケーブルプロジェクトに参加し、インターネット時代の情報インフラを支え続けてきた。これまで蓄積してきた長距離伝送技術を持って、世界初アジア7カ国と米国間の波長増設プロジェクトに挑む。その当事者である二人に話を聞いた。



山岡 寛和

Yamaoka Hirokazu

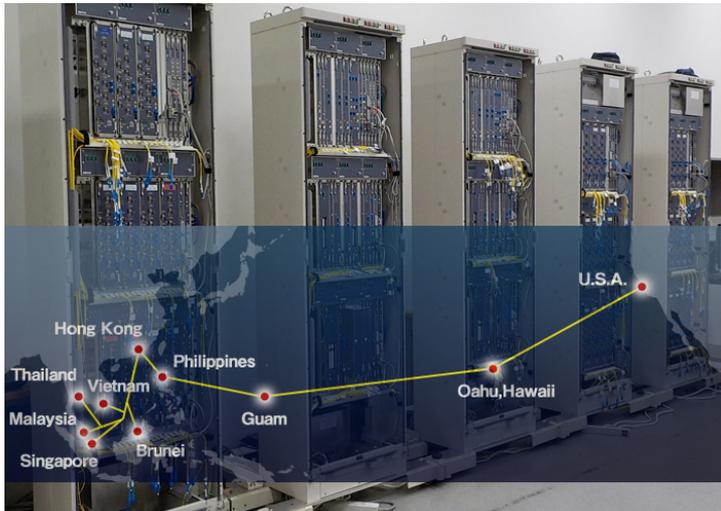
本社 通信システム事業部



渋谷 麻美子

Shibuya Mamiko

コミュニケーション・ネットワーク製作所
光通信システム部



日々、国内外でやり取りされているデータ通信のほとんどは、実は光海底ケーブル※によってつながっている。2009年に敷設された、アジア7カ国（フィリピン、中国(香港)、ベトナム、タイ、マレーシア、シンガポール、ブルネイ）と米国を結ぶ総延長約20,000kmの光海底ケーブルシステムAAG（Asia America Gateway Cable Network）は、スマートフォンなどの急激な普及による通信需要の急増によって、データ通信容量の増設が求められていた。海底ケーブルを新たに敷設することなく、当初の設計容量を上回る通信容量を実現することができるか。それが当プロジェクトに与えられたミッションだった。どのような経緯を経て、プロジェクトの実施にまで至ったのか。営業担当として、入札の接点を生み出した山岡が語る。

※海底に敷設または埋設された国際通信ネットワーク用の伝送路。

**品質を落とすことなく、
最適な価格をいかに提示するか。
営業手腕が問われた。**

「まず市場自体の常識を変えたことから、この仕事が生まれました。」と山岡は語りだした。これまで海底ケーブルのプロジェクトは、初期に建設した企業が増設に関しても担うことが常識とされてきた。しかし2008年に三菱電機はアジアの光海底ケーブル増設プロジェクトに参加し、受注。短期間で工事を完遂し、運用開始後も同装置の高品質を維持したことで高い評価を得た。このような三菱電機の海底ケーブル事業で築いてきた実績と、高い技術力が認められ、2011年に当プロジェクトへの入札参加の声がかかった。競争入札のクライアントは、世界中の名だたる企業8社だった。

「クライアントは、8カ国8社の通信事業者で構成する企業連合(コンソーシアム)。社名を見ても、その国を代表する企業ばかり。とにかく品質のよいシステムを構築することを一番の命題としてオーダーされました。」(山岡) 必要なシステムの概要や構成要件、調達条件が記述されている提案依頼書を受領してから、入札までの期間およそ一ヶ月。求められる高い技術力をいかにアピールするのか。緻密な戦略を立てることを山岡は求められた。

「海底ケーブルの場合の特殊な入札方法なのですが、最終決定までにいくつかステージが分かれています。選考が進み企業が絞られてくるとBAFO (Best And Final Offer) と呼ばれる価格などの提案内容の見直しを求められるのです。その時に価格を下げる余地がなくては戦えない。とはいえ、最初の価格が高ければ、そのステージに残ることはできない。価格を下げたとしても、品質は落とさずに納品することが可能な価格の最適解をいかに導き出すか。営業の手腕の見せ所です。そのためにクライアントとなる企業全社を巡回し、ニーズをくまなく聞き出し、課題を洗いだしてから提案に臨みました。」(山岡)



数千キロに及ぶ距離でも 安定的な通信を可能とする 高い技術力への信頼。

今回の入札において最も求められていたのは、大容量の通信を安定的に実現できる高い技術力。入社以来、海底ケーブル部門に身を置き、開発設計を担当してきている渋谷はその課題にどう応えたのか。

「今回の課題は海底に敷かれたケーブルを変更することなく、新技術を適用した陸上装置を導入し、当初の設計容量を上回るようにすること。当時、10GbpsだったAAGの容量を4倍の40Gbpsにする技術を提案しました。しかし、ただ容量増設するだけの提案では、他社との明確な差別化を図ることはできないかもしれない。そこでFEC（Forward Error Correction）と呼ばれる、長距離伝送時に発生する信号の変換エラーを修正する技術を強化し、同時にコヒーレントと呼ばれる均一にそろった光の位相に信号を乗せて伝送する技術を適用し、通信の精度を落とさずに大容量長距離伝送を可能にする技術を提案しました。」（渋谷）

米国は本土だけではなく、ハワイ州やグアムからも成り立っている。そのため国内通信とはいえ、数千キロにも及ぶ距離を結ぶことが要求される。その距離であっても精度を落とすことなく通信できる点が評価されて、最終選考にまで残る。2011年6月、最終選考の地はハワイだった。その胸に熱い想いを秘めながら、山岡は現地へ向かった。

「最終候補に残っていたのは3社でした。これまで万全の状態での提案を行った自信があったため、いい位置につけているはずとの確信を持ってはいたのですが、最終選考における質疑応答に出席しても一向に状況がつかめなかったです。でも考えてみると、世界の通信網を新しくする大プロジェクト。クライアントは慎重になり、最後の最後まで議論を重ねていたそうです。そんな状況を歯がゆくも感じながら、ホテルの部屋でドキドキしながら待つ日々を過ごしていました。」（山岡）

どのような審議がなされているのか状況がつかめないうまま数日が経過し、突然「三菱電機に決めた」と連絡が入る。

「あの瞬間の嬉しさは今でも忘れられませんね。クライアントの想いに応えようとチームで臨み、勝ち取った勝利であること。そしてようやく製品を世の中に出すことができるといった感情が溢れてきました。」（山岡）

「プロジェクトを担当することが決まり、必ずプロジェクトを完遂させたい、させなければいけないという強い思いが湧いてきました。私の担当する設計チームはもちろん、研究所も含めて一丸となり、新しい技術を世の中に送り出していこう。そんな決意をしました。」（渋谷）



受注後、プロジェクトは一気に稼働していく。
AAGプロジェクトは8カ国に渡っているため、
装置そのものの大きさや伝送性能自体は変わら
なくても、装置の基板を動かすソフトはその国
の運用方法に合わせて、オーダーメイドで製作
していかなければならない。加えて現地では予
期せぬトラブルが発生し、チームがより一丸と
なってプロジェクトに臨むことが不可欠となっ
た。



海外で起こる予期せぬトラブル。 それを乗り越えたチームの力。

「海底ケーブルが他のビジネスと違うところは、作って納品して終わりではないところ。自分たちで据え付けて、試験を実施し、最終的にきちんと稼働するかを確かめて、初めてお客様に所有権が移るのです。当然その過程では、予期せぬトラブルも起こります。今回もその例に漏れず、トラブル解決に苦労しました。」（山岡）

例えばすでに敷かれている光海底ケーブルを、漁船が引っ掛けて切ってしまい、通信の試験をしようとしても回線が切れているので、試験を行うことができない、などといった問題が過去に起こったという事例もある。他にも、同プロジェクトの場合では2011年にタイで起こった大洪水の影響で、工業地帯が壊滅的な被害を受けたことにより、伝送装置を組み立てるための部品が納品されず、納期に影響が出るかもしれないといった事態に陥った。山岡は現地の通信事業者を相手に、トラブル対応のためにかさんでしまったコストをどちらが負担するのかといった点や納期における交渉を懸命に続けた。当初の計画通りに進めるのは不可能となった状況において、交渉の肝となるのは納期を守るための新たな提案。そこで渋谷たち製作チームが練り直した提案とはどのようなものだったのだろうか。

「洪水が起こったことによって、本当にいろんな部品に影響があり、焦ったことを記憶しています。しかし、あたふたしている訳にはいかない。間に合わせるにはどうしたらいいだろうと、設計担当だけではなく、品質管理担当や製造現場全員で議論を重ねました。現地に届かないことが判明した部品には、新たな代替品で対応する方法を考察し、システムを構築していきました。交通インフラも壊滅的な状況の中、確実に部品を手に入れるために、関係各所と連携をとりました。そのような過程を経て、当初から予定していた出荷時期に何とか間に合わせることができました。」（渋谷）

営業、製作所、研究所、それぞれの部門がそれぞれの知見を持ち寄り、議論を重ね、ともに力を合わせながら、一つのゴールに向かう。関係者の力を結集させトラブルを乗り越え、最終的にすべての国に納品を達成した。クライアントからの評価も前よりも使いやすくなったと上々の評価を得ている。これは何とか課題を解決しようとチームで取り組み、総合力を持ってして成し遂げた結果である。太平洋における40Gbps波長増設という「世界初」の偉業を達成したチームの顔は、達成感に満ち溢れていた。



世界を見渡すと、 私たちができることは まだまだある。

これからの時代ますます世界の通信は高速化・大容量化することになり、世界中の通信インフラを整備することが求められるだろう。プロジェクトを無事に終えて、より高い目標に向かって前進している二人に、これからのことを聞いてみた。

「私は去年1年間、研修でインドにいました。途上国に行くと、通信環境の違いに驚かされます。日本の携帯電話サービスは4Gが当たり前になっていますが、インドは3Gさえも普及していない地域がいくらでもあります。これはアフリカや南米などの地域でも同様で、世界規模で起こっている事象です。そういった通信格差を無くしていくことが私の目標です。」（山岡）

「当時は、40Gbpsの増設を可能とする技術が世界最先端だったのですが、数年経った現在では100Gbpsの伝送速度が可能となりました。これからは400Gbps、1Tbpsといったようなさらに大容量の通信を可能とする技術が生まれてくるでしょう。そんな最先端の技術を、いかに製品に落とし込めるかが私の仕事です。そのチャレンジがあつてこそ、製品として形になり、世の中に送り出すことができるので、大変ではありますが非常にやりがいを持って仕事に臨んでいます。普段の生活でインターネットを使っていて、『お、速くなったな』と劇的に感じることは少ないかもしれませんが、縁の下の力持ちとして、社会を支えていきたいと思います。」（渋谷）



世界課題でもある通信インフラの整備。

多くの困難を乗り越えていくことで、よりよい通信社会が訪れるだろう。

彼らの挑戦はまだまだ続く。



「通信格差をなくし、
より便利な通信社会を実現する。」

山岡 寛和

「世界の通信システムを支える
縁の下の力持ちでありたい。」

渋谷 麻美子

Project Outline

世界的なデータ通信需要に対応すべく、アジア7カ国と米国間の国際通信を支える光海底ケーブルシステム増設プロジェクトが発足。当初想定することもできなかったトラブルをもチームの総合力で乗り越えて、プロジェクトの成功に至った軌跡を追った。

※記事、所属・役職及び写真は取材当時のものです。

▶ Project Interview 09

アジア・米国間を結ぶ国際通信網を強化し、通信の未来を変えていけ。

▶ Project Interview 08

新しい生産ラインを海外で立ち上げるミッション

▶ Project Interview 07

世界最高性能観測センサーを搭載し日本の技術で、宇宙へ。

▶ Project Interview 06

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 05

戦略的パートナーシップで世界に誇るFA事業をもっと強く。

▶ Project Interview 04

超高速エレベーターへ。挑戦の舞台を獲得せよ。

▶ Project Interview 03

生産ラインを止めずに問題解決するミッション

▶ Project Interview 02

新興国家の夢を乗せ、走り出せ「私たちのメトロ」。

▶ Project Interview 01

全社の技術を結集し、夢の送配電網を実現せよ。



一人ひとりが現状に満足することなく、人々の暮らしを、社会を少しでも良いものに変えていきたいという強い意志を持つ三菱電機の女性エンジニアたち。
そんな彼女たちの仕事に対する思いや日常、三菱電機での働き方などをご紹介します。

INTERVIEW

三菱電機で働く女性エンジニアたちの声

三菱電機に入社したきっかけから、仕事について、ワークライフバランスのとり方、
ある週のスケジュールなどを紹介します。



2014年入社 研究開発

高坂 麻里奈

情報科学専攻



2008年入社 研究開発

表 朝子

電子情報工学科



2007年入社 研究開発

安田 倫子

機械情報工学科



2004年入社 研究開発

竹田 恵美

機械工学専攻



2004年入社 開発設計

山本 有里

電気電子工学科



1990年入社 開発設計

大西 厚子

応用化学科



2012年入社 品質保証

谷道 あゆみ

電子情報システム工学専攻



2013年入社 生産技術

西田 梨奈

機械システム工学専攻



2011年入社 技術営業

梨本 由佳

電気電子専攻



1985年入社 開発設計

平岡 利枝

数理学科

SEMINAR REPORT

女性エンジニアのセミナーレポート

これまで開催したセミナーの様子や参加者からの感想等を公開していきます。
セミナーは3月より順次開催いたしますので、皆さまのご参加をお待ちしております。



COMING SOON



RESEARCH

女性エンジニア徹底調査

全国にいる三菱電機の女性エンジニアにアンケートを実施しました。

[詳しくはこちら](#) ▶



INFORMATION

セミナー情報

全国各地で開催予定のセミナーおよび、WEBセミナーの情報をご欄になれます。

[詳しくはこちら](#) ▶

CAREER CONSULTATION

キャリア相談

三菱電機についてより詳しく知りたいこと、疑問や不安な点について等、マイページよりお気軽にご相談ください。

まずは会員登録のうえ、プレントリーをしていただくとマイページをご利用いただけます。

[プレントリー](#)

[マイページ](#) 



RECOMMEND



eco changes (エコチェンジ)
くらしのエコテクノロジー



三菱電機 Biz Timeline
「高精度レーザーx画像解析」後編



プロジェクトME
三菱電機の製作所を動画でご紹介

女性の活躍推進

働きやすい会社から
"働きがい"のある会社へ

詳しくはこちら >



MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。



女性の先輩たちの姿に重ねる、

「未来の自分」の理想像を追って。



person 01

職種

研究開発

担当製品

FA機器

高坂 麻里奈

2014年入社

Marina Kousaka

先端技術総合研究所 システム構築技術部
情報科学専攻 出身

スパイラルエスカレーターの広告に出会い、三菱電機へ。

母親から、「一生働くなれば理系が有利」と聞かされて育ってきました。専門職なら出産しても働けるという母親の助言と、数学の面白さに魅力を感じたのが理系を志したきっかけです。高校を卒業する頃、三菱電機のスパイラルエスカレーターの新聞広告に出会いました。きれいな曲線を描く世界初のエスカレーターは、ラスベガスにある建物の内装とマッチし、言葉をなくすような美しさ。実はそのとき合格していた大学に進学するかどうかが迷っていたのですが、その大学から毎年何人かが三菱電機に就職していることを知り、「この大学なら、こんな世界初をつくれる企業に入れる」と迷いが消え、進学を決意しました。

..... 大学の先輩の話から女性が活躍できる会社と確信。

大学では、プログラミングを勉強。食事の画像認識でメニューを導き出すプログラムや、心拍センサーとスマートフォンを連動させるアプリなどを開発していました。就職活動の時期になり、関西に研究所がある企業がいい、そして大学進学を決め手となったスパイラルエスカレーターの広告を思い出し、三菱電機をまた意識し始めました。お話を聞いた大学の先輩である女性社員の方は、ごまかしのない正直な言葉で会社について丁寧に説明してくれ、ここなら女性も活躍できると確信。入社を決意しました。



… 長期にわたる手厚い研修で基礎をしっかりとマスター。 …



入社してからは2カ月間みっちり、名古屋製作所で座学メインの研修。事業内容について学んだり、グループに分かれてディスカッションを行ったり、働く上で必要になる知識や考え方を身につけました。その後、情報技術総合研究所で1週間の研修。さらに、配属先の先端技術総合研究所で1カ月間の研修を受けました。他の会社に就職した同級生の話を聞くと、そこまで手厚く新人研修が組まれている企業は少ないようです。初歩的なところ

ろから学べたことが実際の業務でとても役に立ち、また、何より同期と長きにわたり行動をともにすることで強い絆が生まれました。現在はトレーナーと呼ばれる先輩社員の指導のもと、実務の基礎を学んでいる最中です。入社から3年間、新人1人に1人ずつトレーナーがつく環境の中で、FA分野・PA分野のコントローラの研究・開発、三次元再構成技術のビジネス検討に携わりながら勉強の日々。先輩たちをお手本に、広い視野を持って開発できるエンジニアになれるよう努力していきたいと思います。

わたしの憧れの人

女性の先輩たち全員が憧れの存在。

同じ部署の女性の先輩全員が私にとって憧れであり、「こうなりたい」と思える理想像。5年上の先輩を見て5年後の自分を思い描き、「先輩のようになるにはどうしたらいいか」と考えながら仕事をしています。皆さんそれぞれに尊敬する点があり、社会人の先輩として、また一女性として、勉強になること多々。相談もしやすく、何でもざっくばらんに話ができ、いつも助けられています。



WEEKLY SCHEDULE

ある週のスケジュール

MON

プログラミング業務。

TUE

資料作成。

WED

資料作成。終業後、高校時代の友人と食事。

THU

出張。出張先の同期と会って世間話。

FRI

議事録作成。帰宅後は少しだけ夜更かし。

SAT

洗濯・掃除。夜は同期と夕食へ出かける。

SUN

自宅でゆっくり、好きなことをして過ごす。



person 02

職種

研究開発

担当製品

ドライバーモニターユニット

表 朝子

2008年入社

Asako Omote

自動車機器開発センター 開発第二部

電子情報工学科 出身

..... 進路に迷う自分を導いてくれたのは、三菱の技術力。

私は10代前半の頃から信号処理に興味を持ち、大学でも同分野を専攻しました。知見を広めるために参加した展示会で、三菱電機グループが開発した超指向性スピーカーと出会ったことから、信号処理の知識を活かした開発に携わりたいと思うようになりました。入社後は、自動車用各種エレクトロニクス製品の先行開発を行う自動車機器開発センターで開発業務を担当。現在は快適で安心な自動車社会の実現に向けて、居眠りやわき見運転といった危険な状況を把握し、警告音や自動ブレーキなどを行う安全安心機能に加え、ジェスチャーによってカーナビゲーションのアプリケーションを操作するようなヒューマンマシンインターフェース機能を開発しています。

..... 今しかできない仕事。後悔だけはしないように。

私たちが挑むのは、まだ世にない製品。各自動車メーカーのニーズの把握、要件定義や収集するデータの内容など、すべてがーからのスタートでした。試行錯誤を何度も繰り返し、2015年10月の東京モーターショーでは、安全安心機能とドライバーの視線の動きから交通状況を把握するヒューマンマシンインターフェース機能を発表し、多くの反響を呼びました。しかし、このプロジェクトのゴールはまだ先。多くのエンジニアの熱意が込められた技術を、必ず製品化するという使命を背負っています。以前担当していたプロジェクトが諸事情により開発中止となってしまったこともあり、「こうしていればよかった」と後悔しないよう、常に最善を尽くすことが、先行開発では特に重要だと思っています。



妻として技術者として、これからも理想をカタチにしていきたい。



今後は出産や子育てなども視野に入れながら、頑張ろうと思っています。仕事と家庭の両立において、三菱電機は手厚くサポートしてくれます。例えば、ワークライフバランスに関する講演や実際に子育てしている先輩を囲む会など、参考になる機会が多くあるので、ライフスタイルが変わっても安心して働き続けることができると思います。また、海外出張の機会も増えたので、技術の魅力をきちんと伝えられるように英語のスキルアップ

も心がけています。まだまだ課題は多いですが、これからも技術とスキルを高めていき、プロジェクトの成功を目指して最善を尽くしていきます。将来、世界中の人々にとって当たり前の技術になることを願いながら。

わたしの憧れの人

どんな人々にも製品の魅力を伝えられる存在。

目標とする人は、直属の上司である平野さんです。マネージャーとして、経験の浅い若手社員にも論理的かつ分かりやすく指導してくれ、また画像処理に関する知識や造詣が深く、英会話もとても堪能。海外出張や打ち合わせなど、ビジネスの場でも、平野さんは英語で、専門的な言い回しや細かなニュアンスまで伝えることができ、私も言語に関係なく、製品の魅力を上手くアピールできるようになりたいです。



WEEKLY SCHEDULE

ある週のスケジュール

MON

システム設計、仕様書作成。

TUE

プレゼン資料作成。

WED

客先で打ち合わせ。

THU

研究所で打ち合わせ。

FRI

開発スケジュール管理、チーム内進捗確認。

SAT

夫と近場に旅行。

SUN

家でのんびり。



女性エンジニアには、

人脈づくりなどでメリットも多い。



person 03

職種

研究開発

担当製品

調理家電

安田 倫子

2007年入社

Tomoko Yasuda

デザイン研究所 ホームシステムデザイン部
機械情報工学科 出身

目指したのは「安田さんに」と頼ってもらえるエンジニア。

大学で得た工学の知識を活かして、人の役に立ちたい。それが就職活動時の私の想いで、インフラ系に強いことから三菱電機を志望しました。最初に配属されたのは、設計システム技術センター。三菱電機では各地の製作所で製品の開発・生産を行っています。それら製作所の設計チームが抱える課題の解決を、コンピュータ・シミュレーションを活用して支援する部署です。担当製品は、主にエアコンや換気扇。当時目指していたのは、各製作所から「安田さんに」と言われるエンジニアになること。社内には品質工学や熱流体など、各技術分野のプロフェッショナルがいるので、悩んだときには頼れる、解決のヒントがもらえる人脈づくりに努めました。また、社内には「MELCOゼミナール（略称：Mゼミ）」と呼ばれる技術関係の研修講座があり、この研修にも積極的に参加して知識を深めました。「どうしても振動が収まらない」。そうした相談を受け、設計に修正を加えてシミュレーションを行い、解決策を見出す。各地の製作所へ出張する忙しさはありましたが、現場の設計者から「ありがとう」「助かった」と喜んでもらえるやりがいの大きな仕事でした。



..... 電車通勤の30分で娘と楽しくコミュニケーション。



工学の世界に男女の区別はなく、仕事上で女性のハンディキャップを感じたことはありません。むしろ、女性技術者は男性と比較すると少ないため、印象に残りやすく、人脈づくりや製作所とのやりとりでメリットのほうが多いように感じます。入社6年目から1年半、産前・産後休業、育児休職に入りましたが、休む前も復職もとてもスムーズで、唯一困ったことといえば、娘の慣らし保育がうまくいかず、復職予定が1カ月ずれこんだことくら

い。その際の急な予定変更も、職場の方にはご配慮いただけ、感謝しています。元の職場に戻って1年後、組織変更により異動することになり、新たな舞台となったのがデザイン研究所。デザイン部門にはエンジニアを加えたいという意向があり、私も製品コンセプトの立案など、最上流の仕事を経験したいとの気持ちがあって、双方の思いがうまく合致し、異動となりました。担当しているのは、炊飯器を主とした調理家電。すべてにおいて勉強中ですが、設計や製造に無理な負担をかけず、三菱電機の調理家電の魅力を高めるコンセプトやデザインを生み出したいと思っています。私の復職と同じ頃に夫が地方に転勤したため、今はほぼ1人で子育てをしています。子供を預けているのは職場近くの保育園で、帰りには「今日は保育園で何したの？」など、おやつを食べながら話をし、30分ほどの電車通勤は娘との楽しいコミュニケーションタイムになっています。

わたしの憧れの人

仕事への姿勢も素敵な2人の女性エンジニア

最初の配属先の先輩、青木さんと堀越さんが私の憧れであり、目標です。青木さんは熱流体、堀越さんは高速伝送の専門家。2人とも理系っぽくないというか、とても明るく気さくな方で、私より10歳以上年上ですが、後輩にも敬意を持って接する姿勢は見習っています。

WEEKLY SCHEDULE

ある週のスケジュール

MON

外部のデザイン会社と意見交換。手描きやCADでイメージを形にする。

TUE

新たなコンセプトの家電について、新商品のアイデア出し。

WED

社内のキッチンスタジオで、蒸気レスと普通の炊飯器の焚き比べ。

THU

チームの2人と食品関連の展示会へ行き、業界の動向をつかむ。

FRI

住環境研究開発センターへ行き、新商品の進捗状況を説明。

SAT

娘と水族館。アクアパーク品川がお気に入り。年間パスを持っている。

SUN

近所のスーパーでお買い物。1週間分の食材を用意する。



子どもを持って肩の力が抜け

仕事がさらに楽しくなった。



person 03

職種

研究開発

担当製品

住宅用空調

竹田 恵美

2004年入社

Emi Takeda

住環境研究開発センター 空調冷熱技術開発部
機械工学専攻 出身

..... 大学時代の研究テーマ熱流体の知識を活かすために。

就職する前は、結婚や出産についてあまり深く考えていなかったのと同時に、子どもを持ったらキャリアは途中で終わる、技術者としての夢はあきらめざるを得ないと漠然と思っていました。しかし、実際にはそんなことはなく、子育て中の今、もっとも楽しく仕事ができています。大学時代に熱や流体にかかわる研究をしており、その知識を活かしたいと思い三菱電機を志望しました。配属先も希望通り、熱にかかわるエアコンや冷蔵庫の技術開発を担う住環境研究開発センターとなり、結婚までの4年間は静岡製作所に駐在し、冷蔵庫の省エネ化を進める技術開発に携わりました。

..... 入社2年目で経験した米国企業との共同プロジェクト。

配属されたグループの役割は2~3年後やさらに先を見据えた新技術の開発で、熱交換器や断熱材など、冷蔵庫全体にかかわるものでした。入社2年目には冷蔵庫の温度状況をシミュレーションするソフトの開発に加わり、アメリカにある専門会社に数カ月おきに出張し、現地の技術者ととも開発作業を行いました。細部の完成度にこだわる私たちに対して、米国の技術者は全体が良ければ良しとするなど、考え方の違いから衝突することも度々あり苦労したのを覚えています。ただ、これも若さゆえに柔軟性が欠けていたのが原因で、今なら相手の良い点を取り入れながら、もっとスムーズに仕事が進められたと思います。



..... 結婚、出産で実感した女性の活躍を支援する風土。



結婚のタイミングで、現在の勤務地である鎌倉市大船の拠点に異動。勤務地は変わるものの、同じ部署内でグループを移るという形になるため、当時のセンター長や上司が後押ししてくださり、結婚後も仕事を続けられることになりました。後に子どもができたときにも感じたのですが、三菱電機には女性の活躍を支援する意識が浸透しているのだと思います。異動とともに対象製品はビル空調になりましたが、技術分野としては冷蔵庫と大きく

は変わらず、仕事には自然になじむことができました。異動してから3年後に子供にも恵まれ、1年間の産前・産後休業、育児休職後に復職し、以降は住宅用空調を担当しています。サイズやコスト面での制約が厳しい難しさはありますが、それを乗り越えて魅力的な機能を実現するやりがいのある仕事です。子どもを持ってから仕事がより楽しくなったのは、肩の力が抜けたのが理由だと思います。今は短時間勤務中ですが、自分の時間が限られるからこそ、何でも1人でやろうとせず、周囲の助けを借りることができるようになりました。夢は、子どもを連れての海外赴任。以前は絶対に無理だと思っていましたが、それも今ではできる、と思い始めています。

わたしの憧れの人

空調技術と人材育成の巨匠

憧れの方は、元社員の松岡文雄さんです。2008年に定年退職され、東京大学大学院の特任教授を経て、ヒートポンプ研究所を立ち上げている方で、私も静岡時代に、あるデバイスの研究で仕事をご一緒しました。お酒が好きでよく一緒に飲み連れに行っていたいただき気軽に話をしていましたが、実は多くの部長や課長も指導を受けていたほどの空調技術と人材育成の巨匠。「仕事はギブ・アンド・テイク」。そんな助言が、今でも私の心に響いています。



WEEKLY SCHEDULE

ある週のスケジュール

MON

モデルルームで新制御システムをテスト。

TUE

前日のテスト結果について、データを分析し、報告書を作成。

WED

住宅向け空調製品を開発・生産する静岡製作所に出張し、ミーティング。

THU

開発中の制御システムに修正を加え、シミュレーションを行う。

FRI

集まってきたデータを分析し、制御システムの方
向性を再度検討する。

SAT

1週間の疲れを癒やす安息日。とにかく1日、
ゆったりと過ごす。

SUN

子供のお友だち家族と日帰り温泉に出かけてリフレッシュ。



周囲の支えがあってこそ、

キャリアと子育ての両立。

職種

開発設計

担当製品

鉄道車両用推進制御装置

person 05

山本 有里

2004年入社

Yuri Yamamoto

伊丹製作所 車両システム部

電気電子工学科 出身

..... VVVFインバーター装置のシステム設計を担当。

私は主に、海外鉄道車両用制御装置（VVVFインバーター装置）のシステム設計業務に携わっています。この制御装置は、電車の運転手が操作する主幹制御器（マスコン）から伝わる指示を受け止め、パンタグラフから取る直流電力の周波数や電圧を制御してモーターに電力を供給し、駆動させる役割を果たします。お客様である鉄道事業者から「上り坂でもスピードを落とさず走行したい」「各駅停車と特急の走り方を変えたい」といった要望を伺い、インバーター装置の容量など、各種仕様を決定。製造部門や品質管理部門と連携しながら、実車テストから納品まで一連の工程にかかわっていきます。各関係部門のエンジニアと鉄道事業者との間に立ち、詳細まで仕様を詰め調整する中では、お互いの意見・考えが異なる場合もあり、細心の注意を払って業務を進めないと、次の工程以降に大きな影響を招きかねません。しっかり説明することで相手の理解を促し、強固な人間関係を築くことが大切です。

..... 職場と夫のサポートで、出産後もエンジニアとして活躍。

入社以来、この仕事をずっと担当してきました。入社9年目の2012年に産前・産後休業、育児休職をし、翌年に復職してからも同じ仕事に携わっています。当時、「復職してからもちゃんと仕事ができるだろうか、役に立てるだろうか」と、正直心配でした。しかし、上司は「システム設計以外の仕事を任せるつもりはない。期待しているよ。」と言ってくれました。復職後は時短勤務を選択し、子どもが発熱したときなどは急遽休むこともありましたが、職場の皆さんに支えられて仕事を続けることができ、本当に感謝しています。そして、夫にも同じく、感謝の言葉しかありません。子育てに対する理解はもちろん、お互いのスケジュールをスマートフォンのアプリで共有し、出張などの予定が重ならないように協力してくれます。だからこそ、今の仕事が成り立っているのです。



2度目の産前・産後休業、育児休職に、不安はまったくくない。



就職活動で出会った三菱電機のリクルーターの方の温かな印象と、「三菱電機は人が良い」という言葉の通り、女性も活躍でき、働きやすい会社だと実感しています。来年に2度目の産前・産後休業、育児休職予定ですが、今はまったく不安はありません。早く復帰し、インバーター設計者として国内外の競合会社に負けない設計ができるようになりたいと、情熱と期待に胸を膨らませています。

わたしの憧れの人

目指すべきスキルと決断力の持ち主。

エンジニアとしてのスキルはもちろん、冷静な判断を下すグループリーダーの村端さんには長年支えていただいています。トラブルが生じたとき、現状をどう把握して本来あるべき姿を思い描くか、そこからどう決断していくべきか、ロジカルな視点での決断力を養うことができたのは村端さんのおかげです。これからも先輩を目標に、さらに技術を磨いていきたいです。



WEEKLY SCHEDULE

ある週のスケジュール

MON

AM: 設計事務所業務。
PM: 試験場で型式試験対応 (品管部門と連携)。

TUE

AM: 設計事務所業務。
PM: 試験場で型式試験対応 (品管部門と連携)。

WED

製品の立会試験のため、終日客先対応。

THU

製品の立会試験のため、終日客先対応。

FRI

AM: 所内打合せ。
PM: 設計事務所業務。

SAT

家事や買い物を済ませ、子どもと公園へ出かける。

SUN

主人が子どもと公園に行っている間、家で炊事。家族みんなで日帰り温泉旅行に出かけることも。

MITSUBISHI ELECTRIC RECRUITING 2020 理想と、競おう。



管理職としてグループを統括。

メンバーの成長が何よりの喜び。



person 01

職種

開発設計

担当製品

シーケンサー

大西 厚子

1990年入社

Atsuko Onishi

名古屋製作所 FAシステム第一部 次長
応用化学科 出身

20数年のキャリアを積み、開発責任者も務める管理職に。

大学では応用化学を学んでおり、同じ研究室の先輩が何人か三菱電機に就職していたので、学生時代から話はよく聞いていました。著名企業であることに加え、「人を大切にする」「活躍の場が広い」「プライベートも大切にできる」という点に魅力を感じ、研究室の教授を通じて就職を希望しました。入社後はレーザー加工機のプログラミングを担当。その後、パソコン上の制御系ソフトウェアの開発に携わりました。現在の部署であるFAシステム部に配属となったのは20年ほど前のことです。当初は、インテリジェント機能ユニットのファームウェア設計を行っていました。現在は課長として5年目を迎え、グループ全体のマネジメントおよびFAシステム製品群の開発責任者を務めています。

しっかり聴き、ちゃんと話す、一対一の関係づくりが大切。

三菱電機のFAシステム機器は、1,000機種を超えます。また、FA製品はライフサイクルが長く、製品によっては20年以上使われているものもあります。新製品開発とこうした製品のサポート・維持管理と並行して、管理職として、グループのメンバー全員が気持ち良く、楽しく、やりがいを持って仕事ができるような職場環境作りを行うのも私の役目です。日々大切にしていることは、相手の話をしっかり聴くこと、そして、自分からも積極的に話をすること。職場では、部長の方針で役職名をつけずに「〇〇さん」と名前呼び合う土壌であることも手伝って、周囲から「大西さんのグループはホンワカ家族のようだ」と言われる



ほど、メンバー同士の連携体制が厚く、抜群のチームワークが発揮できていると自負しています。

新しいことへの挑戦で得る、「知らない世界を見られる」 楽しさ。



エンジニアは、ともすると技術のみに集中し、お客様とのコミュニケーションや満足度の向上などに目が届かなくなりがちですが、「三菱ブランドとしての質が保たれているか」「ビジネスとして成立するか」といったところにまで言及し、自発的に業務に取り組むメンバーの姿を見ると、成長が感じられます。それが何よりの喜び。私自身、「何でもチャレンジして、やってみよう」をモットーに、加工系から制御系へ配置転換になった際

も、「またゼロから勉強して頑張ろう」と気持ちを切り替え、新しい業務に前向きに取り組んできました。「知らない世界を見ることができる」わけですから、これほど楽しいことはない。これから社会に出る皆さんにも、新しいことに果敢に挑戦するしなやかさとバイタリティを期待しています。私も、海外での仕事や新しいミッションにこれからもどんどん挑戦していき、自分の可能性を広げていきたいと思っています。

わたしの憧れの人

構えず、自然体。私もそうありたい。

冷蔵庫の新製品開発など、新しいことにどんどんチャレンジされている平岡

さん（住環境研究開発センターセンター長）は、豊富な知識と高い技術力でまわりから絶対的な信頼を集めている方です。それでいて、ご自身は力むことなく、いつでも自然体。新製品をアピールする際には目を輝かせて熱弁を奮うなど、周囲を巻き込む魅力にあふれた方です。私が尊敬する先輩の1人です。



WEEKLY SCHEDULE

ある週のスケジュール

MON

営業との販売会議、報告会への出席。定時後は、部内の懇親会。

TUE

報告資料作成。外注設計会社との打ち合わせ。部下との面談。

WED

開発計画の部内審議。グループミーティング、上長への報告会議への出席。定時後は、お客様との懇親会。

THU

総務との打ち合わせ。開発提案回答作成。部内TQM診断受診。お客様との技術懇談。

FRI

開発製品に関する技術資料レビュー。開発フォーラム会議への出席。

SAT

部主催のゴルフコンペ。

SUN

家事全般をまとめて片付け、友人や家族とアウトレットへShoppingなど。



確かな品質を守るため、

製品のすべてを理解する存在を目指す。



person 07

職種

品質保証

担当製品

スマートメーター

谷道 あゆみ

2012年入社

Ayumi Tanimichi

福山製作所 スマートメーター製造部

電子情報システム工学専攻 出身

品質保証担当として多くの経験を得られた、ターニングポイント。

学生時代、集積機械内の回路にまつわる研究を行うなかで、ものづくりの楽しさに気づき、メーカーで働きたいと思うようになりました。三菱電機への入社を決意したのは、社員として活躍する大学の先輩から話を聴いて身近に感じられたから。生活に役立つものづくりに携わりたいという希望が叶い、日本最大シェアを誇るノーヒューズ遮断器と、自動車やバイクの燃料ポンプ、電子式電力量計の生産を行う福山製作所へ配属されました。2014年、双方向通信と遠隔開閉機能を備えた電力量計、いわゆるスマートメーターの量産が始まり、現在はその品質保証を担当しています。生産数や扱う部品、納品先の電力会社も増えたことから、当初は戸惑いの連続でしたが、多くの経験が得られました。

常に最良な答えをつくり出す三菱電機のスピリットを胸に。

品質保証は設計や製作ラインの確認からお客様対応まで行う、製品についてもっとも理解している母のような存在。社内外を問わず多くの人たちとコミュニケーションを取り、全体の動きを見据えた上での適切な判断が求められます。自分でできることはやりきる、できないことは誰かに依頼する、自分で判断できないものは上司に判断を仰ぐ、など「報告・連絡・相談」を徹底したところ、仕事がうまく回り始めるようになりました。現在は



部署全体の方針として、感覚や経験に依存しない品質づくりに取り組んでいる中で、三菱電機グループが掲げる「Changes for the Better」が表すように、必死に模索して最良な答えをつくり出

すことにやりがいを感じています。また、スマートメーターは社内からも期待が寄せられている事業。縁の下の力持ちとして、その期待に応えたいと思います。

自ら発信すれば必ず応えてくれる環境の中で、長く働き続けていきたい。



これからはプライベートも充実させて、長く働き続けていきたいと思います。三菱電機には多くの部活動があり、私はボウリング部に所属しています。休みの日は他部署の人と練習したり、全国大会に出場したりと楽しく過ごしています。また、当社では、女性社員や育児をしながら働く社員の生活とキャリア形成に関する支援を行うCP-Plan推進センターが設置されており、何かあればすぐに相談できます。さらに、福山製作所で働く女性社員

が集まる会があり、料理教室を開いたり、今後のキャリアプランについて女性の先輩がアドバイスをくれたり、安心できる環境が整っています。支援を得たい、制度を活用したい、と自ら発信すれば、必ず応えてくれるのが三菱電機の良さです。

わたしの憧れの人

背中から多くを学び、いつか肩を並べたい。

憧れの方は、入社時からの上司である谷さん。「責任を持つから、思うように動け」と背中を押してくれます。ものづくりの知識、優先順位をつけて対応する処理能力、周囲への影響も見据えた決断力は今の私に足りないところなので、とても憧れます。上司としてきちんと話を聴いてくれ、また論理的な説明が求められる品質保証としてコミュニケーション力にも長けている方。そうした点を吸収しながら、いつか肩を並べられるようになりたいです。



WEEKLY SCHEDULE

ある週のスケジュール

MON

品質改善のための打ち合わせ。

TUE

協力会社への訪問。

WED

訪問報告書の作成。

THU

お客様立会試験。

FRI

ラインパトロールによる改善項目の抽出。

SAT

お休み。ゴルフや部活動など。

SUN

お休み。ゆっくり身体を休める。



いつか必ず、リーダーとなって

「三菱電機で初」を成し遂げる。

職種

生産技術

担当製品

産業用冷熱機器

person 08

西田 梨奈

2013年入社

Rina Nishida

冷熱システム製作所 製造管理部
機械システム工学専攻 出身



… 飛行機の女性整備士に憧れ、作業服で働く夢が現実に。 …

技術職を志望したのは、中学2年のときに見たテレビドラマがきっかけです。飛行機の女性整備士が作業服できびきび働く姿に憧れ、大学は工学部に進学し、機械システム工学を専攻。就職活動では整備士のほかに、食品メーカーなども検討しました。入社を決め手となったのは、サイトや冊子で紹介されていた平岡さん（住環境研究開発センター副センター長）の姿です。「プライベートも充実させつつ、いきいきと働く女性の大先輩がいる三菱電機なら、自分のやりたいことを見つけ、存分に成長できる」と確信しました。

細かい部分まで突き詰め、マクロ視点で生産状況を判断。

私は現在、スーパーやショッピングモールの屋上などに設置される冷凍機や、福祉施設やホテルで使用されるチラーを生産するラインの改善支援を担当しています。実際の生産ラインを目視して現場の状況を数値化し、改善策を打ち出す仕事です。例えば、組立作業に30秒かかっているラインを、設備や人員配置を変更することで10秒に短縮する方法を考えたり、製品によっては「このネジは本当に必要か」「この板金の穴は何の役割を果たすの



か」といった細かい部分まで突き詰め、開発部門と連携した改善提案も行ったりしています。作業時間の短縮、生産能力の向上と同時に、品質を保ち、生産する上でのあらゆるムダを減らすためには、ただ目の前の現場だけを見るのではなく、改善策の費用対効果や安全確保など、マクロ視点での状況判断が欠かせません。入社当初はそのポイントがつかめず、作業時間の見積もりの詰めが甘くなり、他部署から指摘されたこともありました。現在は「取り組んでいる作業の意味」「最終的な目標」をしっかり念頭に置いて、行動するよう心がけています。

…… 街でふと見かける度に、将来への想いが一層膨らむ。 ……



職場は30代前後の社員が多く、明るく和気あいあいとした居心地の良い環境です。部長をはじめ、上司や先輩たちは仕事と遊びのメリハリがはっきりしていて、何でも相談しやすく頼れる存在。そんな先輩たちと一緒に手がけた冷熱機器が、休日に立ち寄ったショッピングモールの屋上などに設置されているのを見かける度に、当時の奮闘ぶりが頭に浮かぶとともに感動が込み上げてきます。モチベーションが高まり、「将来はプロジェクトの

リーダーとなって、新ライン立ち上げすべてに関われるようになりたい」という想いが一層膨らみます。これから経験を積んで成長し、いつか必ず、「冷熱システム製作所で初」「三菱電機で初」の何かを成し遂げるといふ大きな夢を叶えたいです。

わたしの憧れの人

豊富な知識量で周囲から信頼される存在。

同じ課の先輩の川井さんは、いつも落ち着いていて余裕を感じさせる雰囲気を持ち主。他部門の方に質問した際に、「その件なら川井さんが詳しいよ」と名前が挙がるほど豊富な知識量を持ち、また多面的なものの見方ができることから、周囲の人たちから信頼されています。若手の頃は今の私と同じ業務を担当されていたとのこと。視野を広げたい、知識を深めたい、と思っている私にとって、まさに憧れの人です。



WEEKLY SCHEDULE

ある週のスケジュール

MON

新機種の組立時間の見積作業と、協力会社への改善支援。

TUE

生産現場で作業時間の実測および実測データの分析。

WED

会議資料の作成や担当ラインの班長と改善会議。

THU

新機種の量産試作に立ち会い。

FRI

課内ミーティングや資料作成、翌週の予定確認。

SAT

掃除・洗濯など、1週間分の家事を済ませ、マツサージに行く。

SUN

友人と外出。



生まれ故郷の中国と関わる現在。

海外赴任で活躍するのが将来の夢。



person 09

職種

技術営業

担当製品

エレベーター

梨本 由佳

2011年入社

Yuka Nashimoto

稲沢製作所 営業部

電気電子専攻 出身

… 安全性の高い日本製品を中国をはじめ世界中へ広める。 …

中国向け昇降機（エレベーターやエスカレーター）の営業設計として、私は中国にある販売会社の窓口となり、図面作成や仕様決定、提案書づくりなどを行っています。販売会社の先にいるお客様のニーズを把握し、プラン提案を経て、設計段階にまで落とし込んでいくのが主な役割。販売会社とのやりとりでは中国語でのメールに加え、頻繁に電話をかけて密にコミュニケーションを取ることを心がけています。日本の高層ビルは地震が多いこともあり、多くは200～300m級の高さなのに対して、中国では400～500m級の超高層ビルが多く、昇降機的设计も難易度が増します。「日本のメーカーである三菱電機」だからこそ高い安全性が一層期待される。その使命を果たし、お客様に満足していただける昇降機を、中国をはじめ世界中へ広めることが私の夢です。

…… 若手が多く明るい職場。会社に来るのが毎日楽しみ。 ……

中国を担当している営業設計チームは、私を含めて7人。他にも、中国に出向・常駐している社員もいます。私も今まで中国出張を2回ほど経験しました。今の職場は、2015年に新卒の女性エンジニアが1人加わったこともあり、若手が多く、明るくて元気な雰囲気さらに華やかさが加わりました。皆さんとても優しく、またそれぞれ担当している仕事と同じような課題や難しさを抱えているため、いつでも相談しやすく、アドバイスをもらうことも頻繁にあり心強いです。女性だからといって、物怖じすることは一切ありません。会社に来るのが毎日楽しみです。



..... これから続くキャリアの中で恩返しをしていきたい。



私は機械が好きで、幼少の頃からラジオを解体したりしていました。中国で生まれ育った私が日本に来たのは、中学2年のとき。日本語がまったく話せず、苦労しました。大学・大学院は電気電子学科へ。就職活動のOB・OG訪問の際、三菱電機の先輩が面倒見の良い人たちばかりで、「一緒に働きたい」と思い、入社に至りました。入社2年目の2012年に1人目の子供を授かり、来年にも2人目の子供の出産を予定しています。迷惑をかけて申

し訳ない気持ちもありますが、これから続く20~30年のキャリアの中で恩返しをしたいと思っています。今後は中国以外の営業設計や、さらには海外赴任にも挑戦したいです。三菱電機は、女性エンジニアが大きく飛躍できるフィールドがあり、また、結婚・出産を経ても活躍できる制度・環境が整っているので、将来を見据えながら仕事を続けられます。これから社会に出る学生の皆さんも、私と同じようにためらうことなく、夢に挑戦してほしいと思います。

わたしの憧れの人

尊敬・信頼できる古川課長が私の目標。

上司の古川課長は、中国に5年間赴任していたこともあり、豊富な知識と人脈のある方です。常に緊張感を持ってテキパキと業務に取り組んでおり、仕事の進め方はもちろん、部下である私たちを温かく見守ってくださるところや、また関連部門から信頼されているところも憧れています。私もいつか、課長のようにになりたいです。



WEEKLY SCHEDULE

ある週のスケジュール

MON

関連部門・販社への連絡及び問い合わせ対応。

TUE

受注案件に関する打ち合わせ。

WED

受注前案件の検討及び回答。

THU

客先提出図面作成。

FRI

受注案件の図面・仕様書確認。

SAT

家事や買い物家でゆっくり過ごす。

SUN

家族と近場へ出かける。



男女の別なく「人」を見て、

役割や役職は与えられる。



person 10

職種

開発設計

担当製品

冷蔵庫等の家電製品全て

平岡 利枝

1985年入社

Toshie Hiraoka

住環境研究開発センター センター長
数理学科 出身

男女雇用機会均等法の制定1年目に入社。

私が入社したのは、男女雇用機会均等法が制定された年。さまざまな企業が女性総合職の採用を増やしており、三菱電機にも女性の技術系総合職が100人ほど入社しました。これはメーカーとしてはかなりの数だったようで、入社式にマスコミの取材が来ていたのを覚えています。それでも男女比率は8：1程度で、静岡製作所に配属された女性は私1人。しかも、製造現場に近い設計部門の技術者として女性総合職が静岡製作所に入社するのは私が初めてという状況でした。私が三菱電機を志望した理由は、東京の大学を出た後は実家がある静岡で働きたい、そして、地元の大企業の大代表格が三菱電機だったというのが正直なところです。また、当時はSEの募集が多かったのですが、もっと製品に近い、モノづくりに携わりたかったのも理由の1つでした。配属先は、冷蔵庫製造部技術課。それから23年間、冷蔵庫の開発に携わりました。

..... チャンスに恵まれ担当した入社2年目の新機能開発。

法律が定められたとはいえ、当時は「女性は結婚や出産をしたら辞める」という意識も強く、当初は上司も私の扱いに戸惑っていたのではないかと思います。同期で入った男性技術者を見ても、早い段階で一定の担当領域が決まり、技術を蓄積していくのですが、私にはそうした進路が見えません。入社1年目は、いわば遊軍のようにいろいろな仕事を担当していました。しかし、結果的にそれが幸運を呼び込むこととなります。入社2年目を



迎えたある日、次期モデルに追加で導入する新機能の開発を任されることになったのです。導入が急遽決まったため、手の空いている技術者がいない。それで「遊軍」状態の私に任せてみることになったのではと想像しています。このときに取り組んだのは野菜の鮮度を保つ機能で、毎日野菜を買っては保存実験を行い、レポートにまとめました。スケジュールに余裕がないため、休みも返上して実験を繰り返す毎日。苦労もあった一方、新機能の導入を決める重要な会議に出席するなど、若手にはなかなかできない貴重な経験をしました。また、妥当性を高めるため、さまざまな文献で原理原則まで調べた自分のレポートが部署全員に回覧されたのも、「自分の仕事を皆が見てくれている」と、仕事の成果を実感するうれしい経験になりました。

冷蔵庫の本質を見つめ直して生まれた「切れちゃう冷凍」。



多くの方たちに注目された「切れちゃう冷凍」という新機能の開発を担当したのは、入社から10年を超えた頃のことです。このアイデアは部署の若手を集めて行われた、企画力を高めるための研修の中で生まれました。企画立案をする上では在るべき姿をとらえることが重要だという話があり、まずは冷蔵庫の本質とは何かをとことん考えることにしました。そして思い至ったのが、冷蔵庫も他の白物家電と同じく、家事の手間を省き、「時間をつくる」ことに貢献すること。

冷凍であれば食材を長期間保存できるため、買い物に行く頻度が減り、時間をつくることができます。しかし、本当にそうになっているのか。使うときを考えて小分けに冷凍するというのは、別の形で時間が取られているな、と疑問に思ったのです。冷凍室から取り出した食材をそのまま包丁で切ることができれば、あらかじめ小分けにする必要もない。そうして「切れちゃう冷凍」のアイデアは生まれました。研修で発表したところ、実際に導入することになり、1999年に製品化に至りました。このとき、開発のリーダーを務めたことが、一担当者から管理職へとステップアップするきっかけにもなっています。

..... 肩書きは、仕事のしやすさにつながる。

2008年に住環境研究開発センターに異動して製品化技術開発部の部長となり、2014年から副センター長を兼務、2016年からセンター長に就任しています。それまでは担当領域が冷蔵庫だけだったのですが、炊飯器やレンジ、クリーナーなど、他の家電製品にも広がりました。冷蔵庫担当のときに設計や特許など、それぞれの専門家を取りまとめていたように、各技術のプロをまとめていく。その上で、ある方向に舵を取っていくという自分の役割は、静岡時代も今もそう大きくは変わりません。課長や部長になるのは、会社員としての出世です。ただ、私自身は肩書きを得ることで「仕事がやりやすくなる」のが一番のメリットだと感じています。新技術の開発では、社内の研究所や大学の研究室と共同で仕事を行うことが少なくありません。担当者であれば、話を煮詰めた次は課長に判断を仰ぐことになりますが、私はその場で自分が判断できるのですから、仕事の進めやすさは格段に違います。私自身の歩みを振り返っても、性別は関係なく、実績を見てふさわしい役割・役職を与えてくれるのが三菱電機だと思います。管理職向きの人もいれば、製品開発の第一線で技術を深めることに長けた人もいます。「人」を見て、適材適所でこの研究所全体のパワーアップを図っていくことが、管理職としての私の役目です。

わたしの憧れの人

上司の方たちの応援と決断があって今の私がある

これまで多くの方たちにお世話になってきたので、この人だと1人を挙げるのは難しいです。女性の技術者が少なかった時代から、私に責任ある仕事を任せてみようと決断してくれた上司の皆さんに感謝しています。静岡製作所時代に先行開発グループのマネージャーになったのですが、これはこの組織自体を新たにつくり、私にリーダーを任せてくれたものだと思っています。周囲が可能性を拓いてくれたからこそ、今の私があると思っています。

WEEKLY SCHEDULE

ある週のスケジュール

MON

本社で本部会議。月に2回、研究開発の状況を本部長・副本部長に報告。

TUE

定期の連絡会で静岡製作所に出張。時期によっては週3で、静岡製作所以外の様々な製作所に行くことも。

WED

センター全体での会議。各部の活動状況の報告などを受ける。

THU

技術討論会。月1回の定例で、所内の技術者が取り組んでいる技術を発表する。

FRI

大学の研究室を訪問して情報交換。異業種との協働について考える。

SAT

所内の交流を兼ねたゴルフコンペのため、静岡のクラブへ。

SUN

家事&スポーツクラブの1日。クラブは最近、サウナ会員化しつつある。



女性エンジニア徹底調査

real voice

全国にいる三菱電機の女性エンジニアのうち、128人を対象にアンケートを実施しました。

三菱電機での働き方や女性エンジニアの仕事に対する想い、
また"やわらかネタ"も含めて、先輩たちのリアルな日常をのぞいてみてください。

<p>Q1</p> <p>入社動機は？ (より重視した3つを選択)</p>	<p>Q2</p> <p>入社後に感じた 1番のギャップは？</p>	<p>Q3</p> <p>三菱電機の好きなところ、 良いと思うところは？</p>
<p>Q4</p> <p>反対に、三菱電機の 変えていきたいところは？</p>	<p>Q5</p> <p>三菱電機のエンジニアとし て 働く醍醐味は？</p>	<p>Q6</p> <p>出張の頻度を 教えてください。</p>
<p>Q7</p> <p>職場の仲間や同期と 食事や飲み会に行く頻度 は？</p>	<p>Q8</p> <p>あなたの勤務する 事業所・地域の自慢は？</p>	<p>Q9</p> <p>通勤時間は？</p>
<p>Q10</p> <p>通勤手段は？</p>	<p>Q11</p> <p>子育てと仕事を両立する上 で 工夫していることは？</p>	<p>Q12</p> <p>今の住居は？</p>
<p>Q13</p> <p>会社でのランチは？</p>	<p>Q14</p> <p>仕事をするときの服装は？</p>	<p>Q15</p> <p>上司や先輩からもらった 「心に残る言葉」は？</p>
<p>Q16</p> <p>仕事をする上で 心がけていることは？</p>	<p>Q17</p> <p>将来、どんな エンジニアになりたい？</p>	



三菱電機で「働く」

働くことや社員の豊かな生活を支援する、
各種制度などをご紹介します。



人材育成

社員の成長に合わせた能力開発を支援する、各種支援制度をご紹介します。



福利厚生・各種制度

社員一人ひとりの豊かな生活を支援する、様々な制度についてをご紹介します。



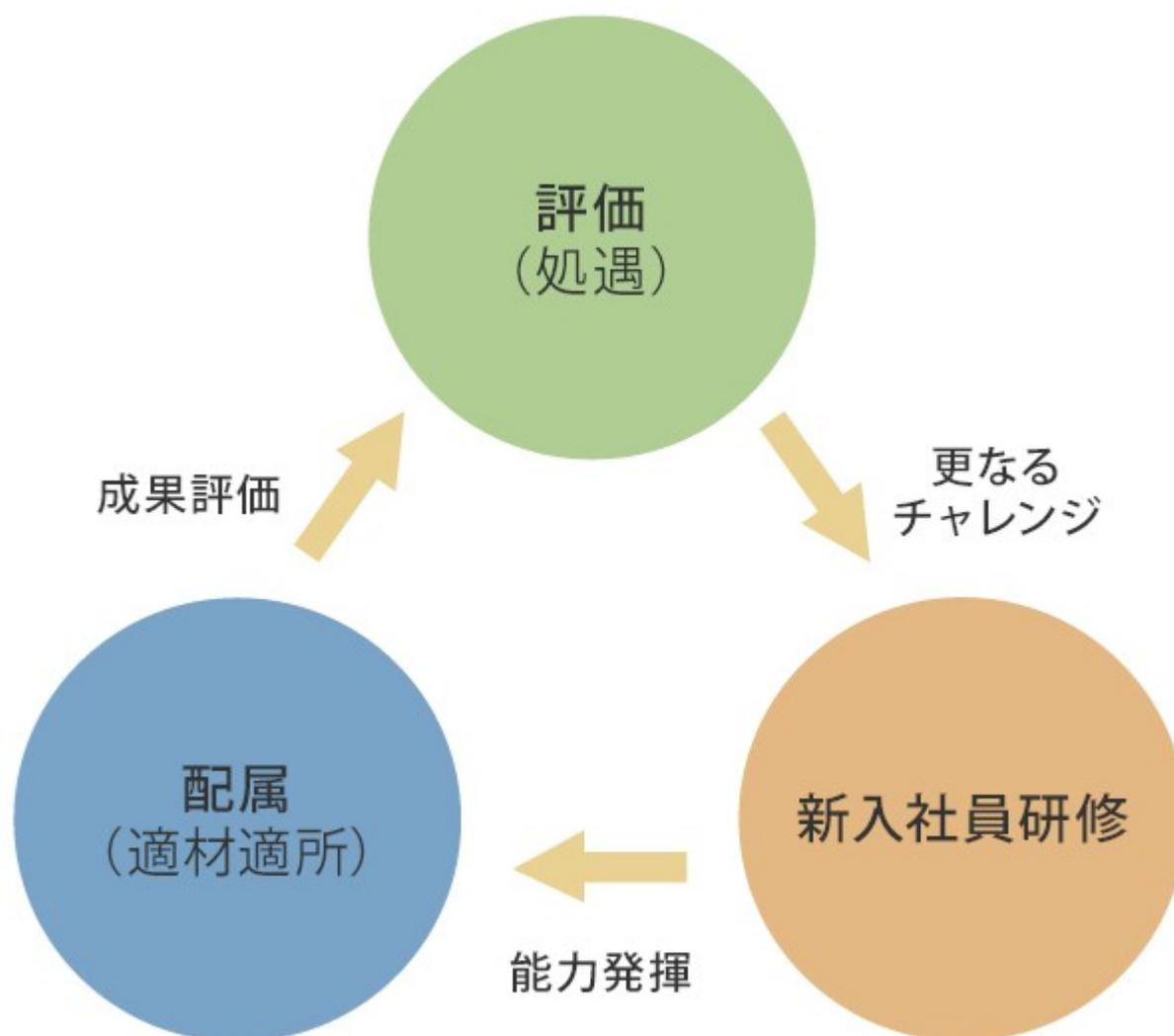
女性の活躍推進

女性のキャリア形成支援制度や、仕事と育児を両立しながら活躍する社員の声をご紹介します。

人材育成

各種支援制度

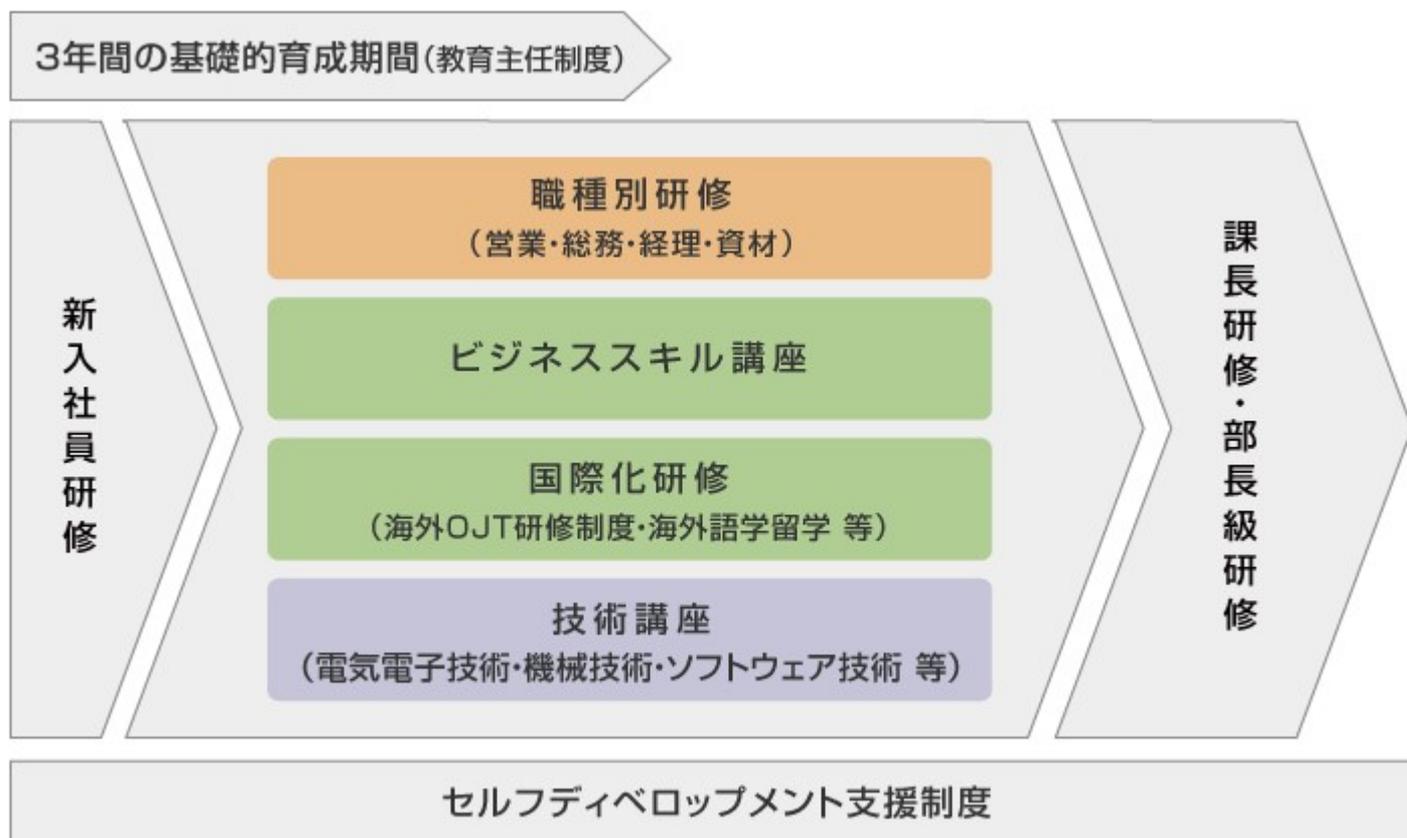
個々人が能力開発に取り組み、その能力に相応しい役割（仕事）を獲得し、その成果を適正に評価する。これらのステップを有機的に連携（好循環）させるため、「社員の能力開発を支援するための制度」「その能力を発揮できるよう適材適所を実現するための制度」「発揮した能力を適正に評価・処遇する制度」があります。



各種支援制度一覧

能力開発（人材育成）

社員の成長に合わせた能力開発を支援するための様々な研修プログラムを用意しています。その一部をご紹介します。



■基礎的育成期間（教育主任制度）

当社では入社後3年間を「基礎的育成期間」と位置づけています。育成期間といっても、仕事をしながらの育成（OJT）がメインとなりますが、職場の先輩が教育主任としてマンツーマンで仕事を教えたり、相談にのったりしますので、新入社員に合わせたきめ細やかな指導ができます。

■新入社員研修

入社式後に実施する入社研修に始まり、事業本部別研修・事業所別研修などを通じて、事業動向、業務内容、会社で必要な共通基礎知識や規則などを学んでいきます。

その後1年間は「研修生」と呼ばれ、OJTを中心に様々な知識・スキルを身につけていき、1年目の最後には自分の業務に関するテーマで「修了レポート」を作成することになります。

■事務技術別研修

事務系社員には、その職種に応じた専門知識を身につけてもらうための職種別研修があります。技術系社員には、技術分野に応じた専門知識を身につけてもらうための技術講座があります。

初級・中級・上級など成長に合わせて新たな知識を得る機会を用意しています。

■事務技術共通研修

プレゼンテーションやロジカルシンキングなどのビジネススキルを学ぶ講座に加え、海外OJT研修^(※)や異文化コミュニケーション研修などの国際化研修も用意しています。

※海外拠点にて1年間、実務や語学の研修を行う制度。

■ 課長研修・部長級研修

管理職になると、実務上で必要であった知識に加え、リーダーシップやマネージメントのスキルも必要になります。課長や部長級の社員に対して、管理職として必要な知識・スキルを付与する研修です。

■ セルフディベロップメント支援制度

社員自らの、より積極的な能力開発を会社が支援する仕組みとして、社内外教育プログラム受講時の金銭的・時間的支援や、社外資格取得に対する奨励金の支給を行う制度です。

配属（適材適所）

■ 自己申告制度

年に1回、今後のキャリアプラン・異動希望などについて、システム上にデータを入力し上司に申告する制度です。

また、本人が希望すれば、全社の部長級管理職に申告した異動希望の内容が公開され、異動希望と各部門でのニーズがマッチすれば異動することになります。

■ 社内求人制度

「自己実現の支援」や「人材の有効活用と事業強化のための適正配置推進」を目的として、社内・グループ内の求人情報を掲載し、希望者はその求人に応募することができる制度です。

評価（処遇）

■ 役割・成果レビュー制度

組織目標に基づく個々人の役割・目標を年度初に上司と確認し、その目標に対する成果に基づき評価がなされ、年度末に面談を通じて評価結果と育成的視点でのアドバイスのフィードバックを受ける制度です。

■ 苦情処理システム

社員の納得性および公正・適正なる人事評価運営を維持するため、個人の評価に関して異議申立をし、解決を図ることを可能とするシステムを導入しています。

福利厚生・各種制度

各種制度一覧

入社し社会人としての第一歩を踏み出してから定年退職を迎えるまでには、結婚、出産・育児、親の介護など、様々な生活の変化が訪れる可能性があります。社員一人ひとりの豊かな生活を支援するため、これらの変化点を中心に様々な福利厚生・ワークライフバランスの制度を用意しています。

	入社	結婚	余暇	出産・育児		介護	定年	
福利厚生	寮制度	社宅・家賃補助制度	保養所・旅行費用補助 ※1	住宅融資	育児サービス 利用料補助 ※2	教育費用補助 ※3	介護サービス 利用料補助 ※4	ダイヤモンドプラン
ワークライフバランス		結婚休暇	チャージ休暇	産前・産後休業 妊娠短時間勤務	配偶者出産休暇	育児休業 育児短時間勤務	セルフサポート休暇	介護休業

各種制度内容

住居関連

入社後の寮の提供、結婚後の社宅の提供や家賃補助制度、自宅購入の際の低金利での借入制度（住宅融資）など、生活の土台となる住居の不安なく生活してもらうための制度が整っています。

余暇関連

余暇を充実させるため、保養所や旅行費用補助制度（※1）があったり、満30歳・40歳・50歳の節目の年には心身の一層の充実を図るための特別休暇（チャージ休暇）が用意されています。

出産・育児関連

出産を迎えた女性社員を支援するための休業・休職や短時間勤務制度はもちろん、配偶者が出産を迎えた男性社員を支援する配偶者出産休暇や休職・短時間勤務制度、子どもの看護や学校行事（入学式、授業参観など）のためのセルフサポート休暇など各種制度が充実しています。また、育児サービス（託児所など）利用料や教育費用（塾や学校の授業料）の補助制度（※2,3）も用意されています。

託児施設「ダイヤモンドキッズ」

社員のキャリア形成と育児の両立を支援するために、2014年10月1日に神奈川県鎌倉市および兵庫県尼崎市の事業所内に託児施設「ダイヤモンドキッズ」を開設しました。

職場に隣接した場所で、就業日・就業時間に合わせた運営や延長保育などを実施するとともに、不審者の侵入を防ぐためのセキュリティ対策や事故防止対策を図るなど、社員が十分に、また、安心して仕事に専念できる保育環境を整えています。

また、年間にわたり入所の機会を設けることで、育児休職者の職場復帰を支援します。

【施設の概要】

名称	ダイヤモンドキッズ 湘南	ダイヤモンドキッズ 伊丹
所在地	神奈川県鎌倉市大船5丁目1番1号 情報技術総合研究所内	兵庫県尼崎市塚口本町6丁目9番22号 三菱電機健康保険組合伊丹総合保健 体育館BRIO（ブリオ）内
施設面積	床面積 約100㎡	
定員	各10名程度	
託児年齢	0歳（生後57日目以降）～小学校就学前	
利用対象者	当社社員（女性に限定しない）	
運営時間	8時～18時（延長保育 21時まで）	



ダイヤモンドキッズ湘南

介護関連

人によっては、在職中に親の介護をする必要が生じることがあります。その際には、介護休職制度や介護サービス利用料補助制度（※4）などを利用することができます。

ダイヤモンドプラン

満59歳になる社員およびその配偶者を対象に、永年の会社への貢献に感謝するとともに、今後の人生設計を考える機会として海外旅行（ハワイ、オーストラリアなど）に参加してもらう制度です。

※1～4の制度は、セレクトプラン（選択型福祉制度）を利用することになります。

セレクトプランは、毎年一定のポイントが社員に付与され、多様なメニュー（旅行、スポーツ・レジャー、自己啓発、ヘルスケア、介護、育児など）の中から自由に選択して、ポイントに応じた費用補助を受けることができる制度です。



働きやすい会社から“働きがい”のある会社へ

互いの努力を認め、支え合いながら、女性も男性もいきいきと働ける、
そんな職場環境づくりを目指しています。

三菱電機では、性別や年齢などにかかわらず社員が最大限に能力を発揮し、活躍することが事業発展のために大変重要なことと考えています。

そのためには、多様な個性を持った一人ひとりの強い意志と行動力をもとに、チームを組んで粘り強く挑戦し続けることが求められており、管理職・技術職・事務職(営業・スタッフ)など様々な職種で数多くの女性社員が個々人の力を存分に発揮し、当社事業発展に大きく貢献しています。

当社では、そうした情熱をもった社員が能力を最大限発揮できるよう、本人・職場・会社が一体となり「いきいきと活躍できる環境づくり」を推進しています。

キャリア形成支援

仕事と育児両立のための各種支援制度

キャリア形成支援

「キャリア」をテーマとした女性社員向けのフォーラムや事業所単位の交流会などを開催し、女性社員自身の自立的思考・行動の促進やネットワーク作りを支援しています。また、育児休職者が円滑に職場復帰し、育児をしながら能力を最大限発揮できるよう、休職中の能力開発を積極的に支援するとともに、復帰前・復帰後に定期的に上長面談の場を設けています。



仕事と育児の両立のための各種支援制度

法定水準を上回る育児休職制度、育児短時間勤務制度に加え、在宅勤務制度や再就職支援制度も導入し、環境整備を行っています。

仕事と家庭生活の両立を目指す人へ、等しい成長の機会と、それをサポートする制度を。それが三菱電機の考え方です。

託児施設「ダイヤモンドキッズ」

キャリア形成を積極的に志向する社員の育児負担を軽減して、仕事に専念できることを目的に、事業所内に託児施設を開設しています。

▶ 詳しくはこちら



「妊娠短時間勤務」

妊娠中は短時間勤務をすることができます。

「出産のための休業」

出産前後の約4ヶ月間について、有給で休むことができます。

「配偶者出産休暇」

配偶者が出産した場合、5日以内で有給で休むことができます。

「扶養手当」

子どもを扶養する場合は扶養手当を受給できます。
(但し一部社員を除く)

「育児休職」

子どもが1歳到達後最初の3月末日（特別な事情がある場合は、2歳到達後の最初の3月末日）までの期間、育児のために休職することができます。

「育児短時間勤務」

最長で子どもが小学校卒業の3月末日までの期間、育児のために短時間勤務をすることができます。

「在宅勤務制度」

育児などのために、在宅勤務することができます。

「セルフサポート休暇」

小学校卒業までの子どもの看護や入学式・卒業式や授業参観など学校行事参加のために休むことができます。

「子の看護のための休業」

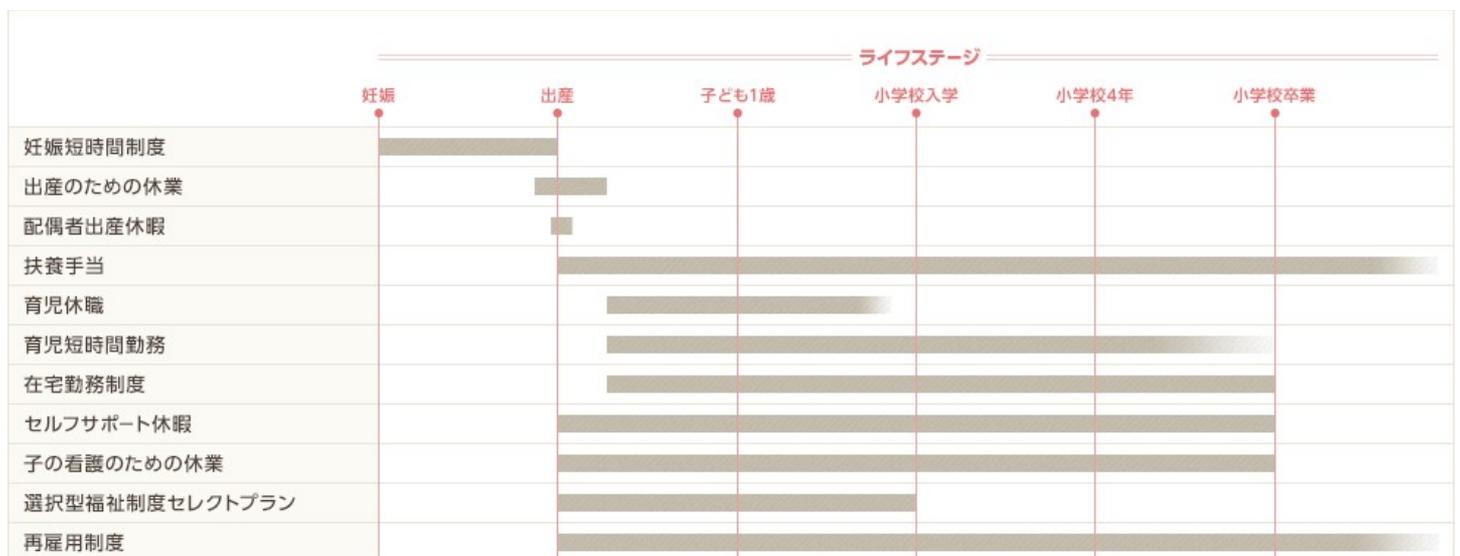
小学校入学前の子どもの看護のために、有給で休むことができます。

「選択型福祉制度 セレクトプラン」

「保育所・託児所・ベビーシッターの利用料」「育児用品の購入・レンタル費用」に対して費用補助が受けられます。

「再雇用制度」

育児や配偶者の転任などを理由として退職した社員を再雇用する制度です。



採用基本情報

求める人物像や過去の採用データなどをご紹介します。



採用メッセージ

求める人物像や採用グループマネージャーからのメッセージをご覧ください。

採用コンセプト

「理想と、競おう。」のメッセージをご覧ください。

セミナー情報

全国各地で随時開催予定の各種セミナーについてご覧ください。



採用データ

採用者数の推移や配属先部門実績をご覧ください。



内定者の声

当社の内定者に行った様々なアンケートをご覧ください。



よくあるご質問

応募方法や採用に関して、毎年数多く寄せられるご質問をご紹介します。

就職ジャーナルにて、当社役員のインタビュー記事が掲載中です。



企業トップが語る「仕事とは？」

vol.39 取締役会長 柵山正樹
掲載日：2015年1月9日



企業トップが語る「仕事とは？」

vol.25 取締役相談役 山西健一郎
掲載日：2010年12月6日



人事部長インタビュー 「競争社会を生き抜くための事業戦略・人材戦略」

vol.34 代表執行役 専務執行役 大隈信幸
掲載日：2016年05月19日

採用メッセージ

様々な社会課題に立ち向かうため、自ら周囲に働きかけ、大きな力を生み出し、最後までやり抜く人を求めます。



求める人物像

強い意志を持ち、 自ら行動する人

物事には必ず始まりがある。どんなに大きな社会課題でも、解決の起点となるのは、何よりもまず一人ひとりの強い意志と行動力です。

周囲と協働し、 より大きな力を生み 出す人

個人の力には限界がある。多様な個性を持った一人ひとりの力をかけ合わせることで、新たな力が生まれ、大きな困難にも立ち向かえるのです。

やりとげる 責任感を持つ人

簡単にできることは誰かがやっている。逆境にぶつかっても粘り強く挑戦をつづける姿勢、やりとげる責任感が様々な社会課題の解決につながるのです。

採用グループマネージャーからのメッセージ

本社 人事部採用グループマネージャー

片山 敬介

一人ひとりが常に理想を目指し、 変革に挑戦しつづけていく企業風土

家電から宇宙まで幅広い事業を手がける総合電機メーカーとして、世界中の人々の心と生活を豊かにし、夢のある社会を実現する、それが三菱電機の使命です。その為には、多分野における高度な技術を育てるとともに安定した品質を確保し、全世界を対象とした市場の声に応じて価値のあるものづくりを実行することが重要であり、それらによってお客様からの信頼と満足が得られ、より良い製品やサービスを社会に提供できると考えています。

「技術」、「品質」、「ものづくり」、そして「信頼」、これら全てに関わるものが人の力です。企業が持続的成長を実現するためには、社員一人ひとりが会社の組織とともに成長しつづけることが最も重要なのです。

私たちのコーポレートステートメントである“Changes for the Better”とは、常により良いものをめざし、変革していくことです。自ら「より良いもの」を求め変革することで、新しい自分と出会える。そこに成長があるのだと思います。





三菱電機は、そんな新しい自分を育てる幅広いフィールド（事業領域）を持っています。新たな自分と出会った「人」たちがチームを組んで「組織」として挑戦しつづける、それが私たち三菱電機のスタイルです。

当社は、皆様と直接お会いさせて頂く数多くの機会(セミナー・ガイダンスなど)を設けていますので、企業のイメージや社員の人柄、仕事のスタイルなどを感じ取ることができると思います。

そして、ものづくりから製品設計や研究開発など技術の最先端で活躍しているエンジニア、グローバルに活躍している国内外の社員、いきいきとやりがいをもって働く女性社員など、当社の多様な人材との出会いが皆さんの社会人としてのキャリアイメージ作りに繋がると思います。

三菱電機に興味がある方、やる気と熱い思いのある方、より幅広いフィールドで挑戦してみたい方は、是非多くの当社社員に会って頂き、皆さんが社会人になる上での「夢」、「理想」や「不安」を直接ぶつけてみてください。きっと、三菱電機で働くイメージが深まると確信しています。

変革は、一人ひとりが理想を目指すことから始まります。その理想と競い合いながら世界を切り拓きたい、そんなやる気のある皆さんを待っています。

皆さんの「やる気」を、私たち三菱電機の「本気」でお迎えいたします。



もっと、良い答えはないか。もっと、良いものづくりとはなにか。
地球規模の課題に対して、常に理想と現実の間で創造と挑戦をつづける三菱電機。
いつの時代も"best"に満足することなく、さらなる"better"を求めつづけてきた。

Changes for the Better.

常により良いものを目指して変革していく。
さあ、創造しつづけよう。挑戦しつづけよう。
私たちとともに、今日の理想を越えていこう。

募集要項・選考フロー・応募受付期間

対象

▶ 2020年4月入社

次の3つの条件を満たす方からのエントリーを受付けています。

1. 総合職として国内外を問わず勤務可能な方
2. 2020年4月に入社可能な、国内・海外大学（院）を卒業または卒業見込みの方
3. 卒業済みの場合は、最終学歴卒業後、就労経験がない方

※1 大学院、高等専門学校専攻科を含む、ポストドクターも可

※2 最終学歴卒業後に就労経験を有する方でも、2016年3月以降に最終学歴を卒業された方については、
新卒として応募可
但し、新卒採用と経験者採用を同時期に併願することは不可

▶ 事務系総合職 ▶ 技術系総合職（学校推薦） ▶ 技術系総合職（自由応募）

▶ 秋季採用（2019年10月入社）

次の3つの条件を満たす方からのエントリーを受付けています。

1. 総合職として国内外を問わず勤務可能な方
2. 2019年10月に入社可能な、国内・海外大学（院）を卒業または卒業見込みの方
3. 卒業済みの場合は、最終学歴卒業後、就労経験がない方

※1 大学院、高等専門学校専攻科を含む、ポストドクターも可

※2 最終学歴卒業後に就労経験を有する方でも、2016年3月以降に最終学歴を卒業された方については、
新卒として応募可
但し、新卒採用と経験者採用を同時期に併願することは不可

- ▶ 事務系総合職 ▶ 技術系総合職（自由応募）

待遇と勤務

勤務地	国内外の事業所（本社支社・製作所・研究所等）
勤務時間	7時間45分 ※時間帯は事業所によって異なる ※事業所・部署によってフレックスタイム制度の適用あり
休日	週休2日制、国民の祝日、労働祭、年末年始、会社創立記念日、8月第1・第2金曜日など（弊社カレンダーによる）
休暇	年次有給休暇、慶弔休暇、結婚休暇、転任休暇、チャージ休暇、セルフサポート休暇、マイカレンダー休暇
初任給	学部卒：211,500円（2018年度実績） 修士了：235,500円（2018年度実績）
諸手当	時間外手当、扶養手当、外勤手当、通勤費補助など
仕事内容	各職種の仕事内容については以下より確認ください。 ▶ 職種紹介 具体的な仕事内容や役割は入社後に決定いたします。
賃金改定	年1回（4月）
賞与	年2回（6月・12月）
保険	雇用保険、労災保険、健康保険、厚生年金保険
福利厚生	寮・社宅、保養所、契約リゾート施設、テニスコート・体育館・プールなどのスポーツ施設、財形貯蓄、住宅融資、社員持株会、社員互助会など
休職制度	傷病休職、育児休職、介護休職、セカンドライフ支援休職
研修制度	階層別研修：新入社員研修、管理者研修、ビジネススクール派遣など 職能別研修：スタッフ（人事・経理・資材・法務など）部門研修、営業部門研修など 国際化研修：海外留学制度、海外要員育成留学制度（海外OJT）、語学強化講座、社内英語検定制度など 技術研修：MELCOゼミナール、技術部会など その他：資格取得支援、自己能力開発支援制度、各種コーポレート教育、トータルライフプログラムなど

募集要項・選考フロー・応募受付期間
(2020年4月入社)

対象：2020年4月 入社希望の方

次の3つの条件を満たす方からのエントリーを受付けています。

1. 総合職として国内外を問わず勤務可能な方
2. 2020年4月に入社可能な、国内・海外大学（院）を卒業または卒業見込みの方
3. 卒業済みの場合は、最終学歴卒業後、就労経験がない方

※1 大学院、高等専門学校専攻科を含む、ポストドクターも可

※2 最終学歴卒業後に就労経験を有する方でも、2016年3月以降に最終学歴を卒業された方については、新卒として応募可

但し、新卒採用と経験者採用を同時期に併願することは不可

2020年4月入社では、「事務系総合職」、「技術系総合職（学校推薦）」、「技術系総合職（自由応募）」の3つの区分で採用を行っています。

事務系総合職

募集対象学部	全学部・全学科
募集職種	営業、経理／財務、資材調達、人事／総務、法務／知的財産渉外 など

選考フロー

STEP 1

当社HPへプレエントリー

まずは会員登録のうえ、プレエントリーをしてください。

プレエントリー

プレエントリーいただくと、ご登録の電子メールアドレスに「マイページ」のIDとパスワードをお知らせいたします。

セミナー予約や選考応募、結果連絡は「マイページ」で行います。



STEP 2

①エントリーシート提出

「①エントリーシート」は、「マイページ」からインプットし、顔写真をアップロードの上提出してください。



STEP 3 ②テストセンター（能力・性格検査）の 受検

③WEB適性検査の受検

「①エントリーシート」を提出いただきますと、提出受付が完了した時点で、「マイページ」内メッセージBOXに「②テストセンター（能力・性格検査）」の受検案内が配信されます。また、同じく「③WEB適性検査」についても「マイページ」から受検いただけるようになりますので、応募回所定期日までに②、③双方の受検を完了してください。

<留意事項>

- 「①エントリーシート」の提出後、「②テストセンター（能力・性格検査）」・「③WEB適性検査」の双方の受検が完了した時点で本エントリーとなりますので、ご注意ください。

<例>

- ①エントリーシート受付完了：3/28（木）
- ②テストセンター（能力・性格検査）の受検：4/1（月）
- ③WEB適性検査の受検：4/3（水）

↓↓

第二回募集での受付

（「③WEB適性検査」の受検日が第一回募集の締切日（4/2（火）以降となったため、第二回募集での受付となります。）

なお、最終回においてエントリー未完了状態となった場合は書類選考対象外（「不合格」扱い）となりますので、予めご了承ください。



STEP 4

エントリー完了

エントリー応募受付期間

以下四回の募集期間の他、留学生を対象とした東京サマーキャリアフォーラム（6月下旬）に出展予定です。

【第一回募集期間】

- ①エントリーシート応募受付締切日：3/29（金）②テストセンター（能力・性格検査）：4/2（火）
③WEB適性検査：4/2（火）

【第二回募集期間】

- ①エントリーシート応募受付締切日：5/10（金）②テストセンター（能力・性格検査）：5/14（火）
③WEB適性検査：5/14（火）

【第三回募集期間】

- ①エントリーシート応募受付締切日：6/11（火）②テストセンター（能力・性格検査）：6/13（木）
③WEB適性検査：6/13（木）

【第四回募集期間】

- ①エントリーシート応募受付締切日：7/5（金）②テストセンター（能力・性格検査）：7/8（月）
③WEB適性検査：7/8（月）

STEP 5

書類選考

STEP 6

面接（複数回）

STEP 7

内々定

技術系総合職（学校推薦）

募集対象学部	全学部・全学科
募集職種	基礎研究、応用研究、電気設計、機械設計、ソフトウェア設計、システム設計、生産技術、品質管理、知的財産管理、工事技術、技術営業など。

選考フロー

下記選考フローと並行して、配属先に必要な専門性・適性と受検希望者の専門性・適性が合致する場合には、入社後の配属先を自分で決めることができるジョブマッチング面談（配属先限定リクルート面談（配リク面談））も実施しています。

（詳細は[マイページ](#) に掲載の配リク説明資料をご覧ください。）

STEP 1 三菱電機から各学校へ求人依頼

三菱電機から各学校に対し、3月頃に求人依頼を行います。学校推薦を希望される方は、各学校の就職担当部門に確認の上、その指示に従ってください。

STEP 2 当社HPへプレエントリー

まずは会員登録のうえ、プレエントリーをしてください。

プレエントリー

プレエントリーいただくと、ご登録の電子メールアドレスに「[マイページ](#)」のIDとパスワードをお知らせいたします。

セミナー予約や選考応募、結果連絡は「[マイページ](#)」で行います。

応募書類の送付

+

STEP 3

WEB適性検査・テストセンター（能力・性格検査）の受検

学校推薦が決定しましたら、当社採用サイト「[マイページ](#)」の「学校推薦情報」欄より必要事項を入力の上、「自己紹介書」と「送付票」をダウンロードし、推薦書等の応募書類とあわせて下記の宛先に送付ください。

また、併せてテストセンター（能力・性格検査）及びWEB適性検査を受検ください。

応募書類のご提出と、テストセンター（能力・性格検査）及びWEB適性検査の受検をもって、応募完了とさせていただきます。

追って、選考日をご連絡いたします。

<応募書類送付先>

〒100-8310
東京都千代田区丸の内2-7-3
三菱電機株式会社 人事部採用グループ

STEP 4

エントリー完了

STEP 5

面接

STEP 6

内々定

技術系総合職（自由応募）

募集対象学部	全学部・全学科
募集職種	基礎研究、応用研究、電気設計、機械設計、ソフトウェア設計、システム設計、生産技術、品質管理、知的財産管理、工事技術、技術営業など。

選考フロー

STEP 1

当社HPへプレエントリー

まずは会員登録のうえ、プレエントリーをしてください。

プレエントリー

プレエントリーいただくと、ご登録の電子メールアドレスに「マイページ」のIDとパスワードをお知らせいたします。

セミナー予約や選考応募、結果連絡は「マイページ」で行います。

STEP 2

①エントリーシート提出
+
②テストセンター（能力・性格検査）の
受検
+
③WEB適性検査

「①エントリーシート」は、[マイページ](#) からインプットし、顔写真をアップロードの上、提出ください。
加えて「②テストセンター（能力・性格検査）」と「③WEB適性検査」の受検を完了してください。

<留意事項>

- 応募を希望する募集回締切日までに「①エントリーシート」提出を完了していても、「②テストセンター（能力・性格検査）」・「③WEB適性検査」の受検いずれか一方でも同募集回の所定期日までに未受検の場合は、エントリー未完了状態となりますのでご注意ください。（①～③全て完了したタイミングでの応募受付となります）なお、最終募集回（第五回募集）においてエントリー未完了状態となった場合は書類選考対象外（「不合格」扱い）となりますので、予めご了承ください。

<例>

- ①エントリーシート受付完了：4/3（水）
- ②テストセンター（能力・性格検査）の受検：4/4（木）
- ③WEB適性検査の受検：4/5（金）

↓↓

第二回募集での受付

（「③WEB適性検査」の受検が第一回募集の締切日（4/3（水））以降となったため、第二回募集での受付となります。）

- 「①エントリーシート」のご提出、「②テストセンター（能力・性格検査）」、「③WEB適性検査」の受検をもって、エントリー完了とさせていただきます。

STEP 3

エントリー完了

エントリー応募受付期間

以下五回の募集期間の他、留学生を対象とした東京サマーキャリアフォーラム（6月下旬）に出展予定です。

【第一回締切】 4/3（水）

【第二回締切】 5/6（月）

【第三回締切】 5/29（水）

【第四回締切】 6/19（水）

【第五回締切】 7/8（月）



STEP 4

書類選考



STEP 5

面接（複数回）



STEP 6

内々定

募集要項・選考フロー・応募受付期間
(2019年10月入社)

対象：2019年10月 入社希望の方

次の3つの条件を満たす方からのエントリーを受付けています。

1. 総合職として国内外を問わず勤務可能な方
2. 2019年10月に入社可能な、国内・海外大学（院）を卒業または卒業見込みの方
3. 卒業済みの場合は、最終学歴卒業後、就労経験がない方

※1 大学院、高等専門学校専攻科を含む、ポストドクターも可

※2 最終学歴卒業後に就労経験を有する方でも、2016年3月以降に最終学歴を卒業された方については、新卒として応募可

但し、新卒採用と経験者採用を同時期に併願することは不可

秋季採用（2019年10月入社）では、「事務系総合職」、「技術系総合職（自由応募）」の2つの区分で採用を行っています。

事務系総合職

※今年度の募集は終了しました。たくさんのご応募をいただき、ありがとうございました。

募集対象学部	全学部・全学科
募集職種	営業、経理／財務、資材調達、人事／総務、法務／知的財産渉外 など

選考フロー

STEP 1

当社HPへプレエントリー

まずは会員登録のうえ、プレエントリーをしてください。

※今年度の募集は終了しました。たくさんのご応募をいただき、ありがとうございました。

▶プレエントリー

プレエントリーいただくと、ご登録の電子メールアドレスに「マイページ」のIDとパスワードをお知らせいたします。

セミナー予約や選考応募、結果連絡は「マイページ」で行います。

STEP 2

①エントリーシート提出

「①エントリーシート」は、「マイページ」からインプットし、顔写真をアップロードの上提出してください。

STEP 3

②テストセンター（能力・性格検査）の 受検

③WEB適性検査の受検

「①エントリーシート」を提出いただきますと、提出受付が完了した時点で、「マイページ」内メッセージBOXに「②テストセンター（能力・性格検査）」の受検案内が配信されます。また、同じく「③WEB適性検査」についても「マイページ」から受検いただけるようになりますので、所定期日までに②、③双方の受検を完了してください。

<留意事項>

- 「①エントリーシート」の提出後、「②テストセンター（能力・性格検査）」・「③WEB適性検査」の双方の受検が完了した時点で本エントリーとなりますので、ご注意ください。

なお、所定期日においてエントリー未完了状態となった場合は書類選考対象外（「不合格」扱い）となりますので、予めご了承ください。



STEP 4

エントリー完了

エントリー応募受付期間

- ①エントリーシート応募受付締切日：3/29（金） ②テストセンター（能力・性格検査）：4/2（火）
③WEB適性検査：4/2（火）



STEP 5

書類選考



STEP 6

面接（複数回）



STEP 7

内々定

技術系総合職（自由応募）

募集対象学部	全学部・全学科
募集職種	基礎研究、応用研究、電気設計、機械設計、ソフトウェア設計、システム設計、生産技術、品質管理、知的財産管理、工事技術、技術営業 など

選考フロー

STEP 1 当社HPへプレエントリー

まずは会員登録のうえ、プレエントリーをしてください。

プレエントリー

プレエントリーいただくと、ご登録の電子メールアドレスに「マイページ」のIDとパスワードをお知らせいたします。

セミナー予約や選考応募、結果連絡は「マイページ」で行います。



①エントリーシート提出
+
**STEP 2 ②テストセンター（能力・性格検査）の
受検**
+
③WEB適性検査

「①エントリーシート」は、[マイページ](#) からインプットし、顔写真をアップロードの上、提出ください。
加えて「②テストセンター（能力・性格検査）」の受検と「③WEB適性検査」受検を完了してください。

<留意事項>

- 応募を希望する募集回締切日までに「①エントリーシート」提出を完了していても、「②テストセンター（能力・性格検査）」・「③WEB適性検査」の受検いずれか一方でも同募集回の所定期日までに未受検の場合は、エントリー未完了状態となりますのでご注意ください。（①～③全て完了したタイミングでの応募受付となります）なお、最終募集回（第三回募集）においてエントリー未完了状態となった場合は書類選考対象外（「不合格」扱い）となりますので、予めご了承ください。

<例>

- ①エントリーシート受付完了：4/2（火）
- ②テストセンター（能力・性格検査）の受検：4/3（水）
- ③WEB適性検査の受検：4/4（木）

↓↓

第二回募集での受付

（「③WEB適性検査」の受検が第一回募集の締切日（4/3（水））以降となったため、第二回募集での受付となります。）

- 「①エントリーシート」のご提出、「②テストセンター（能力・性格検査）」、「③WEB適性検査」の受検をもって、エントリー完了とさせていただきます。

STEP 3

エントリー完了

エントリー応募受付期間

以下三回の募集期間の他、留学生を対象とした東京サマーキャリアフォーラム（6月下旬）に出展予定です。

【第一回締切】 4/3（水）

【第二回締切】 5/6（月）

【第三回締切】 5/29（水）



STEP 4

書類選考



STEP 5

面接（複数回）



STEP 6

内々定

セミナー情報

こちらは 2019年10月入社の方、 2020年4月入社の方を 対象としています。

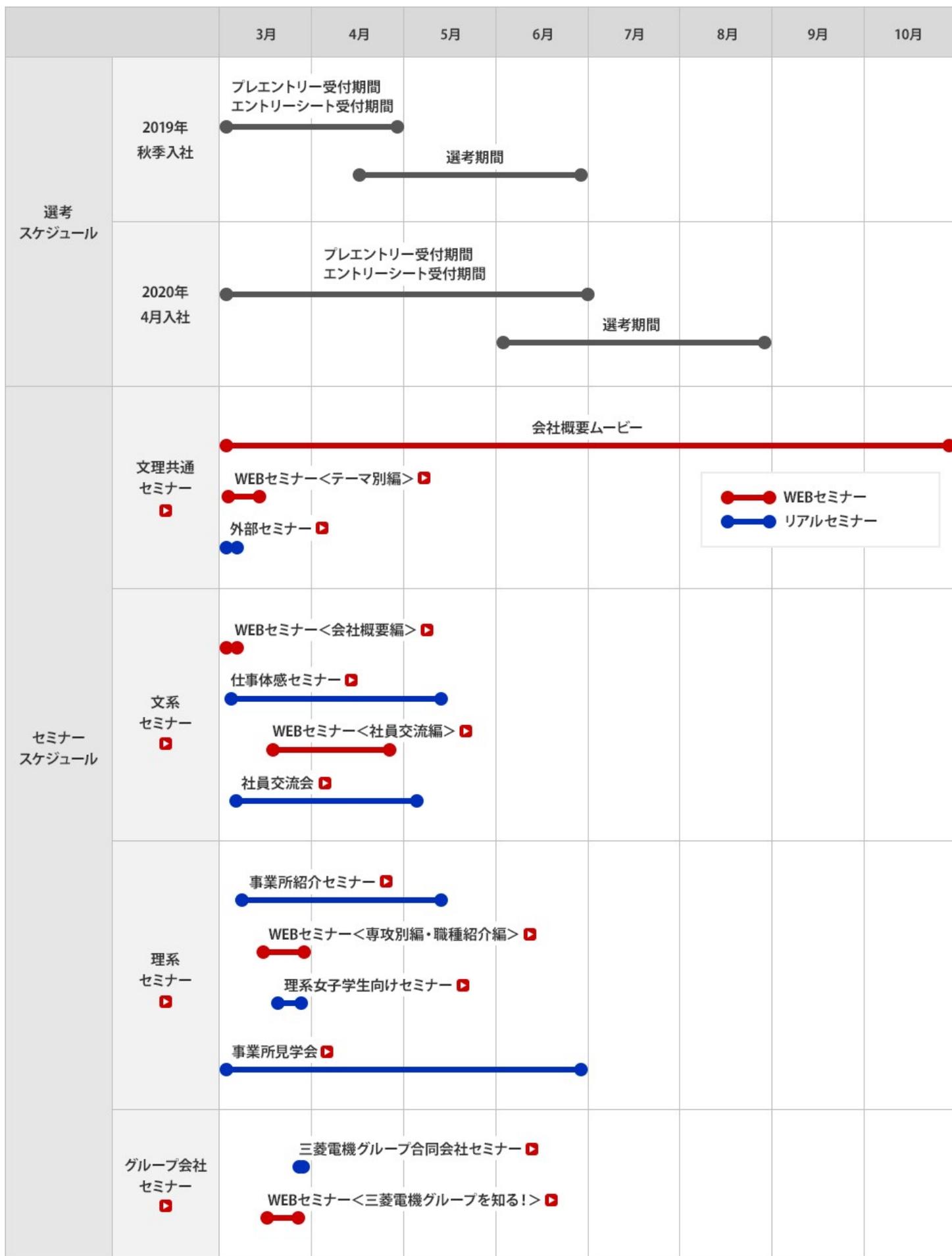
三菱電機では、全国各地で各種セミナーを随時開催していきます。

採用ホームページや、採用ホームページ内の会員制サイト<マイページ My Page>でも様々な情報を皆さんにお届けしますが、以下にご案内する各セミナーの中では、採用ホームページだけでは伝えきれない「生」の情報や三菱電機の雰囲気を実感に感じ取っていただければと思います。

多くの皆さんとお会いできるのを楽しみにしています。

※こちらのセミナーは2019年10月入社、2020年4月入社、どちらの方も参加できます。

※この説明会は、学生の皆さまに今後の就職活動を行ううえでの参考として、当社や業界の状況をご理解いただくための広報活動の一環として開催するものであり、本セミナーへの参加の有無が今後の採用選考のプロセスに影響するものではありません。



文理共通セミナー

WEB 会社概要ムービー

当社の事業概要や経営戦略、職種内容など当社の概要について解説します。マイページにて常時公開していますので、ご視聴ください。

WEB WEBセミナー〈テーマ別編〉

最前線で活躍する社員が出演し、「先進技術」「職種間連携」「グローバル」の3テーマごとに当社の強み・特徴をご紹介します。

リアル 外部セミナー

文系及び理系の学生を対象として、他の企業と合同で説明会を実施します。その他、各大学内で開催されるセミナーにも出展を予定しています。

文理共通セミナー

自社セミナーについてはマイページにて、順次予約を開始します。プレエントリーの上、マイページより予約を行ってください。

日時・場所の詳細については、マイページにてご確認ください。

※文理共通セミナーは全て終了いたしました。ご参加ありがとうございました。

プレエントリー

マイページログイン

[WEB](#) . . . WEBセミナー [リアル](#) . . . リアルセミナー

[WEB](#) 会社概要ムービー

当社の事業概要や経営戦略、職務内容など当社の概要について解説します。マイページにて常時公開していますので、ご視聴ください。

WEB WEBセミナー〈テーマ別編〉

最前線で活躍する社員が出演し、「先進技術」「職種間連携」「グローバル」の3テーマごとに当社の強み・特徴をご紹介します。

(実施後、録画版をマイページに公開予定)

※WEBセミナー〈テーマ別編〉は全て終了いたしました。ご参加ありがとうございました。

テーマ	概要	日程	時間
先進技術編	当社の先進技術に研究開発職として携わる社員が出演し、当社の技術的な強みや描く未来についてお伝えします。	3/7 (木)	20:00~21:30
職種間連携編	事務系・技術系社員が出演し、当社のモノづくりを支える上での各職種の役割や関わり合いについてお伝えします。	3/8 (金)	20:00~21:30
グローバル編	海外事業に関わる社員が出演し、当社におけるグローバルな事業・キャリアについてお伝えします。	3/12 (火)	20:00~21:30

リアル 外部セミナー

文系及び理系の学生を対象として、他の企業と合同で説明会を実施します。当社は以下の時間帯で出展します。各種ナビサイトよりご予約の上、是非ご参加ください。

※外部セミナーは全て終了いたしました。ご参加ありがとうございました。

開催地	開催日時	セミナー名	会場	主催者
北海道	3/2 (土) 12:00~18:00	レクミーLive in 北海道	TKP札幌カンファレンスセンター	(株)リーディングマーク
愛知	3/1 (金) 11:00~17:30	マイナビ就職EXPO 名古屋	ポートメッセ なごや	(株)マイナビ
	3/3 (日) 12:00~18:00	レクミーLive in 名古屋	TKPガーデン PREMIUM名古屋西口	(株)リーディングマーク
広島	3/1 (金) 10:00~17:00	就活開幕LIVE 広島	広島県立広島産業会館	(株)リクルートホールディングス
香川	3/1 (金) 11:00~17:30	マイナビ就職EXPO 四国	高松市総合体育館	(株)マイナビ
福岡	3/1 (金) 11:00~17:30	マイナビ就職EXPO 福岡	福岡ヤフオク!ドーム	(株)マイナビ

文系セミナー

WEB WEBセミナー〈会社概要編〉

当社の事業概要や経営戦略に加えて、総合電機メーカーでの事務系職種の働き方について、理解を深めていただくセミナーです。特に当社だからこそ実現する働くフィールドの幅広さやスケールを、事例を交えながらお伝えします。

リアル 仕事体感セミナー

グループワークを通じて、当社の営業業務を疑似体験していただき、実際の仕事内容や仕事のやりがい、醍醐味、また難しさなどを体感いただきます。



WEB WEBセミナー〈社員交流編〉

特定のテーマに絞った話が聴けるWEBセミナーです。予告している事業や職種の先輩社員が登場し、実際の業務内容や仕事のやりがい、仕事への熱い思いをお伝えします。セミナーでは、チャット上での質問コーナーを設けており、先輩社員や人事担当者が皆さんからの質問に率直にお答えします。

リアル 社員交流会

各事業で活躍する先輩社員に直接会い、当社での事務系職種の働き方ややりがい、また社員の仕事への熱い思いなどを知っていただくセミナーです。具体的なキャリアや三菱電機の社風など、リアルな三菱電機を感じてください。



文系セミナー

自社セミナーについてはマイページにて、順次予約を開始します。プレエントリーの上、マイページより予約を行ってください。

日時・場所の詳細については、マイページにてご確認ください。

※文系セミナーは全て終了いたしました。ご参加ありがとうございました。

プレエントリー

マイページログイン

WEB . . . WEBセミナー リアル . . . リアルセミナー

 [セミナーの歩き方 \(PDF:128KB\)](#)

WEB WEBセミナー〈会社概要編〉

当社の事業概要や経営戦略に加えて、総合電機メーカーでの事務系職種の働き方について、理解を深めていただくセミナーです。特に当社だからこそ実現する働くフィールドの幅広さやスケールを、事例を交えながらお伝えします。

※WEBセミナー〈会社概要編〉は全て終了いたしました。ご参加ありがとうございました。

日程	時間
3/1 (金)	20:00~21:30
3/6 (水)	20:00~21:30

グループワークを通じて、当社の営業業務を疑似体験していただき、実際の仕事内容や仕事のやりがい、醍醐味、また難しさなどを体感いただきます。

※仕事体感セミナーは全て終了いたしました。ご参加ありがとうございました。

開催地	開催日時	会場
北海道	3/14 (木)	三菱電機 北海道支社
	3/18 (月)	三菱電機 北海道支社
	4/10 (水)	三菱電機 北海道支社
宮城	3/12 (火)	三菱電機 東北支社
	3/22 (金)	三菱電機 東北支社
東京	3/2 (土)	三菱電機 本社
	3/5 (火)	三菱電機 本社
	3/16 (土)	三菱電機 本社
	3/28 (木)	三菱電機 本社
	3/30 (土)	三菱電機 本社
	4/13 (土)	三菱電機 本社
	5/18 (土)	三菱電機 本社
石川	3/13 (水)	三菱電機 北陸支社
愛知	3/12 (火)	三菱電機 中部支社
	3/13 (水)	三菱電機 中部支社
	3/27 (水)	三菱電機 中部支社
	3/29 (金)	三菱電機 中部支社
大阪	3/9 (土)	三菱電機 関西支社
	3/16 (土)	三菱電機 関西支社
	3/19 (火)	三菱電機 関西支社
	4/10 (水)	三菱電機 関西支社
広島	3/13 (水)	三菱電機 中国支社
	3/25 (月)	三菱電機 中国支社

開催地	開催日時	会場
香川	3/18 (月)	三菱電機 四国支社
	3/27 (水)	三菱電機 四国支社
福岡	3/11 (月)	三菱電機 九州支社
	3/18 (月)	三菱電機 九州支社
	3/22 (金)	三菱電機 九州支社
	3/26 (火)	三菱電機 九州支社
	4/8 (月)	三菱電機 九州支社
	4/15 (月)	三菱電機 九州支社

WEB WEBセミナー〈社員交流編〉

特定のテーマに絞った話が聴けるWEBセミナーです。予告している事業や職種の先輩社員が登場し、実際の業務内容や仕事のやりがい、仕事への熱い想いをお伝えします。セミナーでは、チャット上での質問コーナーを設けており、先輩社員や人事担当者が皆さんからの質問に率直にお答えします。

※WEBセミナー〈社員交流編〉は全て終了いたしました。ご参加ありがとうございました。

テーマ	開催日時	時間
営業職編 ※日時によって担当事業が異なります。	3/15 (金)	①18:00~19:30 ②20:00~21:30
	3/18 (月)	20:00~21:30
	3/22 (金)	20:00~21:30
	5/8 (水)	20:00~21:30
スタッフ職編 人事、法務、知的財産渉外	3/25 (月)	18:00~19:30
スタッフ職編 経理、資材	3/25 (月)	20:00~21:30
ベテラン社員編	3/20 (水)	①18:00~19:30 ②20:00~21:30

各事業で活躍する先輩社員に直接会い、当社での事務系職種の働き方ややりがい、また社員の仕事への熱い思いなどを知っていただくセミナーです。具体的なキャリアや三菱電機の社風など、リアルな三菱電機を感じてください。

※社員交流会は全て終了いたしました。ご参加ありがとうございました。

開催地	開催日時	会場
北海道	3/15 (金)	三菱電機 北海道支社
	3/26 (火)	三菱電機 北海道支社
宮城	3/12 (火)	三菱電機 東北支社
	3/28 (木)	三菱電機 東北支社
東京	3/4 (月)	三菱電機 本社
	3/12 (火)	三菱電機 本社
	3/14 (木)	三菱電機 本社
	3/26 (火)	三菱電機 本社
	3/29 (金)	三菱電機 本社
	4/2 (火)	三菱電機 本社
	4/12 (金)	三菱電機 本社
石川	5/21 (水)	三菱電機 本社
	3/29 (金)	三菱電機 北陸支社
	3/7 (木)	三菱電機 中部支社
愛知	3/8 (金)	三菱電機 中部支社
	3/11 (月)	三菱電機 中部支社
	3/22 (金)	三菱電機 中部支社
	3/8 (金)	三菱電機 関西支社
大阪	3/11 (月)	三菱電機 関西支社
	3/18 (月)	三菱電機 関西支社

開催地	開催日時	会場
広島	3/13 (水)	三菱電機 中国支社
	3/25 (月)	三菱電機 中国支社
香川	3/20 (水)	三菱電機 四国支社
	3/25 (月)	三菱電機 四国支社
福岡	3/11 (月)	三菱電機 九州支社
	3/18 (月)	三菱電機 九州支社
	4/5 (金)	三菱電機 九州支社

自社セミナー参加方法

- ご予約は、プレエントリーのうえマイページより行ってください。
- 定員になり次第申込み締切とさせていただきますので予めご了承ください。
- キャンセルの場合は、マイページにて必ずキャンセルしてください（当社への連絡は不要です）。

リアル 事業所見学会

当社の各事業所（製作所・研究所など）を訪問していただき、実際の働く職場を見学できるイベントです。3月以降順次開催。展示室や生産現場を見ていただくほか、実際に働いている先輩社員との交流もできます。配属先指定リクルート制度の利用を希望される場合は、予め該当事業所の見学会に参加いただくことが基本となります。

※事業所紹介セミナーで事業所の全体概要をつかんだ上で参加することをお勧めします。

※各事業所に向かう交通費については自己負担となりますので、ご了承ください。

※事業所ごとに実施日やプログラム内容は異なります。

詳細は事業所紹介セミナーの各事業所ブースにてお問い合わせください。

グループ会社セミナー

当社のグループ企業が多数参加するセミナーとなります（三菱電機の参加はなし）。

リアル 三菱電機グループ合同セミナー

WEB WEBセミナー〈三菱電機グループを知る！〉

グループ会社セミナー

当社のグループ企業が多数参加するセミナーとなります（三菱電機の参加はなし）。是非ご参加ください。

WEB . . . WEBセミナー リアル . . . リアルセミナー

リアル 三菱電機グループ合同会社セミナー

開催日時	会場	出展を予定するグループ企業
3/27（水） 13：00～ 17：00	三菱電機 本社 4F	<ul style="list-style-type: none"> ▶ 三菱電機エンジニアリング株式会社  ▶ 三菱電機システムサービス株式会社  ▶ 三菱電機インフォメーションシステムズ株式会社  ▶ 株式会社三菱電機ビジネスシステム  ▶ 三菱電機プラントエンジニアリング株式会社  ▶ 三菱電機コントロールソフトウェア株式会社  株式会社トーカン 菱電エレベータ施設株式会社 ▶ 三菱プレジジョン株式会社  ▶ 三菱電機特機システム株式会社  ▶ 三菱スペース・ソフトウェア株式会社  ▶ 菱電湘南エレクトロニクス株式会社  ▶ 三菱電機マイコン機器ソフトウェア株式会社  ▶ 三菱電機住環境システムズ株式会社  ▶ 三菱電機ホーム機器株式会社  三菱電機冷熱プラント株式会社 ▶ 三菱電機メカトロニクスエンジニアリング株式会社  ▶ 甲神電機株式会社 

開催日時	会場	出展を予定するグループ企業
3/22 (金) 13:00~ 17:00	当社伊丹地区体育館 BRIO 1Fメインアリーナ	<ul style="list-style-type: none"> ▶ 三菱電機エンジニアリング株式会社  ▶ 三菱電機システムサービス株式会社  ミヨシ電子株式会社 ▶ 三菱電機インフォメーションシステムズ株式会社  ▶ 三菱電機インフォメーションネットワーク株式会社  ▶ 三菱電機プラントエンジニアリング株式会社  ▶ 三菱電機コントロールソフトウェア株式会社  ▶ 東洋電機株式会社  ▶ 三菱電機特機システム株式会社  ▶ 三菱スペース・ソフトウェア株式会社  ▶ 三菱電機マイコン機器ソフトウェア株式会社  ▶ 三菱電機メカトロニクスエンジニアリング株式会社  ▶ 甲神電機株式会社 

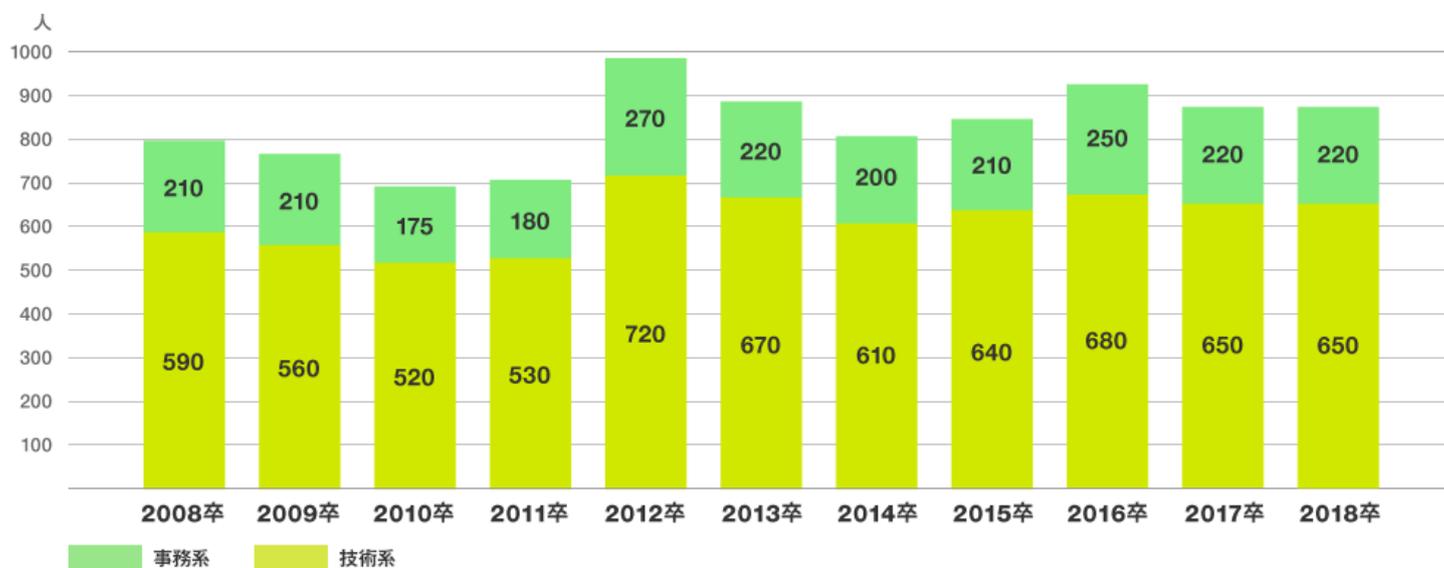
WEB 三菱電機グループを知る！Webセミナー

日程	時間	出展を予定するグループ企業
3/15 (金)	①17:00~18:30	<ul style="list-style-type: none"> ▶ 三菱スペース・ソフトウェア株式会社  ▶ 三菱電機マイコン機器ソフトウェア株式会社 
	②19:00~20:30	
3/18 (月)	①16:00~17:30	<ul style="list-style-type: none"> ▶ 三菱電機住環境システムズ株式会社  ▶ 三菱電機エンジニアリング株式会社 
	②18:00~19:30	<ul style="list-style-type: none"> ▶ 三菱電機住環境システムズ株式会社  ▶ 三菱電機インフォメーションシステムズ株式会社 
	③20:00~21:30	<ul style="list-style-type: none"> ▶ 三菱電機エンジニアリング株式会社  ▶ 三菱電機インフォメーションシステムズ株式会社 

採用データ

2008年～2018年の採用者数の推移、2018年度専攻分野別採用比率及び2018年度新入社員配属先部門実績をご紹介します

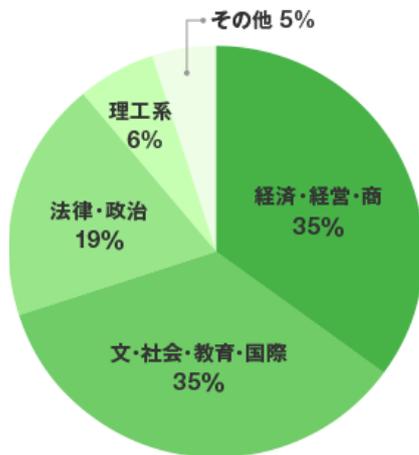
採用者数の推移



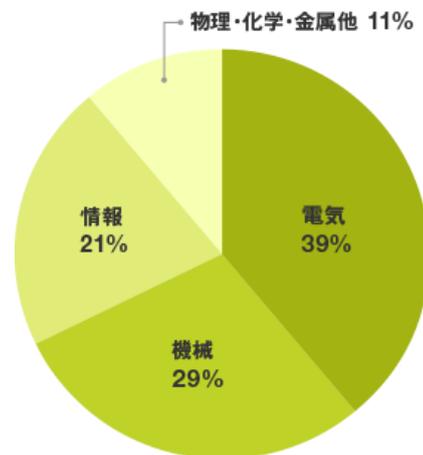
※2012年度以降の採用者数には秋季採用者を含める

2018年度専攻分野別 採用比率 内訳

事務系

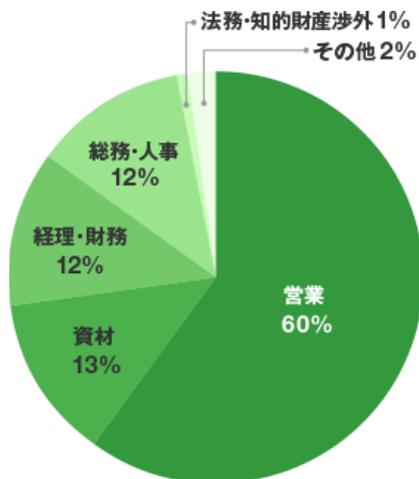


技術系

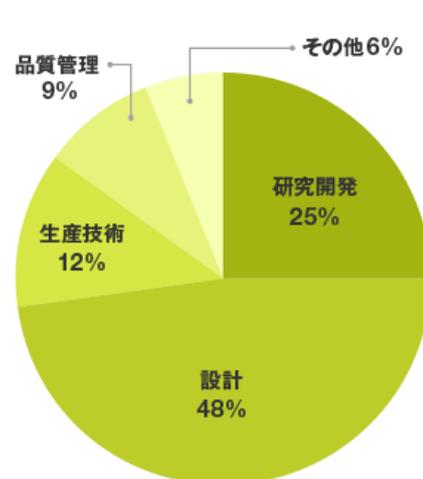


2018年度新入社員 配属先部門実績 内訳

事務系



技術系





内定者の声

三菱電機の内定者にアンケートに答えてもらいました。
就職活動を行う学生の皆さんに役立つ情報や参考となる情報があると思います。
ぜひ、ご一読ください。

三菱電機への入社を決意した決め手 は何だったのでしょうか？

三菱電機でのインターンシップで電力システムの設計、開発、解析業務に携わり、電力系統に携わる技術者の使命感に魅せられました。そして、電力システムを通して社会に安心、安全を届けるために、「チーム三菱」として挑んでいる方々に強い団結力を感じました。

技術系・男性

研究をしてきた過程で、より良い機能を有するためには各要素技術の向上に加えて、それら要素技術の繋ぎ合せが重要だと感じるようになりました。このような思いがある中で、各事業所の強みをさらに強くし、各事業所間の連携を上手くとれているところに魅力を感じたため内定を承諾いたしました。

技術系・男性

女性のための会社説明会にて、出産・育児などのライフイベントと仕事の両立を具体的にイメージできたことが非常に良かったです。また、女性の先輩社員の方のお話から、女性同士のコミュニティを作る機会があり育児をしながら働いている先輩社員がたくさんおられるという話を聞いて、女性が出産を経て育児をしながらずっと働いていきやすい会社であると感じました。

技術系・女性

大人しくて硬い人が多い印象を抱いていましたが、懇親会やプライベートで交流をした同期に良い意味で予想を裏切られ、とても好感を抱きました。

事務系・男性

リーマンショック後も総合電機メーカーの中で唯一黒字を維持していたという話を社員から聞いて、業績の安定性に強い魅力を感じました。

事務系・男性

会社説明会に伺った際に実際に働いている方のお話を聞き、三菱電機が多くの国に製品を提供し、またそれぞれの国で大きな影響を与えていることを知りました。私の希望として、自身が手がけた製品を通じて世界を変えていける企業で働きたいという思いがありましたので、その思いを叶えることができると考え、三菱電機を志望しました。

技術系・男性

三菱電機の強みの1つにパワーデバイスがあります。パワーエレクトロニクスの技術を最大に活かせる製品の製作を行うことができるからです。パワーエレクトロニクスという世の中に欠かすことのできない技術に携わり世の中に貢献することができる、やりがいのある仕事だと考えています。

技術系・男性

学んできたパワーエレクトロニクスの技術や知識を大いに活かしていける企業であると感じました。総合電機メーカーということで、世の中の電気に関わること全てに携わることができるからです。

技術系・男性

積極的に海外大学生の採用を行っているため、アメリカの大学卒業時期に合わせた10月入社制度を取り入れていること、帰国のタイミングに併せた選考をしてくださった事が、自分のニーズにマッチしていました。

技術系・女性

「慣れない土地で異国の人と英語で働くことに最初は苦労するが、それを乗り越え、自分も相手も満足
のいく製品・システムを完成させたときの喜びは非常に大きい。大きな事業を任せられていることにプレッシャーを感じながらも、やりがいを感じる」というお話を聞いて、グローバルに活躍する技術者の姿を具体的に想像できるようになった。私も世の中のニーズを満たすことができる製品やシステムを提供したいと強く思うようになりました。

技術系・男性

大学OBの方に、若いうちから国内外問わず活躍しているお話をお聞きしました。企業としても海外での収益の拡大を図っていることなどから、自分自身としても入社後グローバルに活躍するチャンスが十分にあると感じたのが大きかったです。

事務系・男性

周りの社員の方々の特徴を伺った際、仕事が大好きな方が多いと聞いて大変魅力的だと思いました。実際、会社説明会で仕事の話をした時の社員の方の表情が、生き生きとされていたのが大変印象的で、私も将来そんな表情で自分の仕事について話ができるようになりたいと強く感じました。

技術系・女性

大学院卒で司法試験受験生でしたので、法務担当者としての適性を、学業成績や語学力、専攻してきた法律の分野などから選考されると考えていました。しかし、面接では、一次から最終面接まで一貫して、具体的なスキルや知識などではなく、私の人間性や、これまでの人生経験についての質問を受けました。人物本位・人を大切にする三菱電機の社風やそれを実践する社員の方々に魅かれ、色々考えましたが、最終的には迷いなく内々定の受諾を決意できました。

事務系・男性

ボストンキャリアフォーラムでいただいた企業パンフレットの中で、紹介されていた事業領域が他社と比較して圧倒的に幅広かったためです。また選考の面接の中でも、どの事業に携わりたいかといった質疑応答を通して、社員の方々からのお話から事業領域の広さを実感しました。

事務系・女性

志望理由は事業領域の広さや、自分のやりたい仕事がある事でしたが、就職活動中にお世話になった社員の方々の雰囲気の魅力を感じ、三菱電機で働きたいと思うようになりました。

技術系・男性

社員の皆さんの性格や雰囲気明るく、フランクにお話して下さり、非常に魅力的でした。また一緒に仕事をしたいと思わせる熱意を感じました。就職活動中は、助言や励ましのお言葉により、仕事に対する悩みや不安が解消され、自信を持って面接に臨むことが出来ました。

技術系・男性

社会貢献度が高いと感じるようになったのは社員交流会で実際の社員の方とお話した時でした。当初は、消費者向けのエアコン、冷蔵庫などの家電の印象が強くありました。しかし、実際にお話を聞く中で多くの事業があり、社員の方々はそれぞれの事業でのやりがいや明確なビジョンを伝えてくれました。私もそのような環境で成長し、社会に貢献したいと考えるようになりました。

事務系・男性

就職活動を開始して、初めて会った社会人が三菱電機の社員でした。その時に三菱電機のことだけでなく、就職活動全般にわたって熱心にアドバイスをいただき、とてもよい印象を持ちました。その後のセミナーなどでお会いする社員の方々からも裏切られることなく、よい印象を受け、この会社に入りたいという気持ちを大きくしていったのが理由です。

事務系・男性

学部生での就職を考えていたため、とても不安な中で就職活動を行いました。企業説明会や工場見学を通し、学部生も必要とされていることや、研修・教育制度がしっかりと整っていることなどを丁寧に説明していただきました。徐々に不安や心配もなくなりました。このようなことから、三菱電機が採用活動に熱心に取り組み、また、社員の方を大切に育てていると感じました。

技術系・女性

どんな**社会人**になりたいですか？

自分が就いている仕事にいつまでも夢と誇りを持った社会人になりたいです。

技術系・男性

いつでも初心を忘れず、周りに恩返しができる社会人でありたいです。どんなに年をとって偉くなっても、周りの支えがあったことを忘れず、支えられて助けてもらったからには自分に厳しく、常に全力で仕事に取り組む社会人でありたいです。

事務系・男性

一言で言うと、社会貢献を第一とし、グローバルな舞台で活躍する社会人になりたいと思っています。

技術系・男性

与えられた仕事をきちんと遂行できることは勿論のこと、求められた以上のクオリティを提供できるような人材になりたいです。私に任せれば安心と言われるような存在になりたいと思います。また女性としては子育てと仕事を両立し、キャリアアップを図りたいです。

技術系・女性

先輩だけでなく後輩やお客様への思いやりや気配りを心掛け、初心を忘れない私でありたいです。その思いこそが私に向上心を持たせ、次の目標へと動かし続けると 생각합니다。

事務系・男性

自分ひとりの力ではなく、様々な分野の人の力を集結してある一つの方向に向かって進むためのコンパスのような役割ができる人になりたいと考えています。

技術系・男性

周りを巻き込みながら、課題解決に向けて挑戦し続ける人間になりたいと考えます。そして人々の豊かな生活に貢献できる新しい製品をチーム一丸となって開発し、世界に貢献できる社会人として活躍したいと思います。

技術系・男性

いつまでも情熱を持って物事に取り組み、世界に夢を与えられるような社会人になりたいです。日本と世界を繋ぐ懸け橋となり、自分の限界まで全力で働きたいです。

事務系・女性

仕事や家族など何事に対しても全力で取り組む社会人になりたいです。

事務系・男性

会社に、そして社会に頼られ必要とされる社会人でありたい。社会人となり責任は増すが、その期待に応えることができ、且つ周囲に良い影響を与え続けることができる社会人になりたい。そのためには自律した生活はもちろんのこと、ビジネスに必要なスキルの面もどんどん学んでいきたい。

事務系・男性

社会に対して変化のきっかけになれるような社会人。

事務系・男性

周りから信頼される社会人。周りが嫌な事でも積極的に引き受け、地道に努力出来る社会人になりたい。

事務系・男性

パワフルに何事にも挑戦する社会人を目指したいと思います。会社に入ると、新しい環境になり、新しい仲間ができます。身に付けなければならないことも多く、同時に様々なことに挑戦できる、良いチャンスです。チャレンジを止めれば衰退するだけです。ものづくりに関わる上で常に何かに挑戦していくことで自分を成長させ、世界に通用する製品を作り上げたいと思います。

技術系・男性

自分の仕事について、熱く語ることができ、仕事に対して情熱をもつ社会人になりたい。

技術系・男性

人にプラスの影響を与えられる人物。仕事を楽しんでできるような常に前向きな人間、社会人でありたい。業績としても数字の出せる営業マンになり、最後まで人とのコネクションを大事に会社、国の発展に貢献したい。

事務系・男性

高い壁に挑戦し続け、失敗をしても最後には結果の出せる社会人。

事務系・男性

周囲と切磋琢磨し、社会に貢献できる人材になりたいと考えています。

事務系・女性

広く社会に貢献できる社会人になりたいと考えています。また、そのために広い視野を持った技術者になりたいです。様々な経験をしたり、国内外含むいろいろな人との意見交換を通して多様な価値観に触れたりして、そこから少しでも多くのことを学び取り、技術者として解決すべき問題を様々な角度から考えることで課題解決に役立てていきたいです。

技術系・男性

志高く、しかし常に謙虚な気持ちを忘れずに、人に対して真摯に接することが出来る社会人。

事務系・男性

自分の仕事にプライドを持ち、お金のために働くのではなく、社会のために働いていると胸を張って言えるような社会人になりたい。自分の人生において、最も長いスパンで打ち込むことができる事が“仕事”であると思うので、その“仕事”を以って人や地球環境や社会に貢献していきたいと思っている。

技術系・女性

これから大きくなる子供たちが夢をもって生きていける社会を築ける人。

技術系・男性

なぜメーカー、また、その中でも 総合電機メーカーを志望しましたか？

技術者に対する憧れと、技術者と共に仕事がしたいという思いから。その中でも総合電機メーカーを志望した理由は、重電分野に興味があったからで、日本が強みを発揮できる分野だと思ったからです。

事務系・男性

異なる分野のものを組み合わせることで、多機能な新しいものを生み出すシナジー効果に魅力を感じました。自社内でシナジー効果を生み出すことができる総合電機メーカーに多様な可能性を感じました。

技術系・女性

挑戦する気持ちを持ち続け、新しいものを作り続ける人になるためには、多くのことに挑戦している企業に入るのが一番いいと考え、多くのことに挑戦し、常に人のために最先端に行く総合電機メーカーを志望しました。

技術系・男性

世界に対して、日本だからこそ、その会社の技術だからこそ、自分だからこそできる貢献がメーカーにはあるから。また、多くの役割を持った従業員が力を合わせて一つの形あるものを創り上げるそのプロセスに惹かれた。また、重電に興味があり、途上国のインフラ事業に携わりたいと思ったから。

事務系・男性

地球温暖化を防止できるくらいの省エネを実現したいと感じ、総合電機メーカーを志望しました。それを実現するためには省エネのキーデバイスとなるパワー半導体を作っていること、それを活かせる製品があること、そしてそれを世界中に広めるステージがあることの3つが重要だと思いました。

技術系・男性

最初は商社に就職したいと考えていましたが、自分の言語力を活かせるだけでなく、新興国の経済発展とインフラ整備を支えたいと考えて総合電機メーカーへの就職を決めました。

事務系・女性

自分が働く会社がやっている仕事が、目に見える形で社会に残るものがないと思ったためです。また電機メーカーの作る製品がいかにかたちの生活を支えているかを、東日本大震災後の停電していた時期に痛感したことも大きな要因です。

事務系・男性

ものづくりが好きであったためメーカーを希望しました。また、総合電機メーカーは様々な製品どうしの技術を組み合わせることで社会に新しいものを作り出すことができることと、たくさんの人の役に立つ製品作りができると感じましたので志望しました。

技術系・男性

技術力は人の生活を豊かにし、多くの人を助ける力があります。一つの事業よりも多彩な事業を持つ総合電機メーカーであれば、より多くの方面から人の生活を豊かにすることができると思います。

事務系・男性

日本の産業はものづくりから発展してきたので、ものづくりに携われたらいいなと感じました。中でも総合電機メーカーは生活の中のあらゆる製品にかかわっており、これほどまで社会に対して貢献している業界もないだろうと感じた。

事務系・男性

ものづくりに携わりたかったからです。その中でも事業領域の広さ、グローバル展開に魅力を感じ志望しました。その中でも三菱電機は家電よりも法人に対する製品が中心で、そのため他社に比べ景気に影響されず安定していると思ったからです。そういった経営方針も魅力的でした。

事務系・男性

幅広い視点からエネルギーに取り組みたいと考えたことがきっかけです。総合電機メーカーは重電から弱電まで扱っており、系統から需要家まで一貫したソリューションを実現できると考えております。仕事に取り組んでいく中で、スマートコミュニティを推進するような、総合電機メーカーの強みを生かした、新規ソリューションを提案、実現していきたいと考えております。

技術系・男性

ものを創り出すことこそが、一番社会に影響を与えられると考えている。総合電機メーカーを志望したのは、業界や分野にとらわれずに横断的に仕事をしたかった。横断的ということは、それだけ多種多様な人々に出会えるわけで、そんな方々と会う分だけ自分は成長できると考えている。

技術系・男性

幼少より工作が大好きで実際にももの、サービスを作り出している企業に就職したいと考えていた。特に総合電機メーカーではその製品ラインナップが幅広く、自社技術のみでエアコンから人工衛星までの広い範囲の製品を作り出すことができる技術力、人材が集まっていると考え、世界を支える製品の技術開発に幅広くかかわることができると思ったから。

技術系・男性

私が携わりたいと考えているパワーエレクトロニクスは主に大電力の分野で使用されている技術であり、具体的には新幹線など鉄道から電力系統である。一方で家庭用のソーラーパワーコンディショナなどへの応用もある。つまり技術の適用範囲が広いのである。これらをカバー可能な企業というとなればまさしく総合電機メーカーであった。

技術系・男性

ものづくりを通して社会貢献がしたいと考え、メーカーを志望しました。中でも、総合電機メーカーは広い事業領域の中でさまざまな製品を製造しているため、各事業分野において培った高い技術を他の分野で応用することで、さらなる技術の向上が可能となるのではないかと思い、志望しました。

技術系・女性

大学で、ものづくりに魅力を感じお客様に実際に使用してもらえる商品を作りたいという思いからメーカーを志望しました。また、総合電機メーカーの技術力の高さ、広さから将来的な需要の変化に対応していけると思い総合電機メーカーを選択いたしました。

技術系・男性

社会貢献度の高さと、事務系社員の活躍の場が広いと感じたため。

事務系・女性

メーカーを志望した理由は成果がしっかりと目に見える形で現れるからです。また、総合電機メーカーを志望した理由は、多くの社会問題（環境問題・エネルギー問題など）に対してアプローチできると考えたからです。

事務系・男性

具体的な製品があることで、社会にどのように貢献しているのかわかりやすかったため。総合電機メーカーは再生可能エネルギーの製品やシステムを多く扱っているため。

事務系・男性

三菱電機で実現したい夢・目標を教えてください。

日本のものづくりを世界に広めたいです。世界中の人が、三菱電機を知って、この製品があって良かったな、この製品と出会えて良かったな思える瞬間をもっと増やしたいです。そして最終的には、三菱電機のあの人に出会えてよかったなと思ってもらえる人になりたいと思います。

事務系・女性

私に関わった製品を世界中で使ってもらおうことです。退職後に自分の製品を探す世界一周旅行をしたいと思っています。

技術系・男性

東京オリンピックの会場に大型映像装置（オーロラビジョン）を納入するなど何らかの形で関わること。自分の仕事が自分の子供に自慢出来るようになること（一緒にエレベーターに乗ったときこれはお父さんが受注したんだぞと言える）。

事務系・男性

時代ごとにその時代を代表する発明、製品があると思いますが、自分がそのような物を生み出したいと思っています。

技術系・男性

三菱電機で実現したい夢はまだ漠然とはしていますが、世界中の国々を社会インフラを通して幸福に満ち溢れるようにしたいです。人々の幸福は安心安全な生活ができることから始まると思います。まだインフラ（ビル、交通や公共）がしっかりと整備されていない国はたくさんあり、その実現に携わりたいです。目標としては海外駐在をし、その国の発展に貢献することです。

事務系・女性

三菱電機での仕事を通じて自己成長し、将来的には、お客様に「お前だから、この製品を使ってみようと思う。」「お前が言うなら、間違いないよな。」と言われるような、信頼される人間になることが、私の目標であり、夢でもあります。

事務系・男性

一つの製品のスペシャリストになり、その製品が世界シェア一位になるための貢献をしたい。

事務系・男性

私は将来、人にも環境にも優しい技術者になり、人々の生活をより豊かに、より暮らしやすくしていきたいと考えています。また、結婚・出産しても仕事を続け、子供に憧れてもらえるような母親になるという私の幼い頃からの大きな夢を実現させたいと考えています。ライフイベントを通して、感じることや変化する価値観を仕事に生かしていけたらいいなと考えています。

技術系・女性

事業間の連携を進めることで三菱電機の強みをより強くすることや、新しい強みを生み出したいと考えます。さらには、これらの活動を自ら率先して引っ張る人間になりたいと考えます。最終的には、社会を変革するビジネス創造のリーダーとして活躍したいと考えます。

技術系・男性

世界の様々な所で、私たちの技術が利用され、その技術に一人でも多くの人々が刺激を受け、次の世界を創ろうと考える原動力になりたいです。

事務系・女性

人々の生活を変えてしまうような全く新しい製品の開発に取り組みたいです。

技術系・男性

「何かを残したい」という思いがあり、そして技術力を活かしたいと考えているため、特許になる技術を創り出し社会に貢献したいという目標があります。

技術系・男性

日本にとどまらず、海外のお客様にも大いに信頼されるキャリアウーマンになりたいです。

技術系・女性

現在、我が国のエネルギー事情は大きな転換期を迎えておりますが、それらのニーズにいち早く対応した電力システムの設計に取り組みたいです。また、将来的には海外の新興国の電力ネットワークを構築するプロジェクトに携わり、ひとつの街の電力インフラを自分の手で作りあげることが夢です。

技術系・男性

仲間と世界という舞台上で『すごい!』と思われるものを作ること。

事務系・男性

私は人々の生活を劇的に便利にするような仕事がしたいです。それが海外でも、国内でも人の役に立つならこだわりはありません。自分が何かを成し遂げ、それが将来自分の家族や友人の生活を豊かにするものであれば嬉しいです。

事務系・女性

自分が考えた技術や製品が、世界中の人が使い、そして世界中の人の笑顔を作る。それが私の夢です。

技術系・男性

三菱電機で培う技術力を用いて、人々に感動を与える事ができるような製品を作りたいと考えています。また将来的には海外のビッグプロジェクトに参加して、自分の携わった製品を世界的に利用してもらいたいと考えています。

技術系・男性

10年後には海外拠点、特に新興国に新規拠点の立ち上げに力を入れて携わってみたいと考えています。

事務系・女性

家族に誇れる仕事をする事。

事務系・男性

よくあるご質問

事務系総合職FAQ

応募にあたって

Q01：今後のセミナー予定について教えてください。

A：セミナー開催日程は決定次第「セミナー情報」のページでご案内いたします。

Q02：実際に働いている人の話を聞いてみたいのですが、大学の先輩を紹介してもらえますか？

A：当社では人事部からOB・OGの紹介は行っていません。ただし各種セミナーで当社社員と交流することができますので、プレエントリーいただいた方に随時ご案内していきます。

Q03：エントリーシートはどうやって入手するのですか？

A：当社にプレエントリーされると、<マイページMyPage>からインプット・提出できます。

Q04：応募にあたり、年齢の制限はありますか？

A：年齢制限（含：浪人・留年などの年数制限）は行っていません。最終学歴卒業後、就労経験のある方は新卒採用ではなくキャリア採用として応募いただくこととなります。ただし、最終学歴卒業後に就労経験を有する方でも、2016年3月以降に最終学歴を卒業された方については、新卒として応募可能です。なお、新卒採用と経験者採用を同時期に併願することは不可です。

Q05：海外の大学を卒業予定ですが応募できますか？

A：通常の新卒採用スケジュールもしくは、海外および日本国内で開催する留学生向け就職フェアを通して応募してください。

Q06：短大や専門学校生の採用は予定していないのですか？

A：総合職としての採用は、大学卒業、大学院修士・博士課程修了の方のみとさせていただきます。

Q07：大学卒業と大学院修士・博士課程修了とでは採用枠は違うのでしょうか？

A：採用枠は区別していません。ただし、入社後の初任給などは異なります。

Q08 : 外国人留学生の採用は行っていますか？

A : 国籍を問わず採用を行っておりますので、通常の新卒採用スケジュールにて応募してください。

Q09 : 秋季採用（10月入社）と4月入社と、どちらに応募すればよいですか？

A : ご自身の勤務開始可能な時期にあわせて応募してください。ただし重複して応募していただくことはできません。。

Q10 : 一度不採用になりましたが、応募方法や応募回を変えて再度応募することはできますか？

A : 同じ年度の募集には、一度しか応募できませんので、ご了承ください。

選考について

Q11：大学の成績や資格はどのくらい重視しますか？

A：面接中心の選考を行いますので、大学での成績そのものは問いません（大学の成績証明書は内定後に提出いただくことになります）。資格については、資格を保有していること自体を評価するのではなく、それを活かして何を行いたいのかに着目して評価の参考とします。

Q12：テストセンター（能力・性格検査）ではどんな内容が出題されるのですか？

A：テストセンター（能力・性格検査）は基礎学力を判定するためのものを想定しています。

Q13：テストセンター（能力・性格検査）の選考における考え方を教えてください。

A：人物重視のため、選考は面接を中心に行いますが、当社で活躍するための基礎学力を確認するため、エントリー時にテストセンター（能力・性格検査）を受検いただきます。

Q14：面接はどのような形式で行われ、誰が出席するのですか？

A：人物面重視のため、選考は個人面接となります。出席者は選考段階などによって異なります。

Q15：面接は何回行われるのですか？

A：複数回の面接を行う予定です。

Q16：面接はどこで行われるのですか？

A：全国9拠点の本社・支社（北海道・東北・関東・北陸・中部・関西・中国・四国・九州）にて行います。エントリーシート提出時に、受験希望地区を選択してください。

Q17：語学力は選考にどの程度重視されますか？

A：選考には関係ありませんが、業務上必要な場面も増えていきますので、今後の語学力の習得に前向きな方を歓迎します。

配属・異動について

Q18 : 配属先や勤務地の希望を出すことは可能ですか？

A : 内定者全員の方に配属希望書を提出いただき、配属面談を通じて配属先を決定します。

Q19 : 入社後すぐに勤務地へ行くのですか？

A : 入社式、事業本部別集合研修の終了後、実際の配属先で勤務することになります。

Q20 : 転勤はどのくらいの周期で行われるのでしょうか？

A : ローテーションは一律的な周期で行うなどのルールはなく、「いかに人を活かすか」という視点を持って各人の育成的見地に立脚して行いますので、頻度や周期は人によって異なります。

Q21 : 自分の希望で部署異動することは可能ですか？

A : 事業ニーズと個人希望のマッチングが必要となるので、希望が全て叶うわけではありませんが、毎年行う「役割・成果レビュー制度」の中で、異動希望やキャリアビジョンを申告し上司と面談を行う機会をもっています。

その他

Q22 : 昨年の会社の業績を詳しく知るにはどうしたらいいですか？

A : 当社オフィシャルウェブサイト内の「投資家情報」に決算情報などの詳細を掲載しています。

Q23 : 環境問題への取り組み状況を知りたいのですが？

A : 当社オフィシャルウェブサイト内の「環境への取組」をご覧ください。

Q24 : どのような社会貢献活動を行っていますか？

A : 当社オフィシャルウェブサイト内の「CSRの取組」をご覧ください。

Q25 : 次世代育成支援への取り組みについて知りたいのですが？

A : 当社オフィシャルウェブサイト内の「働きやすい職場環境の整備」をご覧ください。

Q26 : 三菱電機グループ各社の採用情報を知りたいのですが？

A : グループ会社各社で採用しておりますので、当社オフィシャルウェブサイト内の「国内グループ会社採用情報」よりご確認ください。

秋季採用制度

あなたの**選択**を、
胸を張って**アピール**してほしい。



応募資格・募集要項

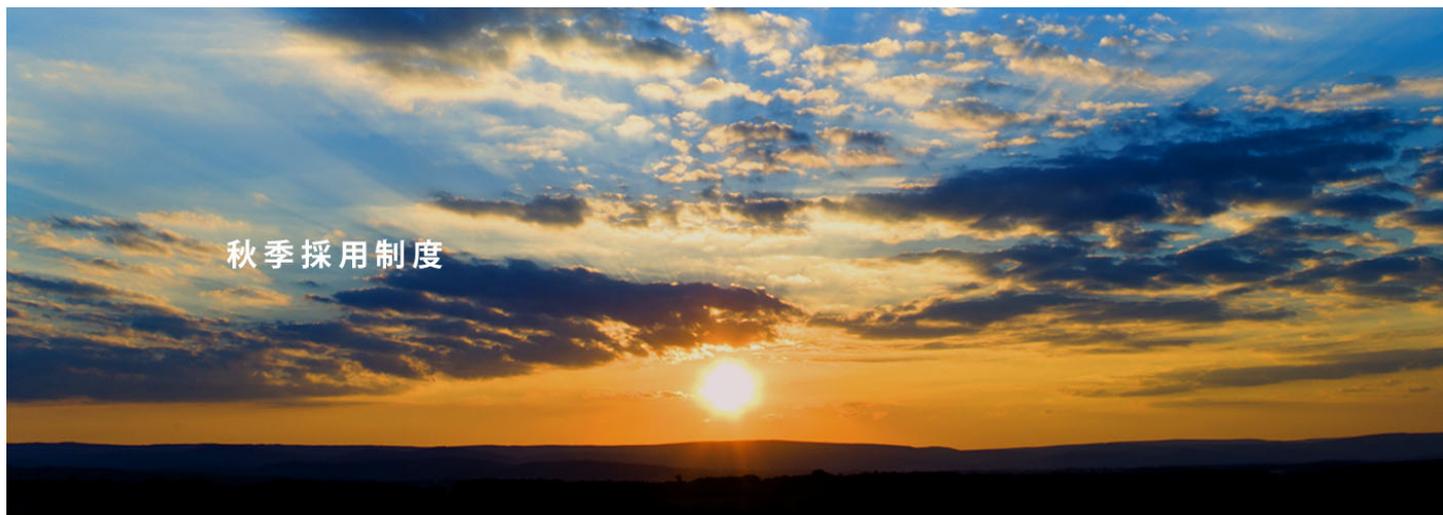
秋季採用制度の応募資格についてご覧になれます。

セミナー情報

全国各地で随時開催予定の各種セミナーについてご覧になれます。

先輩社員

秋季採用制度を利用した理由や現在の仕事内容についてご紹介します。



秋季採用制度

あなたの**選択**を、 胸を張って**アピール**してほしい。

海外の大学に留学したい、部活や研究活動に没頭したい、など学生の選択肢は無数にあります。

ただ、今の日本では就職活動のためにその夢をあきらめている人がたくさんいます。

自分の夢に向けてチャレンジしてきた人と出会いたい。そんな思いを込めて、秋季採用制度を設けました。

三菱電機は10月入社を希望するあなたのご応募をお待ちしております。

入社時期

2019年10月

募集コース

事務系総合職

募集対象学部	全学部・全学科
募集職種	営業、経理/財務、資材調達、人事/総務 など ※希望する職種によっては選考途中に入社後の配属先を指定する形式になる可能性がございます。
勤務地	全国（転勤あり）

技術系総合職（自由応募）

募集対象学部	全学部・全学科
募集職種	基礎研究、応用研究、電気設計、機械設計、ソフトウェア設計、システム設計、生産技術、品質管理、知的財産管理、工事技術、技術営業 など
勤務地	全国（転勤あり） ※初任地は、配属先指定リクルート面談の募集スペックによって異なりますので、詳細は採用グループまでお問い合わせください。

応募資格

総合職として国内外を問わず勤務可能な方

2019年10月入社可能な、国内・海外大学（院）を卒業または卒業見込みの方

卒業済みの場合は、最終学歴卒業後、就労経験がない方

※1 大学院、高等専門学校専攻科を含む、ポストドクターも可

※2 最終学歴卒業後に就労経験を有する方でも、2016年3月以降に最終学歴を卒業された方については、新卒として応募可

但し、新卒採用と経験者採用を同時期に併願することは不可



募集要項・選考フロー・応募受付期間

先輩社員

秋季採用の先輩社員

秋季採用制度を利用した理由や現在の仕事内容について、先輩社員の声をまとめました。



川村 芽衣

2012年入社

本社 財務部

今までのチャレンジを見てもらえる。
既卒の自分にも、希望を感じました。



伊藤 悠策

2013年入社

先端技術総合研究所
パワーモジュール開発プロジェクト
グループ
自分の技能や経験で勝負できる。
学生生活の選択肢が広がる制度です。



毛利 拓史

2013年入社

鎌倉製作所 営業部

部活動を最後までやりきった経験が、
仕事でも、私の力になっています。



片桐 大介

2011年入社

関西支社 ビルシステム部

一日でも早く働きはじめた
かった私には、願ってもない
制度でした。



後藤 峰生

2011年入社

知的財産センター 特許技術推進部

就職したくても、タイミング
が合わない。そんな思いに応
えてくれる制度です。



清水 遼太郎

2011年入社

三田製作所 カーマルチメディア製造
第一部
海外大学出身の私にとって、
待ちに待っていた制度でした。

事務系



2011年入社

藤田 望

中津川製作所 営業部

就活をしていた頃は、6月卒業の私が、新卒扱いされるのが不安でした。



部活動を最後までやりきった経験が、 仕事でも、私の力になっています。

秋季採用制度を利用した理由は？

大学ではサッカーを優先した日々で、大学4年生の12月まで、部活動に打ち込んでいました。チームでは、学生監督兼コーチを任されていたこともあり、責任をもってチームを最後まで率いていきたいという思いが強く、就職活動を一年遅らせる決断をしました。社会に影響のあるビジネスに携わりたいという思いから三菱電機を志望。早く社会に出て両親に恩返しをしたいという思いから、秋季入社を決意しました。最後まで責任をもって部活動をやりきった経験は、現在の仕事にも生きており、この経験を評価してもらえたことが嬉しかったです。

秋季採用制度のいいところは？

就職活動を一年遅らせたもう一つの理由は、語学留学。大学では、部活動に集中していたため、高校時代から志望していた語学留学の機会がありませんでした。しかし、将来グローバルに活躍するためには、語学留学の経験が必須だと思い、入社するまでの半年という時間を活用し、アメリカへの語学留学を決意。自分の意見を伝えることの重要性や多様な価値観を学びました。社会人になってからは、なかなか得られない経験への挑戦を後押ししてくれるのがこの秋季採用制度。他の学生よりも長い学生時代とはなりましたが、やりたかったことに貪欲に挑戦でき、悔いは残っていません。そしてこの経験は必ず、社会人になってからの力になると思っています。

いま、どんな仕事をしている？

鎌倉製作所で、官公庁向け製品の営業を担当しています。見積作成から契約商議、契約締結後には工事工程の管理や製品の納入まで、担当製品の業務全般に幅広く携わっています。担当している製品は、取引規模の大きなものが多く、さらに関係者も多いため、とりまとめていくのが困難な場面もありますが、責任の重大さと共にやりがいを感じています。また、担当製品の市場は、海外との接点があり、秋季入社だからできた学生時代の留学経験が生きてくると考えています。これからも主体的に動き、製品に自分だからこそその付加価値をつけ、さらなるお客様の満足度向上に貢献していきたいです。

※写真及び記事は取材当時のものです。

2013年入社

▶ **伊藤 悠策**

先端技術総合研究所
パワーモジュール開発プロジェクトグループ

2013年入社

▶ **毛利 拓史**

鎌倉製作所 営業部

2012年入社

▶ **川村 芽衣**

本社 財務部

2011年入社

▶ **片桐 大介**

関西支社 ビルシステム部

2011年入社

▶ **後藤 峰生**

知的財産センター 特許技術推進部

2011年入社

▶ **清水 遼太郎**

三田製作所 カーマルチメディア製造第一部

2011年入社

▶ **藤田 望**

中津川製作所 営業部



事務系 2012年入社
法経学部

川村 芽衣

名古屋製作所
経理部
経理／財務

今までのチャレンジを見てもらえる。 既卒の自分にも、希望を感じました。

秋季採用制度を利用した理由は？

在学中から公認会計士を目指し、卒業後も勉強を続けていました。公認会計士を志したのは大学3年生の頃。試験には在学中から何度も挑戦しましたが、公認会計士への道は難関。卒業後も1年間は勉強を続けたものの、卒業から時間が経つほど就職という選択肢は狭まっていくことも感じていました。実際に就職活動を始めてみると、既卒者への就職活動の門戸は狭いのが現実です。そんな中、三菱電機から届いた秋季採用制度の案内に、「自分の夢に向けてチャレンジしてきた人と出会いたい。」というメッセージがありました。既卒・新卒という括りではなく、自分の頑張ってきたことを見てもらえるかもしれないと、この会社に希望を感じました。

秋季採用制度のいいところは？

就職活動のタイミングに縛られず、自分が挑戦したいことを後押ししてもらえる制度だと思います。学生時代って本当にあっという間です。入学当初からやりたいことが見つかる人もいる一方で、私のように大学生生活の後半でやりたいことが見つかる人もいます。しかし就職活動をできるタイミングは限られているため、時間的制約からやりたいことが出来ない学生もいます。だからこそ秋季採用制度がもっと広まれば、自分のやりたいことに挑戦できる人が増えると思うのです。三菱電機の秋季採用制度は、学生に多様な可能性を提示できる、今の日本の社会に必要な制度だと思います。

いま、どんな仕事をしている？

名古屋製作所の固定資産などの管理をしています。固定資産の経理処理にまつわることは、すべて私の担当であるため、名古屋製作所内の様々な部門や職種の方から問合せがあり、それに答えていかなくてはなりません。責任の大きな仕事ですが、その分やりがいもあります。今後今まで以上に海外とのやりとりも増えていく中、私は海外の関係部門と三菱電機をつなぐ仕事に挑戦したいと思っています。そのためには、広く会計や財務の知識を身に付けることに加え、ツールとしての英語力の向上が必要です。いつかは経理のスペシャリストとして、多くの人から頼られる存在になりたいと思います。

※写真及び記事は取材当時のものです。

2013年入社

▶ **伊藤 悠策**

先端技術総合研究所
パワーモジュール開発プロジェクトグループ

2013年入社

▶ **毛利 拓史**

鎌倉製作所 営業部

2012年入社

川村 芽衣

本社 財務部

2011年入社

▶ **片桐 大介**

関西支社 ビルシステム部

2011年入社

▶ **後藤 峰生**

知的財産センター 特許技術推進部

2011年入社

▶ **清水 遼太郎**

三田製作所 カーマルチメディア製造第一部

2011年入社

▶ **藤田 望**

中津川製作所 営業部



事務系 2011年入社
教育学部

片桐 大介

関西支社
ビルシステム部
営業

一日でも早く働きはじめたかった私には、 願ってもない制度でした。

秋季採用制度を利用した理由は？

大学卒業後約1年間、カナダやアメリカでワーキングホリデー制度を利用して、バックパッカーと教育関係のボランティアをしていました。世界の子供に英語を教えたり、北米中を旅する中で、さまざまな文化に触れていたのです。もともとのづくりに興味があった私は、世界に出て、母国日本のものづくりをもっと世界に広めたい、という気持ちが強く湧いてきました。そして、帰国後に就職活動で出会ったのが三菱電機。選考過程の中で秋季採用制度を知り、「ぜひ早く働きたい」と入社を決意。少しでも早く働きはじめたかった私には願ってもない制度でした。

秋季採用制度のいいところは？

2011年4月入社の場合は同期が約700名。秋季採用（10月入社）の場合は40名ほど。同期全員の顔が見えるからこそ、職種や勤務地の垣根を越えた、親密なつながりもあるのではないかと思います。そしてつながりが深いからこそ、お互いに情報交換もできますし、同期に負けたくないというような気持ちも湧いてくるのではないのでしょうか。同期はまさに、よき仲間であり、よきライバルともいえる刺激的な存在となっていますね。また、秋季採用制度を利用し、4月を待たずに実務の経験を積むことで、「日本のものづくりを世界に広める」という社会人生活の目標を叶えるためのいいスタートを切れたと思っています。

いま、どんな仕事をしている？

ビルや商業施設などあらゆる建築物に必要なエレベーターやエスカレーター、ビルセキュリティ製品の営業をやっています。建物のオーナーやゼネコン、設計事務所に対して、1年程先輩に同行し営業を学んでいました。現在はひとりで複数の案件を担当し、お客様の要望に合わせて、技術担当と協力しながら、提案から受注まで担っています。今後は、製品知識や建物に関する法律を学び、何よりもお客様との出会いを大切に、営業力をつけ、将来的には日本のものづくりを世界にアピールしていきたいと思っています。

※写真及び記事は取材当時のものです。

2013年入社

▶ **伊藤 悠策**

先端技術総合研究所
パワーモジュール開発プロジェクトグループ

2013年入社

▶ **毛利 拓史**

鎌倉製作所 営業部

2012年入社

▶ **川村 芽衣**

本社 財務部

2011年入社

▶ **片桐 大介**

関西支社 ビルシステム部

2011年入社

▶ **後藤 峰生**

知的財産センター 特許技術推進部

2011年入社

▶ **清水 遼太郎**

三田製作所 カーマルチメディア製造第一部

2011年入社

▶ **藤田 望**

中津川製作所 営業部



就活をしていた頃は、 6月卒業の私が、 新卒扱いされるのか不安でした。

秋季採用制度を利用した理由は？

環境学を学びに大学3年生の時に交換留学でアメリカに行きました。留学を満喫して2010年の6月に帰国してみると、同学年の友人たちは就職活動を既に終えている状況でした。卒業研究の関係もあり、大学卒業が2011年6月になったので、2012年3月卒業の学生（つまり一つ学年が下の学生）と一緒に就職活動をすることに。6月卒業の制度は一般的ではありませんし、自分が新卒扱いされるのかというのは本当に不安でした。たくさんの会社にエントリーしましたが、7月に三菱電機の人事部の方からのメールで秋季採用制度を知り、すぐに応募し内定をいただきました。

秋季採用制度のいいところは？

秋季採用制度が初めてだったこともあって、周りの先輩が「秋季入社の方藤田さんでしょ」とすぐに覚えていただけたのはよかったです。「なんで秋季入社なの？」と聞かれることも多くて、それをきっかけに自分のバックグラウンドを話したりして打ち解けるきっかけにもなりました。同期もいろいろなバックグラウンドの人がいて、刺激になりますし、研修が一緒だったので連帯感も強いですね。いまでも週末はよく一緒に遊んでいます。ただ、研修期間が4月入社に比べて短かったので、製品のパンフレットを自宅に持ち帰って読み込むなど、自発的に勉強していく必要がありました。

プレエントリー

マイページは三菱電機とあなたをつなぐプラットフォーム。
セミナーや採用選考に関する最新情報、採用担当者からのメッセージなど、
登録した方だけの特別コンテンツを随時発信していきます。
皆さんのエントリーをお待ちしています！

応募資格

次の3つの条件を満たす方からのエントリーを受け付けています。

総合職（事務系・技術系）として国内外を問わず勤務可能な方

2020年4月または2019年10月に入社可能な、国内・海外大学（院）を卒業または卒業見込みの方

卒業済みの場合は、最終学歴卒業後、就労経験がない方

※1 大学院、高等専門学校専攻科を含む、ポストドクターも可

※2 最終学歴卒業後に就労経験を有する方でも、2016年3月以降に最終学歴を卒業された方については、新卒として応募可

但し、新卒採用と経験者採用を同時期に併願することは不可

プレエントリーはこちら

新規登録

セミナーの予約や選考応募はもちろん、
登録者だけが閲覧できるコンテンツをご用意しています。

最新情報をチェック！

マイページログイン

エントリーシートは
マイページよりダウンロード可能です。

いま、どんな仕事をしている？

ヒートポンプ式温水暖房システムやダクト式換気空清機などの製品の営業企画をしています。販売会社の人と一緒に、ホームページやカタログ、展示会などを通じて売れる仕組みをどう作るかを考える仕事です。将来は海外経験を活かしてグローバルな営業、特に公共系の仕事をしたいと思っていますが、とにかく今はそれだけの実力をつけるために、先輩から営業の極意を学ぶ日々です。

2013年入社

▶ **伊藤 悠策**

先端技術総合研究所
パワーモジュール開発プロジェクトグループ

2013年入社

▶ **毛利 拓史**

鎌倉製作所 営業部

2012年入社

▶ **川村 芽衣**

本社 財務部

2011年入社

▶ **片桐 大介**

関西支社 ビルシステム部

2011年入社

▶ **後藤 峰生**

知的財産センター 特許技術推進部

2011年入社

▶ **清水 遼太郎**

三田製作所 カーマルチメディア製造第一部

2011年入社

藤田 望

中津川製作所 営業部

障がい者採用

理想と、競おう。

三菱電機では、障がいの有無にかかわらず、
共に世界をつくっていく仲間を求めています。

応募方法

本ページの[キャリア採用エントリー]からエントリーしてください。
なお、キャリア採用の場合は、希望職種を選択してエントリーいただくこととなります。

応募資格（新卒）

次の3つの条件を満たす方からのエントリーを受付けています。

1. 総合職として国内外を問わず勤務可能な方
2. 2019年10月または2020年4月に入社可能な、国内・海外大学（院）を卒業または卒業見込みの方
3. 卒業済みの場合は、最終学歴卒業後、就労経験がない方

※1 大学院、高等専門学校専攻科を含む、ポストドクターも可

※2 最終学歴卒業後に就労経験を有する方でも、2016年3月以降に最終学歴を卒業された方については、新卒として応募可
但し、新卒採用と経験者採用を同時期に併願することは不可

[プレエントリー（新卒）はこちら](#) ▶

採用方針やセミナー情報については、[新卒採用](#)のページをご覧ください。

応募資格（キャリア）

1. 総合職（事務系・技術系）として国内外を問わず勤務可能な方
2. 他社での就業経験をお持ちの方

[エントリー\(キャリア\)はこちら](#) ▶

採用方針やセミナー情報については、[キャリア採用](#)のページをご覧ください。

インターンシップ情報



三菱電機では、学生の皆さんが在学中に企業での就業体験を積み、社会や企業に対する視野を広げ、将来の職業選択に役立てていただくための機会として、「インターンシップ」を実施しています。

最先端の技術や第一線の現場を体感したい方、研究室やゼミで学んでいることが実社会で活かせるかどうか試したい方、これまで知らなかった分野にチャレンジしたい方、仕事の面白さや難しさに触れてみたい方など、多くの方のご応募をお待ちしております。

是非ご参加いただき、皆さん自身の成長に繋げてください。

 [2019年度夏季インターンシップ案内 \(PDF:1,030KB\)](#)

事務系インターンシップについて

- ▶ [実習型インターンシップ 概要](#)
- ▶ [実習型インターンシップ レポート](#)
- ▶ [企業理解型1dayインターンシップ 概要](#)

国内グループ会社インターンシップ

三菱電機が国内に展開するグループ会社のインターンシップ情報を掲載しています。

技術系インターンシップについて

- ▶ [実習型インターンシップ 概要](#)
- ▶ [実習型インターンシップ テーマ一覧](#)
- ▶ [実習型インターンシップ レポート](#)
- ▶ [企業理解型1dayインターンシップ 概要](#)
- ▶ [工場見学型1dayインターンシップ 概要](#)
- ▶ [工場見学型1dayインターンシップ テーマ一覧](#)

海外大生向けインターンシップ

海外大生（理系）向けのインターンシップ情報を掲載しています。

デザイン系インターンシップ

プロダクトデザイン・インターフェースデザイン・ソリューションデザイン・評価職種のインターンシップ情報を掲載しています。

事務系インターンシップについて

三菱電機では学生の方々が在学中に企業で就業体験を積み、社会や企業に対する視野を広げることや、将来のキャリア形成への意識を高めることを支援するために、「インターンシップ」を実施しています。

本インターンシップでは、全国の事業所で実際の就業体験を通して、将来の職業選択に役立てていただきたいと考えています。

※当社のインターンシップは採用活動とは関係ありません。

実習型インターンシップ 概要

実習型インターンシップの募集要項や選考フロー、インターンシップ中の待遇等、インターンシップに関わる概要をご確認頂けます。

実習型インターンシップ レポート

実際のインターンシップの様子や、過去の参加者の声をご覧頂けます。

企業理解型1dayインターンシップ 概要

企業理解型1dayインターンシップの募集要項をご確認頂けます。

実習型インターンシップ 概要

三菱電機は、家電から交通・エネルギーなどの社会インフラまで、幅広く事業を展開している総合電機メーカーです。三菱電機での事務系職種の役割・やりがいなどを理解していただくため、各職種の第一線で活躍する社員の指導のもと、実際の職場で日々の業務を体感していただけます。

[事務系インターンシップ情報](#) | [インターンシップ中の待遇](#)

インターンシップ
エントリーはこちら

インターンシップ
マイページログイン

事務系インターンシップ情報

5月30日（木）13:00よりエントリーシートの受付を開始します。

募集要項

日程	2019年8月26日（月）～ 8月31日（土）（実働6日間） ※8月31日（土）は実習参加者を集めた集合研修を実施予定
実施場所	本社（東京）及び全国の支社・製作所
募集人数	各部門1～2名程度（全体受入100名程度を予定）
実習先	実習先部門は営業部門、スタッフ部門等、様々な職場がございます。
実施内容	実習内容はこちら
資格・対象	国内、海外の4年制大学または大学院に在籍されている方 ※大学院、高等専門学校専攻科を含む

※ 当社のインターンシップは採用選考活動とは関係ありません。

選考フロー

応募方法	1. エントリー規約ページよりプレエントリー 2. マイページより「エントリーシート」を入力 3. 書類選考合格者のみ面接を実施（1回） 4. 面接合格者へインターンシップの詳細なご案内
応募期限	エントリーシート入力期限：2019年6月23日（日） 23:59

インターンシップ中の待遇

交通費	支給あり
宿舍	自宅から実習先への通勤が困難な場合には宿舍を提供（宿泊費・寮食費は会社負担）
昼食	所定就業日の昼食は会社負担
貸与品	必要に応じ、作業着・靴・帽子を貸与
実習手当	実習に伴う発生経費の費用補填として1,000円／日を支給
災害保険	参加者各人で加入(詳細については、選考合格後に別途ご案内)

事務系インターンシップ実習コース一覧

[▶実習型インターンシップ 概要に戻る](#)

三菱電機では毎年、学生みなさんに就業体験を通じて「社会」「企業」「仕事」などに対する視野を広げていただく機会として、実際に働く社員と触れ合いながら仕事を体感できるインターンシップを全国の事業所にて実施しています。

様々な実習コースを用意しています。

※実習コースは変更となる場合がございます。

事業分野	エネルギー
職種	営業
コースNo.	1
実習コース	営業職
実習場所	本社  東京都千代田区

事業分野	空調・冷熱
職種	営業
コースNo.	2
実習コース	営業職
実習場所	本社  / 東京都千代田区
備考	※海外事業を担当する部門での実習となります。

事業分野	産業・FA
職種	営業
コースNo.	3
実習コース	営業職
実習場所	本社  / 東京都千代田区

事業分野	自動車機器
職種	営業
コースNo.	4
実習コース	営業職
実習場所	本社  / 東京都千代田区

事業分野	その他
職種	営業
コースNo.	5
実習コース	営業職
実習場所	本社  / 東京都千代田区
備考	※各事業を横断的に担当する部門での実習となります。

事業分野	その他
職種	経理・財務
コースNo.	6
実習コース	スタッフ職
実習場所	本社  東京都千代田区

事業分野	その他
職種	法務・知的財産渉外
コースNo.	7
実習コース	スタッフ職
実習場所	本社  / 東京都千代田区
備考	※法務・コンプライアンス部での実習となります。

事業分野	その他
職種	法務・知的財産渉外
コースNo.	8
実習コース	スタッフ職
実習場所	本社  / 東京都千代田区
備考	※知的財産渉外部での実習となります。

事業分野	その他
職種	広報・宣伝
コースNo.	9
実習コース	スタッフ職
実習場所	本社  / 東京都千代田区
備考	※広報部での実習となります。

事業分野	その他
職種	広報・宣伝
コースNo.	10
実習コース	スタッフ職
実習場所	本社  / 東京都千代田区
備考	※宣伝部での実習となります。

事業分野	公共 / 交通 / ビル
職種	営業
コースNo.	11
実習コース	営業職
実習場所	北海道支社  / 北海道札幌市

事業分野	その他
職種	人事・総務 / 営業
コースNo.	12
実習コース	スタッフ職
実習場所	北海道支社  / 北海道札幌市
備考	※人事総務部門および、各事業を横断的に担当する部門での実習となります。

事業分野	産業・FA
職種	営業
コースNo.	13
実習コース	営業職
実習場所	東北支社  / 宮城県仙台市

事業分野	エネルギー
職種	営業
コースNo.	14
実習コース	営業職
実習場所	東北支社  / 宮城県仙台市

事業分野	公共 / ビル
職種	営業
コースNo.	15
実習コース	営業職
実習場所	関越支社  / 埼玉県さいたま市

事業分野	その他
職種	人事・総務 / 経理・財務
コースNo.	16
実習コース	スタッフ職
実習場所	関越支社  / 埼玉県さいたま市
備考	※人事総務・経理の両部門での実習となります。

事業分野	公共
職種	営業
コースNo.	17
実習コース	営業職
実習場所	中部支社  / 愛知県名古屋市

事業分野	エネルギー
職種	営業
コースNo.	18
実習コース	営業職
実習場所	中部支社  / 愛知県名古屋市

事業分野	ビル
職種	営業
コースNo.	19
実習コース	営業職
実習場所	中部支社  / 愛知県名古屋市

事業分野	産業・FA
職種	営業
コースNo.	20
実習コース	営業職
実習場所	中部支社  / 愛知県名古屋市
備考	※各事業を横断的に担当する部門での実習となります。

事業分野	公共
職種	営業
コースNo.	21
実習コース	営業職
実習場所	関西支社  / 大阪府大阪市

事業分野	エネルギー
職種	営業
コースNo.	22
実習コース	営業職
実習場所	関西支社  / 大阪府大阪市

事業分野	自動車機器
職種	営業
コースNo.	23
実習コース	営業職
実習場所	関西支社  / 大阪府大阪市

事業分野	その他
職種	営業
コースNo.	24
実習コース	営業職
実習場所	関西支社  / 大阪府大阪市
備考	※映像機器を扱う部門での実習となります。

事業分野	その他
職種	営業
コースNo.	25
実習コース	営業職
実習場所	関西支社  / 大阪府大阪市
備考	※各事業を横断的に担当する部門での実習となります。

事業分野	その他
職種	人事・総務
コースNo.	26
実習コース	スタッフ職
実習場所	関西支社  / 大阪府大阪市

事業分野	エネルギー
職種	営業
コースNo.	27
実習コース	営業職
実習場所	四国支社  / 香川県高松市

事業分野	産業・FA
職種	営業
コースNo.	28
実習コース	営業職
実習場所	四国支社  / 香川県高松市

事業分野	ビル
職種	営業
コースNo.	29
実習コース	営業職
実習場所	九州支社  / 福岡県福岡市
備考	※各事業を横断的に担当する部門での実習となります。

事業分野	産業・FA
職種	営業
コースNo.	30
実習コース	営業職
実習場所	九州支社  / 福岡県福岡市

事業分野	空調・冷熱
職種	営業
コースNo.	31
実習コース	営業職
実習場所	静岡製作所  / 静岡県静岡市

事業分野	空調・冷熱
職種	人事・総務
コースNo.	32
実習コース	スタッフ職
実習場所	静岡製作所  / 静岡県静岡市

事業分野	空調・冷熱
職種	資材
コースNo.	33
実習コース	スタッフ職
実習場所	静岡製作所  / 静岡県静岡市

事業分野	産業・FA
職種	営業
コースNo.	34
実習コース	営業職
実習場所	名古屋製作所  / 愛知県名古屋市

事業分野	産業・FA
職種	人事・総務
コースNo.	35
実習コース	スタッフ職
実習場所	名古屋製作所  / 愛知県名古屋市

事業分野	産業・FA
職種	資材
コースNo.	36
実習コース	スタッフ職
実習場所	名古屋製作所  / 愛知県名古屋市

事業分野	ビル
職種	営業
コースNo.	37
実習コース	営業職
実習場所	稲沢製作所  / 愛知県稲沢市

事業分野	ホームエレクトロニクス
職種	資材
コースNo.	38
実習コース	スタッフ職
実習場所	京都製作所  / 京都府長岡市
備考	※テレビ等の製品を扱う部門での実習となります。

事業分野	半導体・電子デバイス
職種	営業
コースNo.	39
実習コース	営業職
実習場所	高周波光デバイス製作所  / 兵庫県伊丹市

事業分野	エネルギー
職種	資材
コースNo.	40
実習コース	スタッフ職
実習場所	系統変電システム製作所  / 兵庫県尼崎市

事業分野	宇宙 / 通信
職種	人事・総務
コースNo.	41
実習コース	スタッフ職
実習場所	通信機製作所  / 兵庫県尼崎市

事業分野	通信
職種	営業
コースNo.	42
実習コース	営業職
実習場所	コミュニケーション・ネットワーク製作所  / 兵庫県尼崎市

事業分野	公共 / エネルギー
職種	人事・総務
コースNo.	43
実習コース	スタッフ職
実習場所	神戸製作所  / 兵庫県神戸市

事業分野	空調・冷熱
職種	人事・総務
コースNo.	44
実習コース	スタッフ職
実習場所	冷熱システム製作所  / 和歌山県和歌山市

事業分野	空調・冷熱
職種	資材
コースNo.	45
実習コース	スタッフ職
実習場所	冷熱システム製作所  / 和歌山県和歌山市

事業分野	自動車機器
職種	営業
コースNo.	46
実習コース	営業職
実習場所	三田製作所  / 兵庫県三田市

事業分野	自動車機器
職種	資材
コースNo.	47
実習コース	スタッフ職
実習場所	三田製作所  / 兵庫県三田市

事業分野	自動車機器
職種	人事・総務
コースNo.	48
実習コース	スタッフ職
実習場所	姫路製作所  / 兵庫県姫路市

事業分野	自動車機器
職種	資材
コースNo.	49
実習コース	スタッフ職
実習場所	姫路製作所  / 兵庫県姫路市

事業分野	産業・FA
職種	営業
コースNo.	50
実習コース	営業職
実習場所	福山製作所  / 広島県福山市

事業分野	産業・FA
職種	人事・総務
コースNo.	51
実習コース	スタッフ職
実習場所	福山製作所  / 広島県福山市

事業分野	半導体・電子デバイス
職種	人事・総務
コースNo.	52
実習コース	スタッフ職
実習場所	パワーデバイス製作所  / 福岡県福岡市

事業分野	半導体・電子デバイス
職種	資材
コースNo.	53
実習コース	スタッフ職
実習場所	パワーデバイス製作所  / 福岡県福岡市

企業理解型1dayインターンシップ 概要



三菱電機は常により良いものを目指して変革を続ける「Changes for the better」という理念のもと、総合電機メーカーとして様々な製品を世に送り出すことで、創業から現在まで社会の発展に大きく寄与してきました。

本インターンシップでは、事務系職種の視点から「三菱電機が世界の名だたる競合メーカーにいかにして勝ち続けているのか」や、「総合電機メーカーだからできること」、「三菱電機の仕事のダイナミズムやその醍醐味」をワークの中で体感いただくことを通じて、社会や企業に対する視野を広げ、将来の職業選択に役立てていただきたいと思います。

※本インターンシップは選考と一切関係ありません。

**2018年度 冬季1day インターンシップの実施日程を更新しました。
地域ごとに順次予約受付を開始いたしますので、
奮ってご参加ください。**

スケジュール

札幌	2/5 (火)
仙台	2/8 (金)
東京	1/16 (水)、1/17 (木)、1/18 (金)、1/29 (火)、1/30 (水) 2/5 (火)、2/14 (木)
金沢	1/30 (木)
名古屋	2/4 (月)、2/27 (水)
大阪	2/15 (金)
福岡	2/14 (木)

※日程は変更となる可能性があります。

※ご予約はマイページから承っております。各都市での実施会場についてもマイページを確認ください。

募集要項

資格対象	国内、海外の4年制大学または大学院に在籍されている方 ※高等専門学校専門科を含む
実施内容	1. 安定かつ継続的成長を実現するための経営戦略立案グループワーク 2. 大規模プロジェクトの受注獲得競争体験グループワーク
待遇	交通費、日当支給無し
応募方法	1. 下記「エントリーはこちら」をクリックいただき、プレエントリー 2. 作成されたマイページからご希望の日程のインターンシップをご予約ください。

2019年度インターンシップ
エントリーはこちら 



2019年度インターンシップ
マイページログイン 





三菱電機では毎年、学生のみなさんに就業体験を通じて「社会」「企業」「仕事」などに対する視野を広げていただく機会として、実際に働く社員と触れ合いながら仕事を体感できるインターンシップを全国の事業所にて実施しています。

2018年夏季は、約85名の学生のみなさんに参加いただきました。約1週間のインターンシップの流れや実習内容、参加者の声を紹介します。

Course

受入コース

営業職コース

- ①社会システム（公共・交通） ②電力・産業システム（エネルギー） ③ビルシステム
- ④自動車機器 ⑤FAシステム ⑥通信システム
- ⑦半導体・電子デバイス ⑧リビング・デジタルメディア（空調・冷熱・ホームエレクトロニクス）

スタッフ職コース

- ①人事/総務 ②経理/財務 ③資材調達 ④法務・コンプライアンス ⑤知的財産渉外
- ⑥広報 ⑦宣伝

Schedule

インターンシップスケジュール

実施期間：8月27日(月)～9月1日(土)

初日<8月27日(月)>～5日目<8月31日(金)>

各職場にて実習

各々の実習先にて、所定のコースにて就業体験をしました。

過去の実習プログラム（一部紹介）

本社	
実習先部門	実習先部門
事例① 経理部・財務部	事例② 知的財産渉外部
<ul style="list-style-type: none">■ 当社経営概況説明■ 決算業務、財務体質改善に向けた取り組みの紹介■ 関西支社での債権回収業務紹介■ 製作所見学■ 資産確認や保安、実地棚卸業務■ 管理職インタビュー	<ul style="list-style-type: none">■ 知的財産渉外部概況説明■ ライセンス契約の模擬交渉■ ライセンス交渉と係争対応等の担当業務紹介■ 契約書審査と社内会議参加等の実務体験■ 特許技術部門訪問と特許技術者活動紹介■ 管理職インタビュー

支社	
実習先部門	実習先部門
<p style="text-align: center;">事例③ 神奈川支社 ビルシステム事業本部</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 神奈川支社概況説明 ■ ビルシステム事業部概況説明 ■ 業務の流れの紹介 ■ 製品の概略説明 ■ 顧客訪問、打ち合わせ同行 ■ 管理職インタビュー 	<p style="text-align: center;">事例④ 四国支社 電力・産業システム事業本部</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ 四国支社概況説明 ■ 電力システム事業部概況説明 ■ 業務の流れの紹介 ■ 社内打合せ ■ 顧客訪問、打ち合わせ同行 ■ 管理職インタビュー

製作所	
実習先部門	実習先部門
<p>事例⑤ 名古屋製作所 総務部</p> <ul style="list-style-type: none"> ■名古屋製作所概況説明 ■管理職インタビュー ■若手社員インタビュー ■総務部概況説明 ■研修企画体験 ■従業員向け祭事の打ち合わせ ■工場見学受入準備 ■成果報告会 	<p>事例⑥ 伊丹製作所 資材部</p> <ul style="list-style-type: none"> ■伊丹製作所概況説明 ■電鉄ビジネスの事業動向説明 ■資材業務の流れの理解（取引先選定～発注・支払） ■資材関連法規の理解 ■主要調達品のバイヤー実務経験 ■サプライヤ工場訪問と商談体験 ■管理職インタビュー ■成果報告会
実習先部門	実習先部門
<p>事例⑦ パワーデバイス製作所 営業部</p> <ul style="list-style-type: none"> ■パワーデバイス製作所概況説明 ■管理職インタビュー ■業務の流れの紹介 ■販売や顧客との納期打ち合わせへの同席 ■製造管理部との生産計画打ち合わせへの同席 ■社内打合せ ■技術部門との打ち合わせ 	<p>事例⑧ 三田製作所 営業部</p> <ul style="list-style-type: none"> ■三田製作所概況説明 ■市販製品の販促物の検証 ■出荷業務のサポート実習 ■技術部門との打ち合わせ ■管理職インタビュー ■成果報告会

5日目<8月31日(金)PM> ~ 最終日<9月1日(土)>

集合研修

各々の実習先にてインターンシップに取り組んだ実習生が集合研修を実施しました。

グループワーク



実習先部門から戻り、各実習先で学んだことや本社・支社・製作所ごとの役割の違いを共有しました。



グループワーク発表



グループ毎に取り組んだ課題について発表していただき、三菱電機の会社の強みや、事務系としての働き方について理解を深めました。



修了式



インターンシップ参加者へ修了証書を授与しました。

終了

過去の参加者の声

インターンシップで学んだこと

**メーカーにおける事務系職種の役割が理解できた**

インターンシップに参加することで、事務系職種の仕事を具体的に理解することができました。本社の実務がメインでしたが、出張を通して製作所ではどのような業務が行われているのかも理解でき、非常に勉強になりました。

実習先： 本社
自動車機器事業本部

**様々な角度から経理の仕事を学べた**

インターンシップを通じて、会計の理論と実際の業務における違い、また経理に携わる方のあるべき姿を学びました。自ら問題を見つけ、主体的に取り組み解決する姿勢、そこから生まれる責任感と信頼が必要であると実感しました。

実習先： 本社
経理部

**営業に同行することで職務内容をイメージできた**

FA（ファクトリーオートメーション）という普段の生活では知り得ない事業について、深く学ぶことができました。また、営業の方と同行する機会を得て、メーカーの営業がどのように行われているのかを具体的にイメージできるようになりました。

実習先： 中部支社
FAシステム事業本部

**社会人の想いを生で感じた**

社会人として「働く」とは何かを知ることができました。知的財産部門で働いている社員の方が、会社を背負ったギリギリの交渉をしている実情を知り、非常に責任感をもって業務に臨まれていると直に感じました。インターンシップを通じ、大学での学びの「実践」を行うことができました。

実習先： 本社
知的財産渉外部

**自部門だけでなく他部門での学びも共有できた**

自分が思い描いている業務と実際の業務は大きく異なりました。そのため、インターンシップで業務を体験しておくことは、就職活動を進める上で生きてくると感じました。また集合研修では、参加した部門以外の活動内容を聞くことによって、自分の視野が広がり、非常に有益なものとなりました。

実習先： 姫路製作所
資材部

**今後の職業観を養う上で勉強になった**

社会人にとって働くとはどういうものか、具体的なイメージを持つことができました。特に事務系の社員が、メーカーにおいてどのような役割を果たすことができるのか、やりがいとは何なのかなど、職業観を養う上で非常に勉強になりました。

実習先： 本社
電力・産業システム事業本部



人を大切にしていることを実感した

実際の業務を体験したことによって、働く人、仕事内容の理解が深まりました。人とのつながりの中で仕事をし、相手があってこそ自分がいるという事を体感したことで、「人」を大切に働くことの重要性を学びました。今後の生活でも、このインターンシップを通じて学んだことを活かしたいと思います。

実習先：名古屋製作所
総務部



理想の社会人像を構築することができた

業務内容、役割を学ぶことにより、将来資材部で働くことがイメージできました。また職場で一緒に働くことによって、仕事の様子を間近で見ることができ、学生と社会人との違いを学びました。この経験から、自分の中での社会人像を構築することができました。

実習先：静岡製作所
資材部



チームワークの重要性がわかった

お客様との密なコミュニケーションや社内での情報共有、戦略立案など、営業の仕事内容は多岐にわたるのだと学びました。さらに、製品を作る技術者や製作所営業の方、そしてお客様と直接の窓口になる本社や支社営業の方の力が合わさって初めて利益が生み出されていて、チームワークの重要性を感じました。

実習先：中国支社
自動車機器事業部
社会システム事業部

今後インターンシップの参加を考えている方へ



未知の分野を学べます

「社会で働く」ことが良くわかるインターンシップです。自分の興味のある分野はもちろん、未知の分野についても幅広く学べるため、大変勉強になります。学生の成長を支えるプログラムになっていますので、今しかできない経験に是非チャレンジしてみてください！

実習先： 神奈川支社
ビルシステム事業部



視野が広がります

学生と社会人の違いだけでなく、人間性についても今までとは異なった視点や考えを持つことができ、視野が広がります。また、メーカーにおける事務系の役割も学べるチャンスです。

実習先： 北陸支社
事業推進部



貴重な経験になりました

社員の方が非常に熱意をもってご指導くださり、話をする機会も多かったので、社会人として働くことの意味を理解できる貴重な経験となりました。自分の時間を調整して、是非参加してみてください！

実習先： 名古屋製作所
資材部



実際に見ないと分かりません

インターンシップに参加して、現場を直接目で見なければ分からないことが多いです。素晴らしい社員の方々や優秀な学生との出会いがあるので、是非参加してみてください。

実習先： 東北支社
FAシステム事業部



働くことを具体化したい人におすすめです

総合電機メーカーで働きたいと思っている人に限らず、働くことイメージができていない人にとっても、有意義なインターンシップになると思います。

実習先： 電力システム製作所
資材部

デザイン系インターンシップ

2019年度夏季インターンシップ募集のお知らせ

三菱電機デザイン研究所では、学生の方々が在学中に企業で就業体験を積み、社会や企業に対する視野を広め、将来のキャリア形成への意識を高めることを支援するために、下記のとおり「インターンシップ」を実施します。

募集要項

応募資格	<ul style="list-style-type: none">● 大学生及び大学院生（博士課程を含み、全学年・全学部対象）● 募集職種に関連する専攻・研究に従事されていること
実施期間	2019年8月20日（火）～ 8月30日（金） 土日は除く
募集職種	プロダクトデザイン、インターフェースデザイン、UXデザイン、サービスデザイン、デザインエンジニア
実施内容	デザイン研究所の各部署に在席し、社員と共にデザイン業務を体験いただきます。
実習場所	三菱電機株式会社 デザイン研究所（神奈川県鎌倉市） 

応募方法

応募方法	<p>応募方法などをご案内しますので、 2019年6月24日（月） 17：00までに下記宛先へご連絡ください。</p> <p>三菱電機株式会社 デザイン研究所 開発戦略グループ インターンシップ担当者</p> <p>mail:idc_official@rc.MitsubishiElectric.co.jp </p> <p>ご連絡いただくメールには以下の項目を記載してください。</p> <ul style="list-style-type: none">● ご本人のお名前● ご本人の大学、学部、学科名、学年● 担当教官のお名前● 担当教官のご連絡先（大学の住所および電話番号、担当教官のメールアドレス）
------	--

インターンシップ中の待遇

交通費	会社負担
宿舎	自宅からの通勤が困難な場合は宿舎を提供 (宿泊費・寮食費は会社負担)
昼食	所定就業日の昼食は会社負担
荷物運送費	インターンシップに必要な物に限り、会社負担
実習手当	1,000円/日
災害保険	参加者各人で加入(詳細については、選考合格後に別途ご案内)

国内グループ会社インターンシップ

三菱電機グループでは、学生の方々が在学中に企業で就業体験を積み、社会や企業に対する視野を広めたり、将来のキャリア形成への意識を高めることを支援するために、「インターンシップ」を実施しています。

- 三菱電機インフォメーションネットワーク株式会社
- 三菱電機エンジニアリング株式会社
- 三菱電機インフォメーションシステムズ株式会社
- 三菱電機マイコン機器ソフトウェア株式会社
- 三菱電機メカトロニクスソフトウェア株式会社

三菱電機インフォメーションネットワーク株式会社

当社は幅広い事業領域を活かし、お客様にワンストップでICTサービスを展開しています。インターンシップではSE（システムエンジニア）の仕事当社オリジナルのワークを通して疑似体験していただき、お客様のニーズをいかに満たすかを本気で考えながら、職種・企業理解にも役立つ内容をご用意しています。

[▶ エントリーはこちら（マイナビへ移動します）](#)

募集要項

実施期間	2018年12月～2019年2月末まで随時実施。（すべて1dayインターン）
募集テーマ	「AIにはマネできない。」～SE体感インターンシップ～ ※文理不問
実習場所	三菱電機インフォメーションネットワーク株式会社 ■ 本社（東京）：東京都港区芝浦4-6-8 田町ファーストビル5F ■ 中部支社（愛知）：愛知県名古屋市中村区名駅2-45-14 東進名駅ビル 6F ■ 関西支社（大阪）：大阪府大阪市北区中之島6-2-40 中之島インテス 5F ■ 九州支社（福岡）：福岡県福岡市中央区天神3-9-33 KG天神ビル6F

応募方法

応募方法	マイナビ2020よりエントリーをお願いします。その後、当社専用システムのご案内に移りますので、ご登録後、専用システムよりご希望の日程をご予約ください。
応募期間	各開催日の2営業日前まで予約可能です。 開催日は随時追加更新していきます。 募集中の日程については、マイナビ2020の当社ページをご確認ください。

インターンシップ中の待遇

交通費	自己負担
宿舍	なし
昼食	会社支給
実習手当	なし

三菱電機エンジニアリング株式会社

当社は、家電から宇宙まで幅広い事業を手掛ける設計開発会社です。電気電子設計・機械設計・ソフトウェア設計を体験するとともに、先輩技術者と触れ合うことでキャリア形成の一助としていただきたいと思います。

[▶ エントリーはこちら](#)

募集要項

職場体験インターンシップ：名古屋事業所

実施期間	2019年2月4日（月）～8日（金）もしくは2月18日（月）～22日（金） 5日間 ※選択可
募集テーマ	三菱電機 F A 関連製品の開発設計業務を体験
実施場所	三菱電機エンジニアリング株式会社 名古屋事業所（愛知県名古屋市）

職場体験インターンシップ：姫事業所

実施期間	2019年2月4日（月）～8日（金） 5日間
実施内容	設計やものづくりの流れを体験
実施場所	三菱電機エンジニアリング株式会社 姫事業所（兵庫県姫路市）

1日体験インターンシップ：SE事業部（ソリューション・エンジニアリング）

実施日程	東京：2019年2月6日（水）
実施内容	社会インフラ関連ビジネスにおけるシステム提案設計の体験
実施場所	三菱電機エンジニアリング株式会社 本社・SE事業部（東京都千代田区）

1日体験インターンシップ：静岡事業所

実施日程	2019年2月15日（金）
実施内容	エアコンや冷蔵庫など身近な製品の開発設計体験
実施場所	三菱電機エンジニアリング株式会社 静岡事業所（静岡市）

1日体験インターンシップ：中津川事業所

実施日程	2019年2月13日（水）
実施内容	換気扇を構成する部品の機能理解と改良案の検討
実施場所	三菱電機エンジニアリング株式会社 中津川事業所（岐阜県中津川市）

1日体験インターンシップ：稲沢事業所

実施日程	2019年2月13日（水）、22日（金）
実施内容	エレベーター、エスカレーターの開発設計体験
実施場所	三菱電機エンジニアリング株式会社 稲沢事業所（愛知県稲沢市）

1日体験インターンシップ：伊丹事業所

実施日程	2019年2月5日（火）、7日（木）
実施内容	【機械系】人型ロボットの構造設計体験、【電気系】社会インフラ機器の回路設計体験
実施場所	三菱電機エンジニアリング株式会社 伊丹事業所（兵庫県尼崎市）

1日体験インターンシップ：和歌山事業所

実施日程	2019年2月12日（火）
実施内容	空調・冷熱機器の構造を理解し改善検討を体験
実施場所	三菱電機エンジニアリング株式会社 和歌山事業所（和歌山市）

1日体験インターンシップ：神戸事業所

実施日程	2019年2月7日（木）、22日（金）
実施内容	インフラに関わるシステムの設計を体験
実施場所	三菱電機エンジニアリング株式会社 神戸事業所（兵庫県神戸市）

1日体験インターンシップ：丸亀事業所

実施日程	2019年1月15日（火）、2月12日（火）
実施内容	配電盤の機能理解と部品工作作業を体験
実施場所	三菱電機エンジニアリング株式会社 丸亀事業所（香川県丸亀市）

1日体験インターンシップ：福山事業所

実施日程	2019年2月8日（金）、22日（金）
実施内容	計測器（オシロ、スペアナ）による電子機器性能評価を体験
実施場所	三菱電機エンジニアリング株式会社 福山事業所（広島県福山市）

1日体験インターンシップ：長崎事業所

実施日程	2019年2月25日（月）
実施内容	電子機器の設計を体験
実施場所	三菱電機エンジニアリング株式会社 長崎事業所（長崎県時津町）

応募方法

職場体験インターンシップ

当社ホームページ内のインターンシップページからエントリーしてください。
インターンシップマイページにて受付締切日までにエントリーシートを提出してください。
※受付締切日：名古屋事業所 1月6日（日）、姫路事業所 12月24日（月）

1日体験インターンシップ

当社ホームページ内のインターンシップページからエントリーしてください。
インターンシップマイページにて受付締切日までに申込してください。
※受付締切日はマイページにて確認してください。
※1日体験インターンシップはエントリーシートの提出はありません。

インターンシップ中の待遇

職場体験インターンシップ	
交通費	全日程にかかる交通費を支給いたします。（当社規定の範囲内）
宿泊	遠方からご参加の場合、当社にて宿泊を手配します。
昼食	支給あり
実習手当	なし
災害保険	インターンシップに伴う傷害・賠償責任保険に各自で加入して下さい。
1日体験インターンシップ	
交通費	支給なし
宿泊	支給なし
昼食	午前中から開始する場合は支給あり
実習手当	なし

三菱電機インフォメーションシステムズ株式会社

システムエンジニア（SE）の業務を体験していただき、多くの気付きを得ながら、チームでモノ作りする面白さと達成感を味わっていただきます。また、先輩社員と触れ合うことで、将来の働くイメージを肌で感じていただきます。

[▶ エントリーはこちら \(リクナビへ移動します\) !\[\]\(b1b766a9c52ff4045008c7b5ff4ca207_img.jpg\)](#)

募集要項

実施期間	2018年7月から2018年9月にかけて、1回3日間または5日間のプログラムを実施。ご都合の良い日程にご参加ください。
募集テーマ	近未来に向けたITソリューションの提案プロジェクト
実習場所	三菱電機インフォメーションシステムズ株式会社 ■ 本社 : 東京都港区芝浦4-13-23 MS芝浦ビル ■ 関西支社 : 大阪府大阪市北区中之島6-2-40 中之島インテス

応募方法

応募方法	リクナビ2020にてエントリーいただいた上で、希望する日程を予約してください。
応募期間	各回開始日の2週間前まで

インターンシップ中の待遇

交通費	会社負担
宿舍	実習先への通勤が不可能で、宿泊が必要な場合には応相談
昼食	所定就業日の昼食は会社負担
実習手当	なし
災害保険	参加者各人で加入(詳細については、別途ご案内)

三菱電機マイコン機器ソフトウェア株式会社

テレビなどの身近な製品から、新幹線無線システム、衛星通信など社会を支える国家規模のプロジェクトまであらゆる分野で中心的役割を担うMMS。業界トップクラスの技術力に触れる7つのプログラムを実施します。

[▶ エントリーはこちら \(リクナビへ移動します\) !\[\]\(905bdc8ee62b4c2780eea037eb58c955_img.jpg\)](#)

募集要項

実施期間	2018年9月10日（月）～ 9月21日（金）【実日数 9日】
実習テーマ	仮想環境、クラウド環境を用いたアプリケーション開発
実習内容	仮想化・クラウド環境上でアプリケーションを作成し、検証作業を行うことでエンタープライズ系ソフトウェア開発を疑似体験をする。
実習場所	三菱電機マイコン機器ソフトウェア株式会社：本社

応募方法

応募方法	リクナビにて当社にエントリーいただき、エントリーシートを入力してください。
応募期間	2018年8月20日（月）まで

インターンシップ中の待遇

交通費	会社負担
宿舍	実習先への通勤が不可能な場合は、応相談
昼食	現物支給
実習手当	あり
災害保険	参加者各人で加入

三菱電機メカトロニクスソフトウェア株式会社

当社は、三菱電機の製品開発の一翼を担うソフトウェアエンジニアリング会社です。三菱電機製品に命を吹き込むソフトウェアを開発し、人々の快適な暮らしに貢献しています。基礎から流れを学べる、ソフトウェア開発職を体験いただきます。

[▶ エントリーはこちら \(リクナビへ移動します\) !\[\]\(4e723dc3728bbfa445bbdebe2cabd10a_img.jpg\)](#)

募集要項

実施期間 募集テーマ 実習場所	 こちら (PDF:311KB) をご参照ください。
-----------------------	---

応募方法

応募方法	リクナビ2020よりエントリーいただき、希望コースにご予約ください。
応募期間	各コース開催日の2週間前まで。 ※応募状況により変更となる場合がございます。

インターンシップ中の待遇

交通費	会社負担（当社規定の範囲内）
宿舍	なし
昼食	支給あり
実習手当	なし

国内グループ会社採用



業種から探す

三菱電機のグループ会社の新卒採用情報を業種からお探しいただけます。



情報通信サービス会社

情報システムの企画設計、
ネットワーク・アプリケーションの構築・運営サービス
など

▶ [一覧を見る](#)



エンジニアリング・ サービス会社

電機製品の修理・保守、ビル
の総合管理、システム事業分
野における開発など

▶ [一覧を見る](#)



製造会社

電気・電子機器、半導体、各
種通信機器、FA機器などの
製造・販売など

▶ [一覧を見る](#)



販売会社他

半導体、産業機器、情報機
器、電気・電子機器の販売、
施設・電気工事の請負など

▶ [一覧を見る](#)



商品販売会社

家電品、電材品、住宅設備機
器、冷熱空調機器等の卸販
売、据付工事など

▶ [一覧を見る](#)

情報通信サービス会社



新卒採用の応募を受付けている情報システムの企画設計、ネットワーク・アプリケーションの構築・運営サービスなどのグループ会社の一覧を掲載しています。

- ▶ [三菱電機インフォメーションシステムズ株式会社](#)
- ▶ [三菱電機インフォメーションネットワーク株式会社](#)
- ▶ [株式会社三菱電機ビジネスシステム](#)



国内グループ会社採用

エンジニアリング・サービス会社



新卒採用の応募を受付ている電機製品の修理・保守、ビルの総合管理、システム事業分野における開発などのグループ会社の一覧を掲載しています。

- ▶ [西菱電機株式会社](#)
- ▶ [三菱スペース・ソフトウェア株式会社](#)
- ▶ [三菱電機エンジニアリング株式会社](#)
- ▶ [三菱電機コントロールソフトウェア株式会社](#)
- ▶ [三菱電機システムサービス株式会社](#)
- ▶ [三菱電機ビルテクノサービス株式会社](#)
- ▶ [三菱電機プラントエンジニアリング株式会社](#)
- ▶ [三菱電機マイコン機器ソフトウェア株式会社](#)
- ▶ [三菱電機メカトロニクスエンジニアリング株式会社](#)
- ▶ [三菱電機メカトロニクスソフトウェア株式会社](#)
- ▶ [メルコセミコンダクタエンジニアリング株式会社](#)
- ▶ [メルコ・パワー・システムズ株式会社](#)
- ▶ [メルテック・ビジネス株式会社](#)



国内グループ会社採用

製造会社



新卒採用の応募を受付けている電気・電子機器、半導体、各種通信機器、FA機器などの製造・販売などのグループ会社の一覧を掲載しています。

- ▶ [稲菱テクニカ株式会社](#)
- ▶ [甲神電機株式会社](#)
- ▶ [島田理化工業株式会社](#)
- ▶ [摂菱テクニカ株式会社](#)
- ▶ [多田電機株式会社](#)
- ▶ [株式会社デービー精工](#)
- ▶ [東芝三菱電機産業システム株式会社](#)
- ▶ [東洋電機株式会社](#)
- ▶ [中山機械株式会社](#)
- ▶ [長崎菱電テクニカ株式会社](#)
- ▶ [三菱電機特機システム株式会社](#)
- ▶ [三菱電機ホーム機器株式会社](#)
- ▶ [三菱日立ホームエレベーター株式会社](#)
- ▶ [三菱プレジジョン株式会社](#)
- ▶ [ミヨシ電子株式会社](#)
- ▶ [名菱テクニカ株式会社](#)
- ▶ [メルコアドバンスデバイス株式会社](#)
- ▶ [メルコ・ディスプレイ・テクノロジー株式会社](#)
- ▶ [菱彩テクニカ株式会社](#)
- ▶ [菱神テクニカ株式会社](#)
- ▶ [菱電旭テクニカ株式会社](#)



▶ 菱電化成株式会社

▶ 菱電湘南エレクトロニクス株式会社

国内グループ会社採用

販売会社他



新卒採用の応募を受付ている半導体、産業機器、情報機器、電気・電子機器の販売、施設・電気工事の請負などのグループ会社の一覧を掲載しています。

- ▶ [株式会社アイプラネット](#)
- ▶ [株式会社北弘電社](#)
- ▶ [九州三菱電機販売株式会社](#)
- ▶ [株式会社弘電社](#)
- ▶ [千代田三菱電機機器販売株式会社](#)
- ▶ [三菱電機クレジット株式会社](#)
- ▶ [三菱電機トレーディング株式会社](#)
- ▶ [三菱電機保険サービス（株）](#)
- ▶ [三菱電機ライフサービス株式会社](#)
- ▶ [三菱電機冷熱機器販売株式会社](#)
- ▶ [三菱電機冷熱プラント株式会社](#)
- ▶ [三菱電機ロジスティクス株式会社](#)
- ▶ [株式会社菱和](#)



商品販売会社



新卒採用の応募を受けている家電品、電材品、住宅設備機器、冷熱空調機器等の卸販売、据付工事などのグループ会社の一覧を掲載しています。

- ▶ [三菱電機住環境システムズ株式会社](#)
- ▶ [株式会社三菱電機ライフネットワーク](#)

