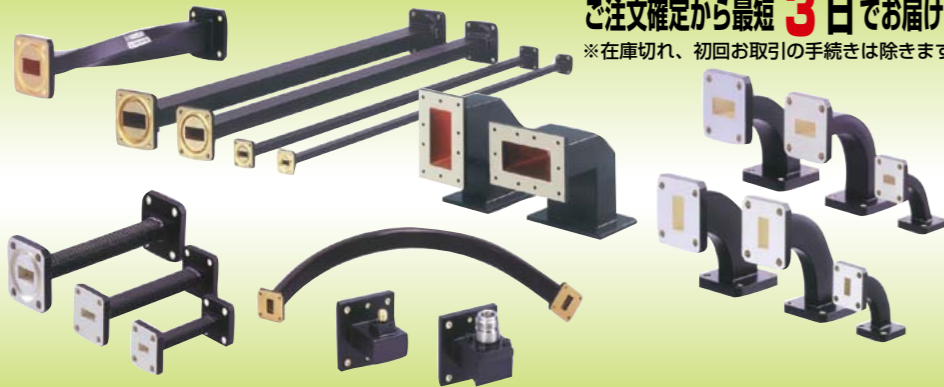


## 導波管カタログ販売 好評発売中

ご注文確定から最短 **3日** でお届け  
※在庫切れ、初回お取引の手続きは除きます。



短納期のご要望が高い3サイズ全30品目をご用意しました。

■詳しくは <http://www.rsec.co.jp/> までアクセスください。



## 新製品紹介

超音波ボルト軸力計 **UI-27AF**  
 自動化、データロガーに対応

橋梁・構造物・鉄道車両・自動車の軸力管理に

## モトクイNEXT↑2013

# 非破壊評価総合展

日時 2013年 10月30日(水)~11月1日(金)  
 会場 東京ビックサイト東ホール(国際展示場)  
 お問合せ先 検査計測営業部営業課 東英昭、細井崇晃

## かぼちゃを使ったデザート

10月31日はハロウィン。実は古代ケルトが起源となっています。秋の収穫を祝い、悪霊を追い出すハロウィンというお祭りにおいて、かぼちゃは秋の収穫のシンボリック存在なのです。今回はそんな旬のかぼちゃを使ったお菓子のお手軽レシピをご紹介します。

### ■かぼちゃプリン

材料(ココット容器6個分)  
 ・かぼちゃ 1/2個(皮、わた除いて正味200g)  
 ★砂糖 40g  
 ★卵 2個  
 ★牛乳 200cc  
 ★バニラエッセンス適量  
 [カラメルソース]  
 ・砂糖 75g  
 ・水大さじ 4  
 ・熱湯大さじ 4

1. カラメルソースを作る。  
 小鍋に砂糖と水をいれ強火で熱する。色が変わってきたら弱火にし、焦げすぎないように気をつけながらカラメル色になるまで煮詰める。  
 熱湯を加えて(この際はねるので注意)なめらかになるようにのぼし、型に均等分流入し入れておく。

2. かぼちゃの皮を剥き、小さめに切ってラップをしてレンジで5分間加熱する。ワット数によって加熱時間が変わるので、竹串などを刺してみたら柔らかくなっているか確認。

3. オープンを170℃、30分に設定して予熱開始。  
 ポットにお湯(天板用)をわかす。

4. ミキサーに2のかぼちゃ、★の材料全てをいれてよく混ぜる。  
 ミキサーがない場合はザルなどを使いながら裏ごししてから混ぜる。

5. 4をざるでこしながら大きめのボウルに移し、型に流す。

6. 天板に型をのせ、お湯を天板の高さ半分程度まで注ぐ。  
 オープン170度で30分蒸し焼きにする。

7. 室温で冷ましてから冷蔵庫で冷やしてできあがり。  
 型からはずすときは型の周りをナイフでふちどりするとはずしやすい。

※牛乳だけなのにほくほく濃厚。  
 お好みで、牛乳の半分を生クリームに変えるとさらに濃厚な口当たりになる。分量を増やし、型を大皿にすればホームパーティーにも◎。

発行責任者：  
 〒247-0066  
 神奈川県鎌倉市山崎25番地  
 菱電湘南エレクトロニクス株式会社  
<http://www.rsec.co.jp>

Tel 0467-44-1072  
 Fax 0467-45-3142

2013年10月5日

# モノづくり

3号  
 2013年10月



### 目次

工場紹介 P.1  
 Rsecのブランド P.2~3  
 イベント及びニュース P.4



### 製品紹介

DC電源仕様エアコン実装型屋外収容架



携帯電話基地局の無線機収容に用いられる屋外収容架で、搭載機器類と同じDC-48V電源で駆動するエアコンを実装したタイプを発売しました。

(1) 信頼性の高い国産DC電動駆動エアコン  
 ①搭載機器類と同じDC-48Vで駆動するエアコンを採用することで、停電時のバックアップ等効率的な運用が可能。電気代削減にもつながります。  
 ②業界初。国産製で設計・製造からアフターサービスまで安心してお任せいただけます。

(2) 低騒音を実現  
 新規設計により、収容架との組み合わせで48dB(A)の低運転音を実現

(3) 軽量化・小型化を実現  
 小規模基地局向けとして設計された小型・軽量の収容架です。収容架のサイズはご要望によりカスタマイズ可能となっております。

(4) 塩害地区にも対応可能  
 塩害地区でも設置が可能な「耐塩仕様」「耐重塩仕様」(JRA9002)もラインナップしております。

【屋外型DCエアコンの主な仕様】

電源: DC48V(40~59V)  
 冷却方式: コンプレッサ・インバータ制御  
 冷却能力: 1000W(600~1100W)  
 運転電流: 定格6.0A(最大10.5A)  
 消費電力: 定格325W(最大560W)  
 使用外気温度: -10~50℃  
 盤内設定温度: 25~45℃  
 外観寸法: W430×H850×D220mm  
 質量: 28Kg  
 運転音: 48dB(A)  
 防水規格: JIS C0920 防護等級4級  
 塗装色: 2.5Y9/1

## 工場紹介: 藤沢機械工場 最新鋭マシンの紹介

### 宇宙機器の高品質要求で培われた高い信頼性と加工技術

高精度の製品品質を保証するため、工場全域に温度コントロールを実施し、常に最適な室温環境を保っています。

各種大型の衛星用評価試験装置治具、衛星搭載用の部品等高精度・高品質の機械加工を培われた技術を駆使し安全な社会の実現に貢献しています。

大型5面加工機(門型マシニングセンタ)テーブルサイズ6m×2.5mをはじめ、トラック型パレットマガジン(高速横型マシニングセンタ)を搭載し、主軸20,000回転、工具長自動測定装置・スケジューラーによる多品種少量、無人連続加工等の加工ラインをLAN接続し省力化を図り、高速・高精度・高品質加工を可能にしています。



藤沢機械工場

機械工場内(入口近傍)



複合旋盤



門型5面加工機

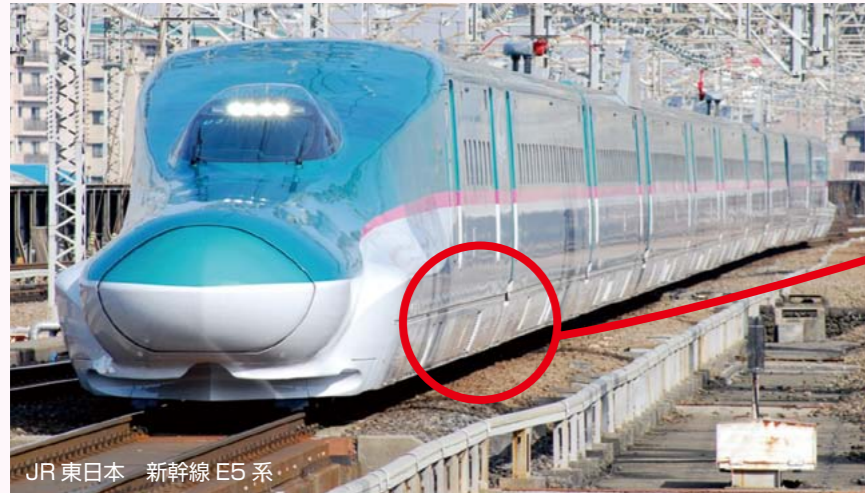


高速横型マシニングセンタ



高速横型マシニングセンタ

こんなところにも **RYOSHO** 製品  
**—新幹線用 LCX アンテナ—**



LCX アンテナ

普段私たちが何気なく使っている、新幹線車内の公衆電話や文字ニュース配信。ここにも当社の通信技術が活用されています。

山間部やトンネル内を時速 300km ものスピードで走る新幹線では、外部との安定した無線通信を行うために、LCX (Leaky Coaxial Cable : 漏洩同軸ケーブル) 無線方式が採用されており、当社製のアンテナが新幹線の車両に搭載されています。この方式は非常に接近した状態で無線通信を行うため、回線が高品質かつ安定していることが特徴です。

新幹線での長距離移動時において、より快適な社内空間を提供するために、菱電湘南エレクトロニクスは確かな技術と製品でサポートをしています。

高品質・高信頼性の、安全・快適を追及した「モノづくり」



**社内行事**

**— 2013 夏祭り —**

入社二年目、総務部人事課の高宮です。私にとって今年が初めて経験する鎌倉地区の夏祭りでした。

祭のメインは三菱電機各部・関係各社がそれぞれ趣向を凝らした本格神輿です。当日、私は運営スタッフとして、会社記録用デジカメを手にして神輿の追っかけをしました。ずらりと神輿が並び、勇壮に立ち上がり、熱くぶつかり合う様子は圧巻でした。また、菱湘が毎年恒例として出店しているおもちゃ屋の屋台にも顔を出してみました。そこでは日頃さまざまな部署で働いている方々が一緒に売り子になり、社員のご家族や近隣のお子さんたちと暖かく触れ合っていました。

二年越しの夏祭りを大いに盛り上げてくださった運営スタッフ・担ぎ手・売り子、そして観客の皆さん、本当にお疲れ様でした。来年も今年以上に盛大な夏祭りを開催しましょう！



**菱湘の匠技能者**

**— マイクロデバイス組立の達人 町田圭介さん —**

・プロフィール  
 私の担当はマイクロデバイス組立 (MD 組立) で 15 年続けています。MD はマイクロ波集積回路でセラミックの基板上に約 1 ミリ角のコンデンサなどの電気部品を手ハンダし、チップの上面から基板のパターンに 25 ミクロン (髪の毛の 1/4) の金ワイヤを接続するなど顕微鏡を使う非常に細かい作業です。やり直しが効かない部品も扱い、毎日が緊張して作業をしていますが、やりがいのある仕事と感じております。

職場は作業者同士で何でも問題を相談しあえるツール BOX ミーティングを自主的に毎日開き、安全・品質における知識を共有し意識の向上にも繋がっています。

今後の目標は 15 年間培った技能を後進に伝承し、MD 組立作業者をひとりでも多く育成していきたいと思っています。



氏名 : 町田 圭介  
 入社 : 1989 年 4 月  
 出身地 : 神奈川県横須賀  
 好きな事 : 酒を飲むこと  
 好きな食べ物 : 食べ物より日本酒  
 受賞歴 : 青年優秀技能者  
 三菱電機鎌倉製作所技能競技大会 MD 組立職種 12、13 年度 2 年連続優勝 計 5 回優勝  
 保有資格 : 電子機器一級、電子回路接続単一等級

**新入社員研修**

**—モノづくりを支える技能者になるために—**

当社の技能系新入社員は、三菱電機グループの生産基幹要員として、約 1 年間、三菱電機の主催する生産基幹研修に参加します。電気・電子系の研修生を例に 1 年間の研修メニューをご紹介します。

4 月～ 8 月の基礎教育では、製造業としての基本作業を体験し、モノづくり精神を体得することを目的として、基板組立・ネジ締め・圧着・はんだ付け・配線等の「電子実習」だけでなく、ヤスリ仕上げ・弓のご切断・ボール盤・ケガキ・平面平行だし等の「機械実習」も行います。また、生産基幹要員としての意識・態度を身に付けるため、団体規律訓練や体力トレーニングなども行います。

8 月～ 10 月の職種別教育では、国家検定 2 級応用課題やユニバーサル基盤を用いて、基板組立・ハーネス・組み込みなどのより専門的な要素作業を行い、現場に近い体験を通じて、モノづくりに必要な基礎知識、基本技能を習得します。

10 月～ 1 月の企画教育では、現場同様の作業環境で、製品作りの実態に合わせた教育を行います。電子回路はんだ付け・接着・コーティング・ポッティングなどの社内規格に応じた資格取得を経て、修了課題に取り組みます。

そして、2 月より現場実習、3 月より研修修了・配属となります。

また、年間を通じて、ソフトボール・バレーボール・サッカーなどのスポーツ訓練なども行い、地域部会のスポーツ大会に参加します。こうした 1 年間の研修を通じて、安全と品質に心がけ、もの作りのプロ意識が芽生えていきます。

研修項目	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
基礎教育	→											
職種別教育					→							
企画教育							→					
現場実習											→	



電子実習 (シャーシ組立風景)



機械実習 (ヤスリ作業風景)



団体規律訓練風景



国家検定 2 級応用課題



修了課題 (例: カレンダークロック)



現場実習風景

