

2025
後期版

関東職業能力開発大学校

能力開発セミナー パンフレット

2025年7月～2026年3月

能力開発セミナーは、
「高度なものづくりを支える人材」の
育成を支援します。



ハートレーニング
—— 急がば学べ ——

ものづくりに必要な知識や技能・技術のレベルアップを
図ることができるよう、事業主団体や事業主、勤労者の
方々にさまざまな支援やサービスを行っています。



JEED

らしく、はたらく、ともに



NOKAIDAI

関東職業能力開発大学校

日程別目次

分類別目次

コース体系図

生産性向上

機械設計・測定

機械加工・溶接

保全

電気設備

リレー・PLC制御

産業用ロボット

電子回路・電子制御

情報通信技術

建築・建設

能力開発セミナーパンフレットについて

人材の育成に取り組む企業が増えています。こうした企業の人材育成のニーズにお応えするため“ものづくり”関連における実践的な知識、技能技術を習得するために、独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構では、能力開発セミナーとして訓練を実施しています。

このセミナーパンフレットは、関東職業能力開発大学校で開講する能力開発セミナーの受講案内です。

目 次

お申し込みから受講までのご案内	1
Q & A	2
能力開発セミナー受講者の声	4
利用者の声	5
オーダーメイドセミナーのご案内	6
セミナーコース一覧(分類別)	8
セミナーコース一覧(日程別)	12
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》	16
各セミナー詳細	24
関東能開大キャンパスマップ	76
事業主推薦制度	77
人材開発支援助成金(人材育成支援コース)のご案内	78
小山市ものづくり人材育成事業助成金	80
足利市、館林市の助成金のご案内	81
生産性向上支援訓練のご案内	82
関東地区の職業能力開発施設のご紹介	83
能力開発セミナー詳細情報の検索方法	84
高度ポリテクセンターのご案内	85
受講キャンセル・変更届	86
受講申込書	88

お申込みから受講までのご案内

お客様

① 受講申込書の送付

88ページの受講申込書に必要事項を記入の上、FAXまたはメールにて送付

※お申込期限は原則2週間前としておりますが、空き状況などにより対応可能な場合がありますのでご相談ください。

④ 受講料のご入金

内容をご確認いただき請求書を元に銀行振込にてお支払い

振込期限：開講日の1週間前まで

※振込手数料は、お客様負担となります

FAXまたはメール

電話またはメール

簡易書留にて郵送

関東能開大

② 受講受付

受講申込書の受付、申込み状況を確認の上、受講受付にかかる連絡（電話またはメール）

③ 受講票、請求書の発行、郵送

申込内容を元に各コースの開講日の1ヶ月～3週間前までに受講票、および請求書を簡易書留にて郵送

⑤ セミナー当日

受講票、受講票記載の持参品をお持ちいただき、開始時間までに直接会場へ集合

- 振込期限について**：開講日の1週間前までにお振込みをお願いします。また、期限までのお振込みが難しい場合には、援助計画課（0285-31-1733）へご相談ください。
- 受講キャンセルについて**：86ページの「能力開発セミナー受講キャンセル・変更届」に必要事項を記載し、FAXまたはメールにてご連絡ください。なお、ご入金後で開講日1週間前をきったキャンセルの場合、受講料の返金はできかねます。
- 受講者の変更について**：業務の都合などにより受講者を変更する場合には、86ページの「能力開発セミナー受講キャンセル・変更届」に必要事項を記載し、FAXまたはメールにてご連絡ください。
- 能力開発セミナーの中止について**：申込者数が一定数に満たない場合には、中止することがあります。
- 昼食について**：学生ホール（学生食堂）を営業しており、ご利用いただけます。（定食、麺類、カレー等）ただし、学生の長期休暇（夏期、冬期、春期）時と土日祝日は休業しております。また、本校正門向かいにコンビニエンスストアなどもございます。

能力開発セミナー受講後のアンケート調査へのご協力をお願いについて

- ①能力開発セミナー受講者の方：実施したセミナーの評価・品質向上のため、セミナー終了時に受講者の方へアンケート調査にご協力をお願いしております。
- ②能力開発セミナー派遣元企業の方：従業員の方が受講した能力開発セミナーの、職場での効果測定のため、受講からおおむね3ヶ月～6ヶ月後に派遣元企業の窓口の方へアンケート調査へのご協力をお願いしております。

当校のホームページにおいて能力開発セミナー各コースの詳細情報の参照や各種書類のダウンロードができます

お問合せ先 関東職業能力開発大学校 援助計画課

TEL：0285-31-1733 FAX：0285-27-0240

E-mail：kanto-co-seisan@jeed.go.jp

関東能開大ホームページ：https://www3.jeed.go.jp/tochigi/college/

関東能開大 セミナー 検索



Q1 受講申し込みはどのようにしたらよいですか？

A1 「能力開発セミナー受講申込書」(P88) 事項をご記入のうえ、セミナー開講日の概ね 3 週間前までに、FAX (0285-27-0240)、または電子メール kanto-co-seisan@jeed.go.jp にてお申込みください。また、関東能開大ホームページより Excel 形式の受講申込書をダウンロードできます。

なお、申込み多数で定員を満たした場合は、キャンセル待ちでの受付が可能です。キャンセル発生時にキャンセル待ちの受付順にご案内をします。

※定員に満たないコースについては、開講日直近でもお申込みが可能な場合がございます。詳細は援助計画課まで (TEL: 0285-31-1733) お問合せください。

Q2 受講申込書になぜ生年月日を記入する必要があるのですか？

A2 所定の要件を満たした方に修了証書を発行しており、氏名と併せて生年月日を記載するためです。

Q3 受講料の支払いはどのようにしたらよいですか？

A3 受講申込受付後、開講の 1 ヶ月前を目途に請求書と受講案内資料を簡易書留にて郵送いたします。同封の請求書に基づきまして開講日の 1 週間 (7 日) 前までに所定の銀行口座に振込みにてお願いします。なお、振込手数料については、受講者側のご負担とさせていただきます。

なお、銀行振込以外でのお支払いには対応できません。

Q4 申し込んだコースをキャンセルしたいのですがどのようにしたらよいですか？

A4 「キャンセル・変更届」(P86) をご利用いただき、FAX または電子メールでご連絡ください。なお、受講料ご入金後のキャンセルで、開講日 1 週間前までのキャンセルについては返金対応いたします。それ以降のキャンセルで既にご入金いただいている場合については、受講料の返金はできませんのでご容赦願います。

Q5 申し込んだ後で、受講者を変更することはできますか？

A5 「キャンセル・変更届」(P86) をご利用いただき、FAX または電子メールでご連絡ください。また、開講日が迫っている場合には、併せてお電話にてご連絡いただくと手続きがスムーズになりますので、ご協力ください。

Q6 セミナー会場（教室）への案内はありますか？

A6 当校の本館 1 階玄関ホール入口の総合案内（掲示板）で、場所の案内をいたします。

事前にお送りする受講票にも場所は記載されておりますが、急遽会場（教室）が変更となる場合もございますので、当日、総合案内（掲示板）で必ずご確認くださいよう願います。

Q7 駐車場はありますか？

A7 セミナー受講者用の無料駐車場があります。受講申込後に送付する請求書等を合わせて校内案内図を同封いたします。なお、駐車場内での事故等については、当校では責任を負いかねますのでご了承ください。

Q8 食堂はありますか？

A8 平日に限り食堂（学生ホール）を営業しており、当日 10:30 頃より食券を購入いただきご利用いただけます。また、正門向かいにコンビニエンスストアがあります。各コースの昼休憩時間は、基本 60 分としておりますが一部 45 分設定のコースもあります。

※ただし、土日祝日、学生の長期休暇（夏期、冬期、春期）時には、休業をしております。

Q9 セミナーの修了証書の交付条件はありますか？

A9 修了証書は、出席時間が12時間以上かつ訓練時間の80%以上を満たしている場合に交付します。なお、修了証書の再発行は出来ませんのでご了承ください。

交付例：2日間12時間コース 12時間すべての出席が必要になります。

3日間18時間コース 80%以上15時間以上の出席が必要となります。

Q10 開講直前や開講途中に中止・日程変更になることもありますか？

A10 コース開講日の概ね2週間前の時点で、申込人員が開講可能数に達していない場合は、中止とさせていただきます。

また、感染症、政府・自治体等の判断、濃厚接触者の判断、台風・地震などの自然災害等により中止・日程変更をさせていただくこともあります。その際には、受講申込書記載の窓口の方あてに連絡をさせていただきます。

Q11 中止等にもなう受講料の返金対応について

A11 ①一部日程を中止した場合には、当校の規定に基づき一部受講料を所定の金額を指定口座あて返金いたします。（ご負担いただいた振込手数料は返金対象外となります。）

②当校の都合により全日程を中止した場合には、お支払い済みの受講料を指定口座あて返金いたします。

③やむを得ない事情（Q10参照）により日程を変更する場合があります。変更した日程での受講が出来ない場合には、お支払い済みの受講料を指定口座あて返金いたします。（ご負担いただいた振込手数料は返金対象外となります。）

Q12 欠席の場合に連絡する必要はありますか？また、配布資料はいただけますか？

A12 電話（援助計画課 0285-31-1733）または、FAX（0285-27-0240）でご連絡ください。受講料をお支払いいただいている場合には、テキスト・配布資料を後日送付いたします。

Q13 受講する際の服装、持参品はどのようにしたらよいですか？

A13 送付する受講票の持参品欄を参照ください。服装については、一部コースでは、安全靴や保護メガネを持参ください。コースによって作業着などを推奨いたします。

Q14 セミナー会場での録音・撮影について

A14 受講中の写真・動画の撮影、録音等は、禁止とさせていただきます。

Q15 受講料に係る領収書の発行について

A15 銀行振込の明細・記録が税務上有効となることと二重発行のトラブル防止のため、原則領収書の発行はしていません。銀行振込時の明細書・ネットバンキングの記録を領収書としてご使用ください。

Q16 インボイス制度（適格請求書等保存方式）について

A16 能力開発セミナーの請求書に適格請求書発行事業者登録番号を記載しております。

法人名：独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構

適格請求書発行事業者登録番号：T8040005016947

Q17 受講のキャンセル待ちについて

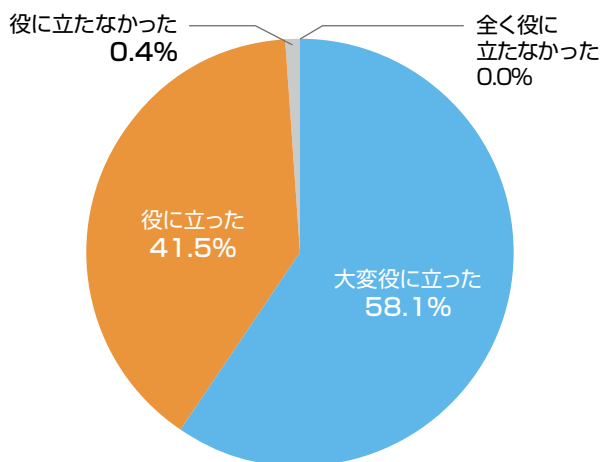
A17 お申込みが既に定員に達している場合は、「キャンセル待ち」となります。受講が可能になった時点でご連絡いたしますが、コース開始2週間前までにご連絡がない場合には、キャンセルが生じなかったものとしてご了承ください。

関東能開大 能力開発セミナー受講者の声

関東能開大で実施している能力開発セミナーに対する評価について、受講者および企業内教育担当者の意見の一部を紹介します。

受講者の声

〈令和5年度 受講者満足度**99.6%**〉



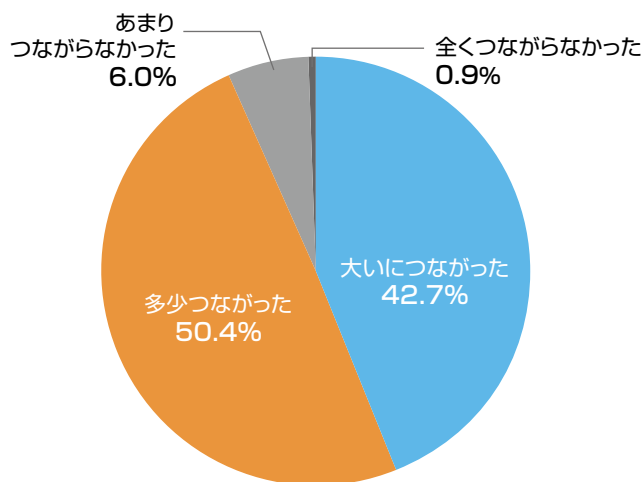
セミナー修了時の受講者アンケートの結果
〈令和5年度実績〉
(アンケート回答者数991件)

- リレーやシーケンス制御などについて、実際に手を動かして学ぶことによって、仕事をして行く上で必要な知識を身につけることができた。
- 電動機制御技術、実践技術と受講させていただき、配線作業をメインで行うと、わかっていると思っていたような気がしていた事が、いざ制御の設計となると、まだまだ理解が足りてないと身にしみました。
- 検査工程は産業用のカメラを用いることが多いが、コストも高いため。AIツールを用いる方法を学ぶことができ、視野が広がった。
- これまで回路作成等は電気設計担当者にお任せのまま、自分は理解できていない点ばかりであったが、シーケンス制御とその回路等今回の講義で理解を進めることができた。
- 独学で3DCADを学んでいたが、機能ベースのモデリングなど、1人では学べない考え方を習得することができた。
- 3DCADを利用して治工具の製作に役立てられる。
- 会社でも機械のトラブルが起きた時に、何がダメかわからなかったけれど、今回学んだ事で少しでも分かるようになったと思いました。
- 保全業務の一環で、PLCを操作する事もあるので、その役に立った。

- 電気トラブル時、測定器を使い問題を解決できる。教わった事を部下に指導できる。
- 生産技術なので、工場のさまざまな改善にむずびつくと思った。今はラズパイを使用した画像検査をしているが、機械学習を新たなアプローチに加えるべきと思った。
- 要因分析についてどう行っているかわかったし、他の受講生の意見を聞くことでそういう考えもあるかと参考になった。
- 自社に標準的な作業時間、ハードタイムが不明確な工程があるため、PERTの手法を用いて調査・解析をしたいと思いました。
- 現場監督者、コミュニケーション力の知識が高まった。

企業内教育担当者の声

〈令和5年度 事業主生産性貢献度**93.1%**〉



企業内教育担当者の声
〈令和5年度実績分〉
(アンケート回答数232件)

- 治工具内製化におけるリードタイムの短縮。
- 工具の選定、プログラム作成での効率を考慮して作ることで生産アップになった。
- 力学を基に設計品質の向上が見込める。
- 軽微な故障は自分で対応できるようになった。
- エアー制御からサーボ制御に変更し、位置決め精度向上によるチョコ停回数減
- 予防保全に対する意識が上がり機械トラブルが減り、それにより無駄な停止時間が減った。
- 自動化に関する不足知識の習得と実践
- 有接点シーケンス制御→シーケンス制御への移行作業の強化
- 新たな自動機の製作に展開できた。
- 内製でも外注でも同等の部品品質にすることができた。
- 中小企業の課題に対しITを活用したDXの提案力向上につながった。
- 問題解決や改善に向けて、問題が発生した原因を追究することができた。
- 問題解決の時間短縮により生産時間のロスが低減された。
- 課題の発見・要因分析・改善提案がなされた。
- ヒューマンエラーを少なくすることで、品質が向上した。

- 職場のライン長に任令され、部下や後輩の指導に役立てることができている。

関東職業能力開発大学校 能力開発セミナー利用者の声

株式会社 バンテック



<社屋全景写真>



Fuel Cell



1個～量産、試作まで
幅広く対応可能

設 立：1991年(平成3年)4月17日 URL <https://www.vth.co.jp/>

所 在 地：〒327-0103 栃木県佐野市石塚町3000番地2

事業内容：金属フィルターの製造及び自動車電装部品加工

認証取得：ISO 9001:2015, JIS Q 9001:2008, 栃木県フロンティア企業認証(2023.09.01)等

主な製品：エアコン・冷蔵庫等のストレーナー全般、コンプレッサー用、空油圧制御機器用のフィルター等

事業主の声：代表取締役社長 大島 徹 様

Q1 御社の人材育成の考え方など ……「いまやれることをやれ」、私達は迎合ではなく検討し、追従ではなく提案します。

Q2 関東能開大ご利用のきっかけ ……三年ほど前から製造装置関係の開発課題を関東能開大にお願いした。

Q3 関東能開大への期待 ……・社員のこれからに期待している。社員一人一人にもっと受講コースを増やしていきたい。

……・検査へのAI適用等、技術の幅を広げられる技術者を増やしていく為の指導もお願いしたい。

セミナー受講者の声

(令和6年度)：プレス加工技術[3名]、半自動アーク溶接技能クリニック[1名]、なぜなぜ分析による真の要因追及[3名]、技術伝承のための部下・後輩指導育成[1名]、現場の安全確保(5S)と生産性向上[1名]、標準時間の設定と活用[1名]等を受講)

Q1 セミナー受講の感想

- ……・なぜなぜ分析により、自工程での課題解決のいろいろな手段を学べた。
- ……・グループ討議で他の企業の様々な意見を聞いて、自分の良い点や課題に気付くことが出来た。

Q2 セミナー受講後の業務への影響

- ……・製造の多くの工程で発生する問題を、後工程から解消する方法が見つけられた。
- ……・コミュニケーションの重要性を学び、他の社員との連携がうまく図れるようになった。

Q3 今後の抱負など

- ……・自分を高める為のセミナーをもっと受講し、自分が手本となって、後輩の指導に力を入れていきたい。
- ……・業務の中の課題を解決する為に、更に多くの分野のセミナーを受講したい。

受講者の
皆さん

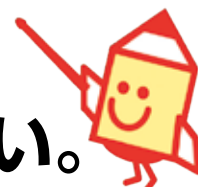


[後列左から ランミニさん、田村さん、カマルさん、日根さん 前列左から 齊藤さん、相田さん]

オーダーメイドセミナーのご案内

貴社の社員教育のニーズにオーダーメイドセミナーで応えます。

本パンフレットに掲載しているコース以外にも、ご要望に応じて
【オーダーメイドセミナー】をご提案します。



こんな時、関東能開大にご相談ください。

Q 日程が合わない

A 平日・土日・夜間で
対応

Q 会社の実情に合わせた
研修を実施したい

A 講師と打ち合わせを行い
研修内容をカスタマイズ

Q 講師がいない

A 当校の講師(職業訓練
指導員)、外部講師など

Q 会社・工場を
研修会場にしたい

A 条件が整えば貴社を
会場で実施可能

オーダーメイドセミナーの ポイント

- 1コースあたりの訓練時間は、12 時間以上となります。
(例：6時間2日間、4時間3日間など)
- 実施人数は、原則5人以上で承ります。
(協力会社や系列会社との合同実施も可能です。)
- 受講料は、教材及び当校の定める諸経費を含めてご提示します。
- 研修会場は、原則当校となりますが、実施内容やご要望に応じて出張することも可能です。

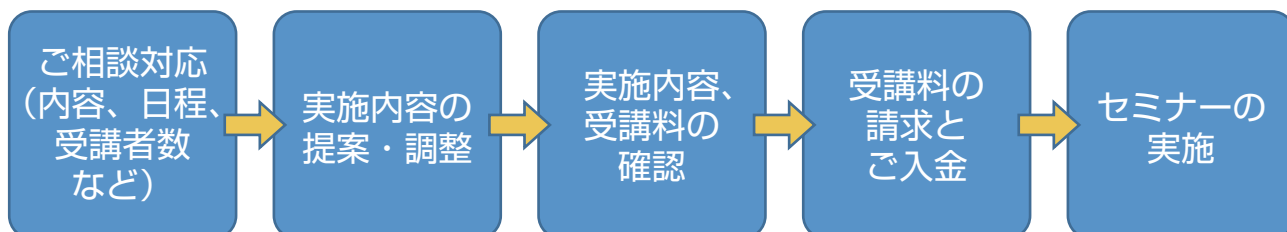
※研修の内容や日程によっては、実施できない場合がありますので、あらかじめご了承ください。

オーダーメイドセミナーの メリット

- 貴社のご都合に合わせて時期や時間帯を調整できます。
- 貴社の受講者のレベルに合わせた研修ができます。
- 貴社が抱える課題の解決や、業界特有の内容に応じた研修ができます。
- 講師、会場および機器等の調整を承ります。
- 企業の研修計画の一部をお手伝いできます。
- ご要望の研修のほか、人材育成のご相談も承ります。

お問い合わせ先：関東職業能力開発大学校 援助計画課
TEL:0285-31-1733 E-mail : kanto-co-seisan@jeed.go.jp

オーダーセミナー実施までの流れ



過去に実施した主な オーダーメイドコース

コース名
ヒューマンエラー対策実践（ポカミスのない職場づくり）
現場の安全確保（5 S）と生産性向上（5 S実践力強化）
電気系保全実践技術
空気圧実践技術
生産現場の機械保全技術
半自動アーク溶接技能クリニック
旋盤加工技術
フライス盤加工技術
プレス加工技術
2次元C A Dによる機械製図技術
3次元C A Dを活用したソリッドモデリング技術（SolidWorks 編）
P L Cプログラミング技術（Qシリーズ編）
有接点シーケンス制御の実践技術
P L Cプログラミング技術（S T言語編）
P L Cによる電動機制御の実務
P L Cによる位置決め制御技術
質点系モデルの振動解析技術
木造耐力壁の壁倍率評価技術

本パンフレット掲載コース以外にも、対応可能なセミナー内容もありますのでご相談ください。

お問い合わせ先：関東職業能力開発大学校 援助計画課
TEL:0285-31-1733 E-mail : kanto-co-seisan@jeed.go.jp

令和7年度 能力開発セミナー一覧<分類別>

分 類		コース名	コース番号	日 程	定員	受講料	掲載 ページ	
生産性向上	カイゼン	ヒューマンエラー対策実践 (ポカミスのない職場づくり)	人気	S0101	10/9(木),10/10(金) 会場:佐野商工会議所	20	¥10,000	24
				S0012	2026/1/15(木),1/16(金)	20	¥10,000	24
		なぜなぜ分析による真の要因追求と 現場改善(なぜなぜ分析活用編)	人気	S0092	9/16(火),9/17(水)	20	¥10,000	24
				S0122	12/18(木),12/19(金)	20	¥10,000	24
		生産現場改善手法(現場力向上)	S0082	8/6(水),8/7(木)	20	¥10,000	25	
			S0011	2026/1/8(木),1/9(金)	20	¥10,000	25	
		現場の安全確保(5S)と 生産性向上(5S実践力強化)	S0121	12/11(木),12/12(金)	20	¥10,000	25	
		製造現場の小集団活動実践 (効率的、効果的なQCサークル活動)	S0021	2026/2/2(月),2/3(火)	20	¥10,000	26	
	人材育成	仕事と人を動かす現場監督者の育成 (リーダーシップ力の強化)	人気	S0081	8/4(月),8/5(火)	20	¥10,000	27
				S0111	11/20(木),11/21(金)	20	¥10,000	27
				S0022	2026/2/9(月),2/10(火)	20	¥10,000	27
		技能伝承のための部下・後輩指導育成 (OJTトレーナー育成)	S0091	9/9(火),9/10(水)	20	¥10,000	27	
			S0032	2026/3/5(木),3/6(金)	20	¥10,000	27	
	品質管理	生産現場に活かす品質管理技法(統計的QC手法)	S0083	8/28(木),8/29(金)	20	¥7,000	28	
		新QC7つ道具活用による製造現場における 品質改善・品質保証	S0112	11/25(火),11/26(水)	20	¥10,000	28	
	原価管理	原価管理から見た生産性向上	NEW	S0072	7/28(月),7/29(火)	20	¥10,000	29
				S0013	2026/1/22(木),1/23(金)	20	¥10,000	29
	生産管理	製造業における実践的生産管理		S0102	10/23(木),10/24(金)	20	¥10,000	29
				S0031	2026/3/2(月),3/3(火)	20	¥10,000	29
		製造現場の改善活動推進と継続性 (問題発見・改善活動を担うリーダー育成)	NEW	S0084	8/28(木),8/29(金)	10	¥12,000	30
		製造現場改善のIE活用技術	NEW	S0103	10/30(木),10/31(金)	10	¥11,500	30
		統計処理言語を活用したパラメータ設計と妥当性評価 (応答局面法とタグチメソッド編)	S0113	11/5(水),11/6(木),11/7(金)	10	¥17,000	31	
		標準時間の設定と活用	S0114	11/27(木),11/28(金)	10	¥11,500	31	
		生産プロセス改善のための統計解析	S0123	12/11(木),12/12(金)	10	¥12,000	32	
	機械設計・測定	機械設計・製図	機械設計のための総合力学	Renew	M0011	2026/1/31(土),2/1(日)	10	¥10,000
3次元CADを活用したソリッドモデリング技術 (SolidWorks編)			M0092	9/20(土),9/27(土)	10	¥7,500	34	
			M0121	12/13(土),12/20(土)	10	¥7,500	34	

※別途記載がない限り、実施会場は関東職業能力開発大学校(小山市横倉612-1)となります。

空き状況などお問合せ先:援助計画課 TEL 0285-31-1733

令和7年度 能力開発セミナー一覧<分類別>

分 類		コース名	コース番号	日 程	定員	受講料	掲載ページ
機械設計・測定	機械設計・製図	3次元CADを活用したソリッドモデリング技術(CATIA編)	M0082	8/21(木),8/22(金)	10	¥7,500	34
	機械測定	精密形状測定技術	M0122	12/13(土),12/20(土)	10	¥8,000	35
		三次元測定技術	M0083	8/30(土),9/6(土)	10	¥8,500	35
機械加工・溶接	機械加工	NC旋盤加工技術	M0081	8/5(火),8/6(水),8/7(木)	10	¥14,000	36
	工具研削	工具研削実践技術	M0123	12/16(火),12/17(水)	10	¥20,000	36
	熱処理	鉄鋼材料の熱処理技術	M0012	2026/1/31(土),2/7(土)	10	¥9,000	37
	材料・熱処理	機械材料の特性と選定技術 NEW	Z1013	10/29(水),10/30(木)	12	¥16,000	37
	溶接	設計・施工管理に活かす溶接技術 オンライン 訓練併用	ML011	オンライン授業 2026/1/14(水),1/15(木) 対面授業 1/17(土)	10	¥13,500	38
保 全	機械保全	締結部品の選定・組付け技術(機械保全)	M0091	9/2(火),9/3(水),9/4(木)	10	¥18,000	39
	電気保全	電気系保全実践技術 人気	E0091	9/13(土),9/20(土)	10	¥9,000	40
			E0121	12/13(土),12/20(土)	10	¥9,000	40
		低圧電気設備の保守点検技術 NEW	E0073	7/29(火),7/30(水)	10	¥9,000	40
		現場のための電気保全技術 キャンセル 待ち	E0084	8/19(火),8/20(水)	10	¥8,500	41
		保護継電器の評価と保護協調 NEW	E0086	8/23(土),8/30(土)	10	¥10,000	41
電気設備	電気設備設計	CADによる電気設備の設計技術	E0103	10/4(土),10/11(土)	10	¥9,000	42
電気制御	リレー制御	有接点シーケンス制御の実践技術 人気	E0093	9/20(土),9/27(土)	10	¥8,000	43
			E0013	2026/1/17(土),1/24(土)	10	¥8,000	43
		有接点シーケンス制御の機器選定	E0031	2026/3/7(土),3/14(土)	10	¥8,000	43
		シーケンス制御による電動機制御技術	E0101	10/25(土),11/1(土)	10	¥12,000	44
		電動機のインバータ活用技術	E0032	2026/3/16(月),3/17(火)	10	¥9,000	44
	PLC制御	PLC制御の応用技術(FXシリーズ編)	M0072	7/22(火),7/29(火)	10	¥7,000	45
		PLCによる通信システム構築技術	T0036	2026/3/9(月),3/10(火)	10	¥8,500	46
		PLCプログラミング技術(Qシリーズ編)	E0102	10/4(土),10/11(土)	10	¥8,000	47
		PLCによる位置決め制御技術(Qシリーズ編) キャンセル 待ち	E0085	8/21(木),8/22(金)	5	¥14,500	47
			E0122	12/13(土),12/20(土)	5	¥14,500	47
		実践的PLC制御技術(FA制御編)	E0092	9/20(土),9/27(土)	10	¥9,000	48
		PLCによるタッチパネル活用技術(GOT、Qシリーズ編)	E0083	8/7(木),8/8(金)	10	¥8,000	48

※別途記載がない限り、実施会場は関東職業能力開発大学校(小山市横倉612-1)となります。

空き状況などお問合せ先: 援助計画課 TEL 0285-31-1733

令和7年度 能力開発セミナー一覧<分類別>

分 類		コース名	コース番号	日 程	定員	受講料	掲載ページ
電気制御	PLC制御	PLCによる電動機制御の実務	E0082	8/4(月),8/5(火)	10	¥9,000	49
		PLCによるインバータ制御技術	E0014	2026/1/31(土),2/7(土)	5	¥14,500	49
		PLCによるF Aネットワーク構築技術 (CC-Link IE Field編) NEW	E0021	2026/2/7(土),2/14(土)	10	¥10,000	50
		PLCプログラミング技術 (iQ-Rシリーズ(GX-Works3)編) NEW	E0111	11/15(土),11/22(土)	10	¥8,000	51
			E0012	2026/1/17(土),1/24(土)	10	¥8,000	51
		PLCプログラミング技術 (iQ-Fシリーズ(GX-Works3)編) NEW	E0022	2026/2/28(土),3/7(土)	10	¥8,000	51
産業用ロボット	ロボット制御	産業用ロボット活用技術	T0077	7/29(火),7/30(水)	10	¥7,500	52
		視覚センサによる産業用ロボット制御技術	T0087	8/19(火),8/20(水)	10	¥7,500	52
電子回路・電子制御	基板製作	基板製作に係る鉛フリーはんだ付け技術	E0074	7/29(火),7/30(水)	10	¥12,000	53
			E0033	2026/3/13(金),3/14(土)	10	¥12,000	53
	基板設計	プリント基板設計技術(KiCad編)	T0082	8/5(火),8/6(水)	10	¥8,000	54
			T0034	2026/3/16(月),3/17(火)	10	¥8,000	54
		電子CADを用いた3次元 モデリング技術(KiCad/FreeCAD編) NEW	T0102	10/4(土),10/11(土)	10	¥7,000	54
			T0011	2026/1/10(土),1/17(土)	10	¥7,000	54
	回路測定	電子回路の計測技術	T0037	2026/3/16(月),3/17(火)	10	¥7,500	55
	回路設計	トランジスタ回路の設計・評価技術	T0075	7/29(火),7/30(水)	10	¥9,500	56
			T0031	2026/3/10(火),3/11(水)	10	¥9,500	56
		オペアンプ回路の設計・評価技術	T0083	8/6(水),8/7(木)	10	¥7,500	57
			T0121	12/10(水),12/11(木)	10	¥7,500	57
		FET回路の設計・評価技術(MOSFET編)	T0076	7/31(木),8/1(金)	10	¥9,000	57
			T0032	2026/3/12(木),3/13(金)	10	¥9,000	57
	マイコン制御	マイコン制御システム開発技術(ARM編)	E0081	8/4(月),8/5(火)	10	¥17,500	58
		マイコン制御システム開発技術(RXマイコン編)	E0011	2026/1/10(土),1/17(土)	10	¥9,000	58
		マイコン制御システム開発技術(Arduino編)	T0112	11/15(土),11/22(土)	10	¥7,000	59
		マイコン制御システム開発技術(PIC編)	T0085	8/20(水),8/21(木)	10	¥7,500	59
情報通信技術	IoT/AI	クラウド活用によるIoTシステム構築技術	T0078	7/24(木),7/25(金)	10	¥12,500	60
		シングルボードコンピュータによるAI活用技術	T0088	8/21(木),8/22(金)	10	¥8,500	60

※別途記載がない限り、実施会場は関東職業能力開発大学校(小山市横倉612-1)となります。

空き状況などお問合せ先: 援助計画課 TEL 0285-31-1733

令和7年度 能力開発セミナー一覧<分類別>

分 類		コース名	コース番号	日 程	定員	受講料	掲載 ページ
情報通信技術	IoT/AI	AIによる一般データ分類システムの構築	T0038	2026/3/12(木),3/13(金)	10	¥8,500	61
		AI活用による画像認識システムの開発	T0103	10/6(月),10/7(火)	10	¥8,500	62
	画像処理・ 画像認識	実習で学ぶ画像処理・認識技術(OpenCV編)	T0084	8/7(木),8/8(金)	10	¥8,000	63
			T0035	2026/3/19(木),3/20(金)	10	¥8,000	63
		機械学習による欠陥検査・物体認識の高度化技術	T0115	11/20(木),11/21(金)	10	¥7,500	63
	プログラミング	オープンソースによる画像処理・ 認識プログラム開発(OpenCV編) NEW	T0093	9/6(土),9/13(土)	10	¥8,000	64
		組込み技術者のためのプログラミング(Python言語編)	T0101	10/2(木),10/3(金)	10	¥8,500	65
		オブジェクト指向による組込みプログラム開発技術 (Raspberry Pi C#編)	T0091	9/3(水),9/4(木),9/5(金)	10	¥19,500	65
		組込みLinuxアプリケーション開発技術 (Raspberry Pi C#編)	T0104	10/22(水),10/23(木),10/24(金)	10	¥19,000	66
	データベース	組込みデータベースシステム開発技術	T0013	2026/1/28(水),1/29(木),1/30(金)	10	¥19,500	66
			T0081	8/22(金),8/23(土)	10	¥7,000	67
	ネットワーク	製造現場におけるLAN活用技術 (LAN設定編) 人気	T0033	2026/3/13(金),3/14(土)	10	¥7,000	67
			T0092	9/12(金),9/13(土)	10	¥7,000	68
			T0074	7/25(金),7/26(土)	10	¥7,500	68
			T0012	2026/1/23(金),1/24(土)	10	¥7,500	68
建築・建設 ※建築・建設コースにのみ対応予定です。	2次元CAD	実践建築設計2次元CAD技術(AutoCAD編) NEW	T0021	2026/2/27(金),2/28(土)	10	¥7,500	69
	BIM	BIMを用いた建築設計技術(Revit編)	HG071	7/30(水),7/31(木) 会場:ポリテクセンター群馬	10	¥8,000	70
		BIMを用いた建築生産設計技術 (Revit施工図活用編) NEW	H0072	7/29(火),7/30(水)	10	¥10,500	71
		BIMを用いた建築設計技術(Archicad編)	H0101	10/9(木),10/10(金)	10	¥10,500	71
		BIMを用いた建築生産設計技術(Archicad施工図活用編)	H0082	8/7(木),8/8(金)	10	¥10,500	72
	建築生産設計	施工図作成実践技術(鉄筋工事編)	H0091	9/11(木),9/12(金)	10	¥10,500	72
			H0081	8/4(月),8/5(火)	10	¥7,500	73
	建築設計	VRソリューションを活用した 実践建築設計3次元CAD技術 NEW	H0111	8/4(月),8/5(火)	10	¥7,500	73
	GIS・AR	地理情報システムの運用技術(GIS)	H0112	11/13(木),11/14(金)	15	¥13,000	73
		ARを活用した建築プレゼンテーション技法	H0102	10/23(木),10/24(金)	10	¥7,500	74
建築施行	隅木・振垂木の施工実践技術 NEW	H0112	11/18(火),11/19(水)	10	¥7,500	74	
			H0113	11/29(土),12/13(土)	10	¥10,000	75

※別途記載がない限り、実施会場は関東職業能力開発大学校(小山市横倉612-1)となります。

空き状況などお問合せ先:援助計画課 TEL 0285-31-1733

令和7年度 能力開発セミナー一覧<日程別>

開催月	コース番号	コース名	日 程	定員	受講料	掲載ページ
7月	M0072	PLC制御の応用技術(FXシリーズ編)	7/22(火),7/29(火)	10	¥7,000	45
	T0078	クラウド活用によるIoTシステム構築技術	7/24(木),7/25(金)	10	¥12,500	60
	T0074	製造現場におけるLAN活用技術 (LAN設定編)	7/25(金),7/26(土)	10	¥7,500	68
	S0072	原価管理から見た生産性向上	7/28(月),7/29(火)	20	¥10,000	29
	E0073	低圧電気設備の保守点検技術	7/29(火),7/30(水)	10	¥9,000	40
	T0077	産業用ロボット活用技術	7/29(火),7/30(水)	10	¥7,500	52
	T0075	トランジスタ回路の設計・評価技術	7/29(火),7/30(水)	10	¥9,500	56
	H0072	BIMを用いた建築設計技術(Revit編)	7/29(火),7/30(水)	10	¥10,500	71
	E0074	基板製作に係る鉛フリーはんだ付け技術	7/29(火),7/30(水)	10	¥12,000	53
	HG071	実践建築設計2次元CAD技術 (AutoCAD編)	7/30(水),7/31(木) 会場:ポリテクセンター群馬	10	¥8,000	70
8月	T0076	FET回路の設計・評価技術(MOSFET編)	7/31(木),8/1(金)	10	¥9,000	57
	T0081	組込みデータベースシステム開発技術	8/22(金),8/23(土)	10	¥7,000	67
	E0081	マイコン制御システム開発技術(ARM編)	8/4(月),8/5(火)	10	¥17,500	58
	H0081	施工図作成実践技術(鉄筋工事編)	8/4(月),8/5(火)	10	¥7,500	73
	S0081	仕事と人を動かす現場監督者の育成 (リーダーシップ力の強化)	8/4(月),8/5(火)	20	¥10,000	27
	E0082	PLCによる電動機制御の実務	8/4(月),8/5(火)	10	¥9,000	49
	T0082	プリント基板設計技術(KiCad編)	8/5(火),8/6(水)	10	¥8,000	54
	M0081	NC旋盤加工技術	8/5(火),8/6(水),8/7(木)	10	¥14,000	36
	S0082	生産現場改善手法(現場力向上)	8/6(水),8/7(木)	20	¥10,000	25
	T0083	オペアンプ回路の設計・評価技術	8/6(水),8/7(木)	10	¥7,500	57
	E0083	PLCによるタッチパネル活用技術 (GOT、Qシリーズ編)	8/7(木),8/8(金)	10	¥8,000	48
	T0084	実習で学ぶ画像処理・認識技術(OpenCV編)	8/7(木),8/8(金)	10	¥8,000	63
	H0082	BIMを用いた建築設計技術(Archicad編)	8/7(木),8/8(金)	10	¥10,500	72
	E0084	現場のための電気保全技術	8/19(火),8/20(水)	10	¥8,500	41
	T0087	視覚センサによる産業用ロボット制御技術	8/19(火),8/20(水)	10	¥7,500	52
	T0085	マイコン制御システム開発技術(PIC編)	8/20(水),8/21(木)	10	¥7,500	59
	M0082	3次元CADを活用したソリッドモデリング技術 (CATIA編)	8/21(木),8/22(金)	10	¥7,500	34

令和7年度 能力開発セミナー一覧<日程別>

開催月	コース番号	コース名	日程	定員	受講料	掲載ページ
8月	E0085	PLCによる位置決め制御技術 (Qシリーズ編) 	8/21(木),8/22(金)	5	¥14,500	47
	T0088	シングルボードコンピュータによるAI活用技術	8/21(木),8/22(金)	10	¥8,500	60
	E0086	保護継電器の評価と保護協調 	8/23(土),8/30(土)	10	¥10,000	41
	S0083	生産現場に活かす品質管理技法(統計的QC手法)	8/28(木),8/29(金)	20	¥7,000	28
	S0084	製造現場の改善活動推進と継続性 (問題発見・改善活動を担うリーダー育成) 	8/28(木),8/29(金)	10	¥12,000	30
	M0083	三次元測定技術	8/30(土),9/6(土)	10	¥8,500	35
9月	T0091	オブジェクト指向による組み込みプログラム開発技術 (Raspberry Pi C#編)	9/3(水),9/4(木),9/5(金)	10	¥19,500	65
	T0093	オープンソースによる画像処理・認識プログラム開発 (OpenCV編) 	9/6(土),9/13(土)	10	¥8,000	64
	S0091	技能伝承のための部下・後輩指導育成 (OJTトレーナー育成)	9/9(火),9/10(水)	20	¥10,000	27
	H0091	BIMを用いた建築生産設計技術 (Archicad施工図活用編)	9/11(木),9/12(金)	10	¥10,500	72
	T0092	製造現場におけるLAN活用技術(TCP/IP編)	9/12(金),9/13(土)	10	¥7,000	68
	E0091	電気系保全実践技術 	9/13(土),9/20(土)	10	¥9,000	40
	S0092	なぜなぜ分析による真の要因追求と現場改善(なぜなぜ分析活用編) 	9/16(火),9/17(水)	20	¥10,000	24
	M0091	締結部品の選定・組付け技術(機械保全)	9/2(火),9/3(水),9/4(木)	10	¥18,000	39
	M0092	3次元CADを活用したソリッドモデリング技術 (SolidWorks編)	9/20(土),9/27(土)	10	¥7,500	34
	E0093	有接点シーケンス制御の実践技術 	9/20(土),9/27(土)	10	¥8,000	43
	E0092	実践的PLC制御技術(FA制御編)	9/20(土),9/27(土)	10	¥9,000	48
10月	T0101	組み込み技術者のためのプログラミング (Python言語編)	10/2(木),10/3(金)	10	¥8,500	65
	T0102	電子CADを用いた3次元モデリング技術 (KiCad/FreeCAD編) 	10/4(土),10/11(土)	10	¥7,000	54
	E0103	CADによる電気設備の設計技術	10/4(土),10/11(土)	10	¥9,000	42
	E0102	PLCプログラミング技術(Qシリーズ編)	10/4(土),10/11(土)	10	¥8,000	47
	T0103	AI活用による画像認識システムの開発	10/6(月),10/7(火)	10	¥8,500	62
	H0101	BIMを用いた建築生産設計技術 (Revit施工図活用編) 	10/9(木),10/10(金)	10	¥10,500	71
	S0101	ヒューマンエラー対策実践 (ボカミスのない職場づくり) 	10/9(木),10/10(金) 会場:佐野商工会議所	20	¥10,000	24
	H0102	地理情報システムの運用技術(GIS)	10/23(木),10/24(金)	10	¥7,500	74
	T0104	組み込みLinuxアプリケーション開発技術 (Raspberry Pi C#編)	10/22(水),10/23(木),10/24(金)	10	¥19,000	66
	S0102	製造業における実践的生産管理	10/23(木),10/24(金)	20	¥10,000	29

令和6年度 能力開発セミナー一覧<日程別>

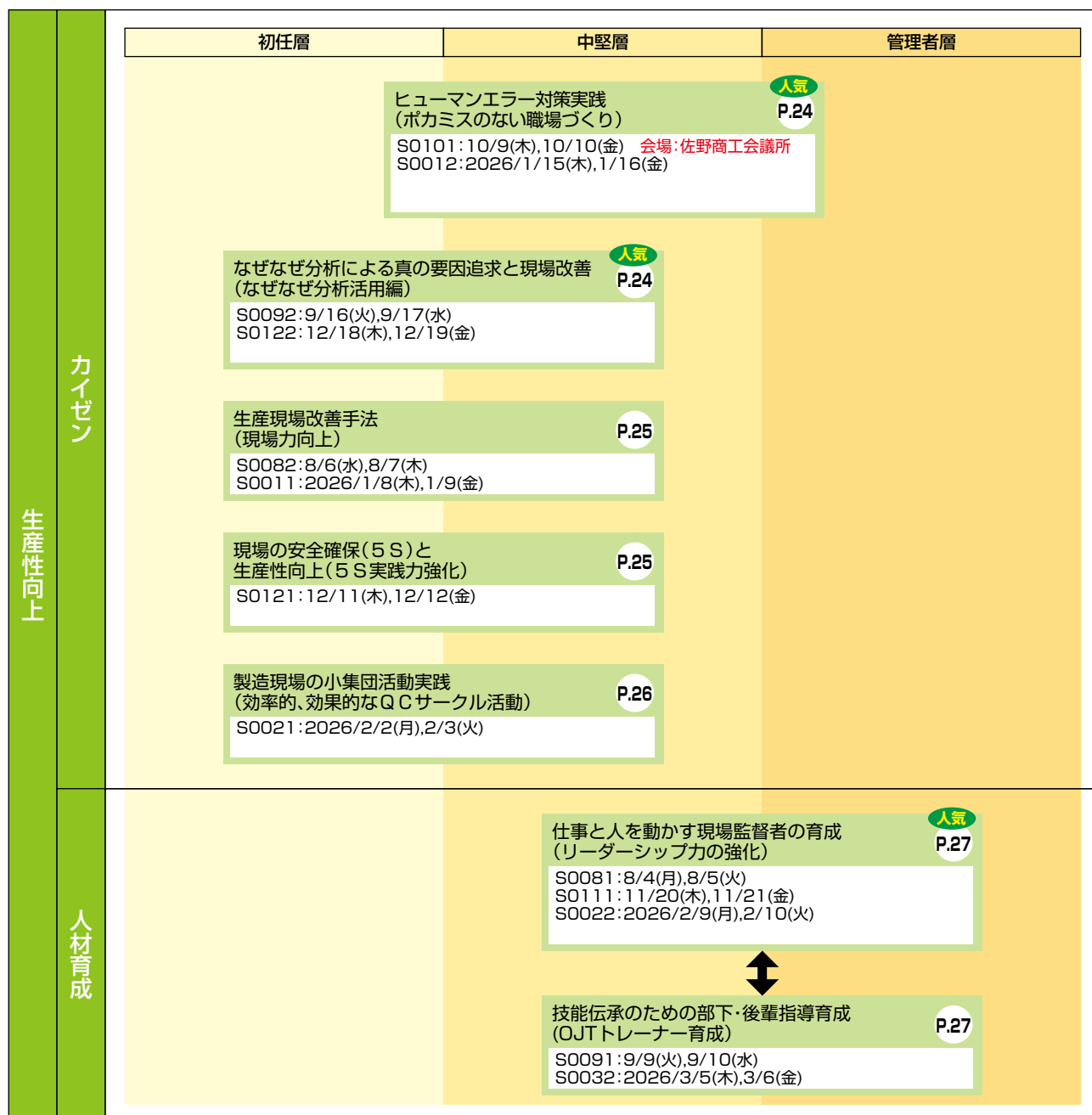
開催月	コース番号	コース名	日 程	定員	受講料	掲載ページ
10月	E0101	シーケンス制御による電動機制御技術	10/25(土),11/1(土)	10	¥12,000	44
	Z1013	機械材料の特性と選定技術 NEW	10/29(水),10/30(木)	12	¥16,000	37
	S0103	製造現場改善の I E 活用技術 NEW	10/30(木),10/31(金)	10	¥11,500	30
11月	S0113	統計処理言語を活用したパラメータ設計と妥当性評価 (応答局面法とタグチメソッド編)	11/5(水),11/6(木),11/7(金)	10	¥17,000	31
	H0111	VRソリューションを活用した 実践建築設計3次元CAD技術 NEW	11/13(木),11/14(金)	15	¥13,000	73
	E0111	PLCプログラミング技術 (iQ-Rシリーズ(GX-Works3)編) NEW	11/15(土),11/22(土)	10	¥8,000	51
	T0112	マイコン制御システム開発技術(Arduino編)	11/15(土),11/22(土)	10	¥7,000	59
	H0112	ARを活用した建築プレゼンテーション技法	11/18(火),11/19(水)	10	¥7,500	74
	S0111	仕事と人を動かす現場監督者の育成 (リーダーシップ力の強化) 人気	11/20(木),11/21(金)	20	¥10,000	27
	T0115	機械学習による欠陥検査・物体認識の高度化技術	11/20(木),11/21(金)	10	¥7,500	63
	S0112	新QC7つ道具活用による製造現場における 品質改善・品質保証	11/25(火),11/26(水)	20	¥10,000	28
	S0114	標準時間の設定と活用	11/27(木),11/28(金)	10	¥11,500	31
	H0113	隅木・振垂木の施工実践技術 NEW	11/29(土),12/13(土)	10	¥10,000	75
12月	T0121	オペアンプ回路の設計・評価技術	12/10(水),12/11(木)	10	¥7,500	57
	S0121	現場の安全確保(5S)と生産性向上(5S実践力強化)	12/11(木),12/12(金)	20	¥10,000	25
	S0123	生産プロセス改善のための統計解析	12/11(木),12/12(金)	10	¥12,000	32
	E0121	電気系保全実践技術 人気	12/13(土),12/20(土)	10	¥9,000	40
	M0121	3次元CADを活用したソリッドモデリング技術 (SolidWorks編)	12/13(土),12/20(土)	10	¥7,500	34
	M0122	精密形状測定技術	12/13(土),12/20(土)	10	¥8,000	35
	E0122	PLCによる位置決め制御技術(Qシリーズ編)	12/13(土),12/20(土)	5	¥14,500	47
	M0123	工具研削実践技術	12/16(火),12/17(水)	10	¥20,000	36
	S0122	なぜなぜ分析による真の要因追求と 現場改善(なぜなぜ分析活用編) 人気	12/18(木),12/19(金)	20	¥10,000	24
1月	S0011	生産現場改善手法(現場力向上)	2026/1/8(木),1/9(金)	20	¥10,000	25
	T0011	電子CADを用いた3次元モデリング技術 (KiCad/FreeCAD編) NEW	2026/1/10(土),1/17(土)	10	¥7,000	54
	E0011	マイコン制御システム開発技術(RXマイコン編)	2026/1/10(土),1/17(土)	10	¥9,000	58
	ML011	設計・施工管理に活かす溶接技術 オンライン 訓練併用	オンライン授業 2026/1/14(水),1/15(木) 対面授業 1/17(土)	10	¥13,500	38
	S0012	ヒューマンエラー対策実践 (ボカミスのない職場づくり) 人気	2026/1/15(木),1/16(金)	20	¥10,000	24

令和7年度 能力開発セミナー一覧<日程別>

開催月	コース番号	コース名	日程	定員	受講料	掲載ページ
1月	E0012	PLCプログラミング技術 (iQ-Rシリーズ(GX-Works3)編) NEW	2026/1/17(土),1/24(土)	10	¥8,000	51
	E0013	有接点シーケンス制御の実践技術 人気	2026/1/17(土),1/24(土)	10	¥8,000	43
	S0013	原価管理から見た生産性向上 NEW	2026/1/22(木),1/23(金)	20	¥10,000	29
	T0012	製造現場におけるLAN活用技術 (LAN設定編) 人気	2026/1/23(金),1/24(土)	10	¥7,500	68
	T0013	マイコン制御システム開発技術 (Raspberry Pi マルチスレッド編)	2026/1/28(水),1/29(木),1/30(金)	10	¥19,500	66
	M0012	鉄鋼材料の熱処理技術	2026/1/31(土),2/7(土)	10	¥9,000	37
	M0011	機械設計のための総合力学 Renew	2026/1/31(土),2/1(日)	10	¥10,000	33
	E0014	PLCによるインバータ制御技術	2026/1/31(土),2/7(土)	5	¥14,500	49
2月	S0021	製造現場の小集団活動実践 (効率的、効果的なQCサークル活動)	2026/2/2(月),2/3(火)	20	¥10,000	26
	E0021	PLCによるFAネットワーク構築技術 (CC-Link IE Field編) NEW	2026/2/7(土),2/14(土)	10	¥10,000	50
	S0022	仕事と人を動かす現場監督者の育成 (リーダーシップ力の強化) 人気	2026/2/9(月),2/10(火)	20	¥10,000	27
	T0021	製造現場におけるLAN活用技術(外部接続編)	2026/2/27(金),2/28(土)	10	¥7,500	69
	E0022	PLCプログラミング技術 (iQ-Fシリーズ(GX-Works3)編) NEW	2026/2/28(土),3/7(土)	10	¥8,000	51
3月	S0031	製造業における実践的生産管理	2026/3/2(月),3/3(火)	20	¥10,000	29
	S0032	技能伝承のための部下・後輩指導育成 (OJTトレーナー育成)	2026/3/5(木),3/6(金)	20	¥10,000	27
	E0031	有接点シーケンス制御の機器選定	2026/3/7(土),3/14(土)	10	¥8,000	43
	T0036	PLCによる通信システム構築技術	2026/3/9(月),3/10(火)	10	¥8,500	46
	T0031	トランジスタ回路の設計・評価技術	2026/3/10(火),3/11(水)	10	¥9,500	56
	E0033	基板製作に係る鉛フリーはんだ付け技術	2026/3/13(金),3/14(土)	10	¥12,000	53
	T0037	電子回路の計測技術	2026/3/16(月),3/17(火)	10	¥7,500	55
	T0032	FET回路の設計・評価技術(MOSFET編)	2026/3/12(木),3/13(金)	10	¥9,000	57
	T0038	AIによる一般データ分類システムの構築	2026/3/12(木),3/13(金)	10	¥8,500	61
	T0033	組込みデータベースシステム開発技術	2026/3/13(金),3/14(土)	10	¥7,000	67
	E0032	電動機のインバータ活用技術	2026/3/16(月),3/17(火)	10	¥9,000	44
	T0034	プリント基板設計技術(KiCad編)	2026/3/16(月),3/17(火)	10	¥8,000	54
	T0035	実習で学ぶ画像処理・認識技術(OpenCV編)	2026/3/19(木),3/20(金)	10	¥8,000	63

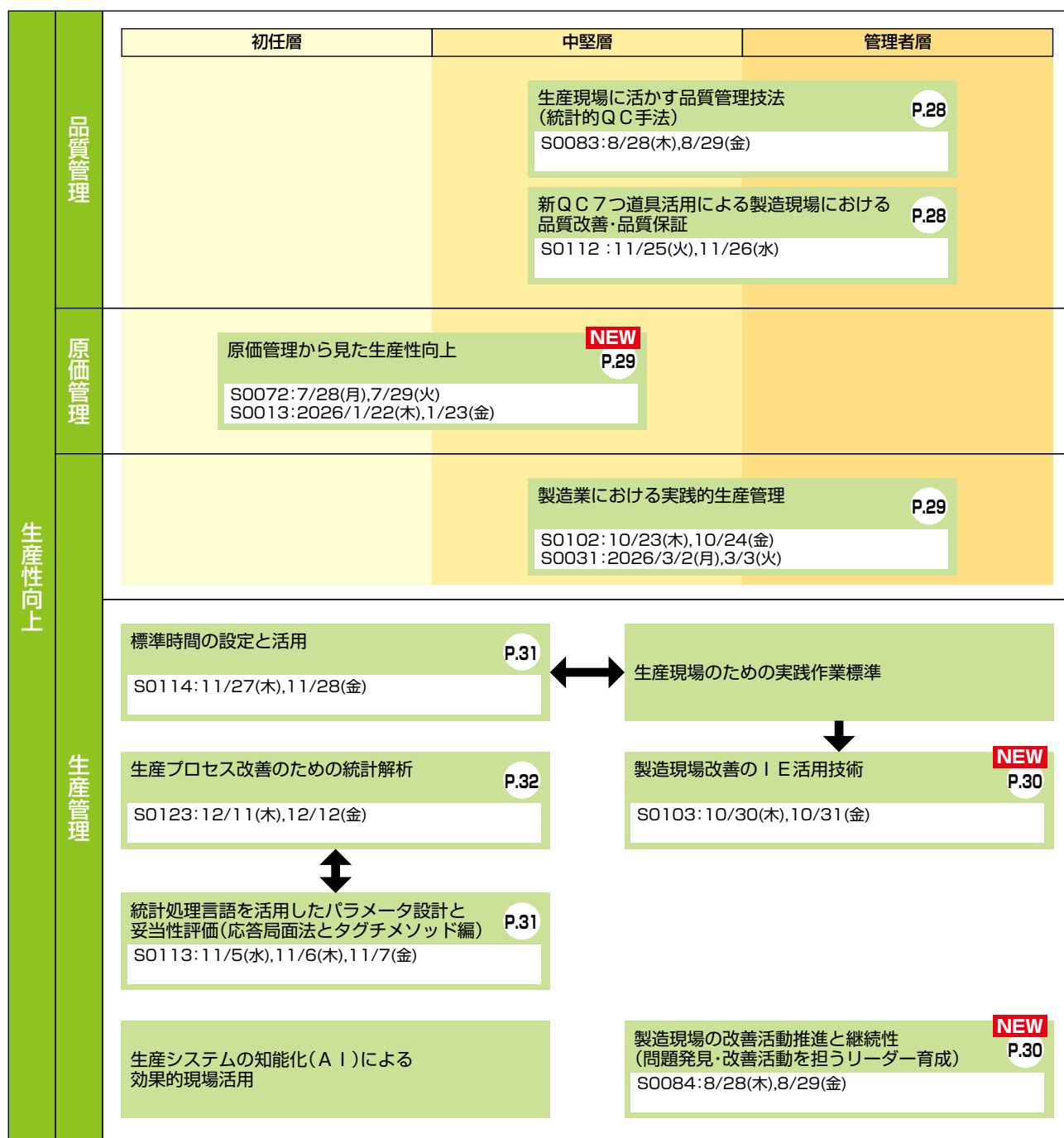
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

関東職業能力開発大学校で実施計画している能力開発セミナーの分野ごとの受講推奨フローとなります。



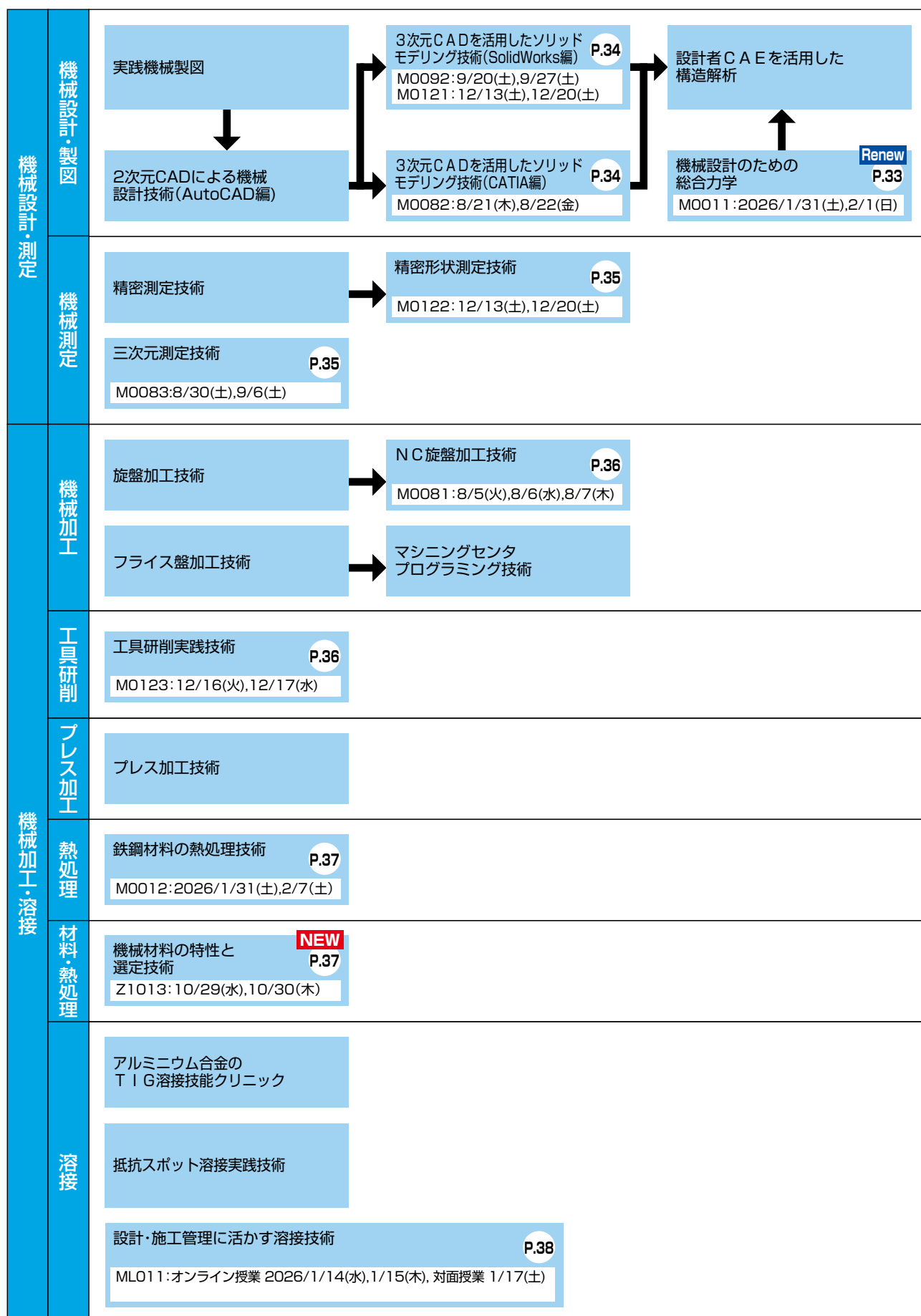
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

関東職業能力開発大学校で実施計画している能力開発セミナーの分野ごとの受講推奨フローとなります。



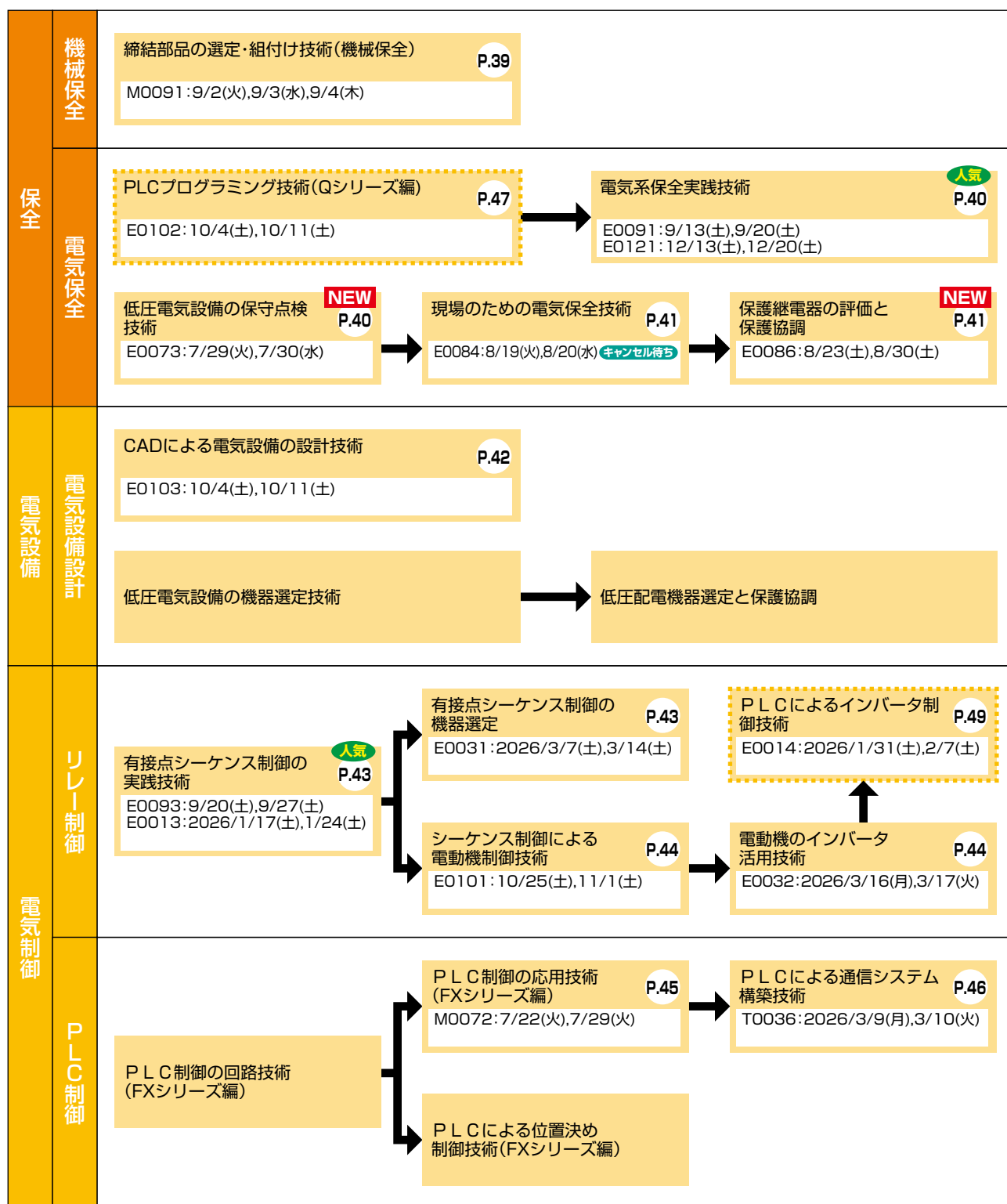
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

関東職業能力開発大学校で実施計画している能力開発セミナーの分野ごとの受講推奨フローとなります。



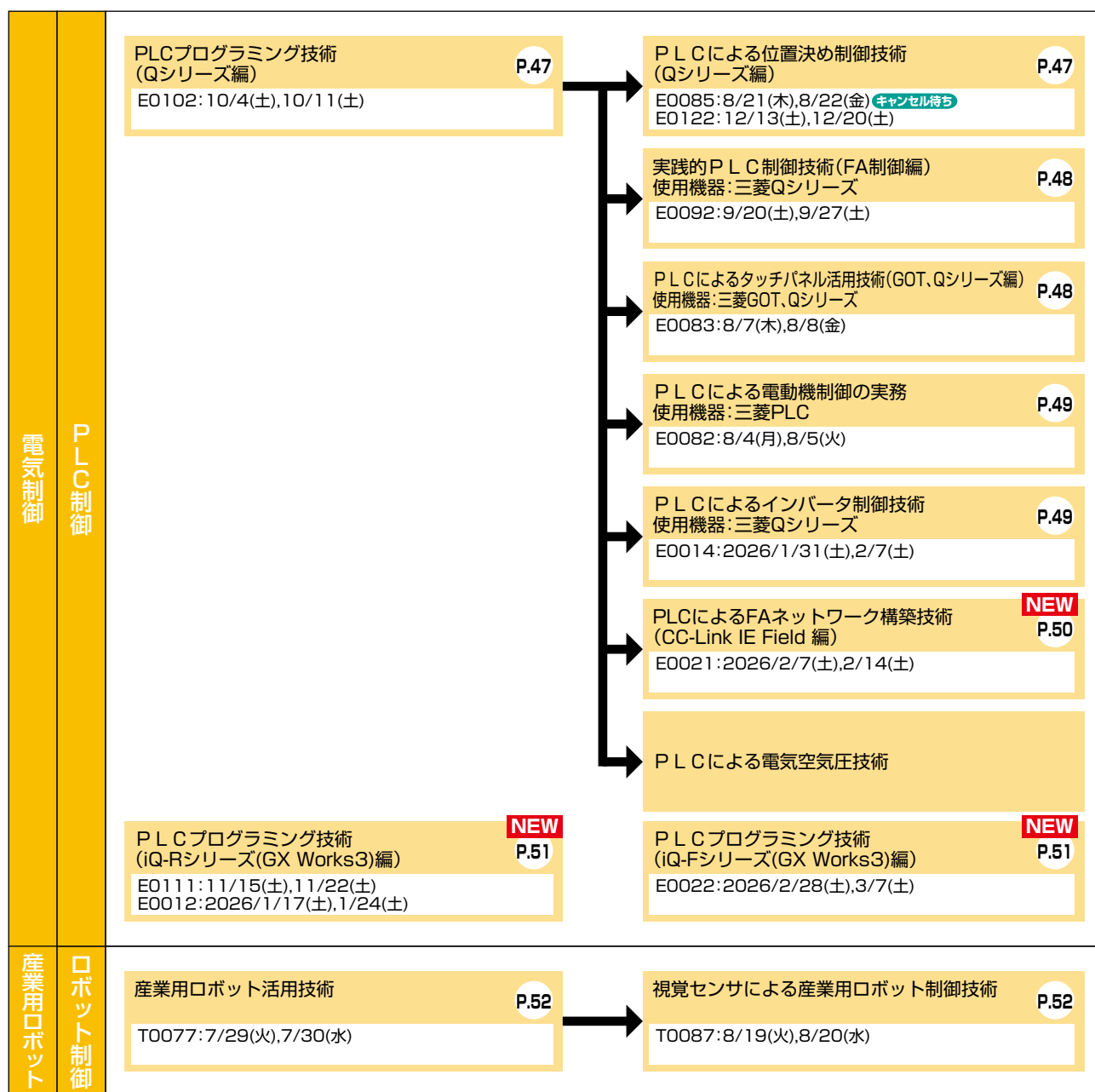
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

関東職業能力開発大学校で実施計画している能力開発セミナーの分野ごとの受講推奨フローとなります。



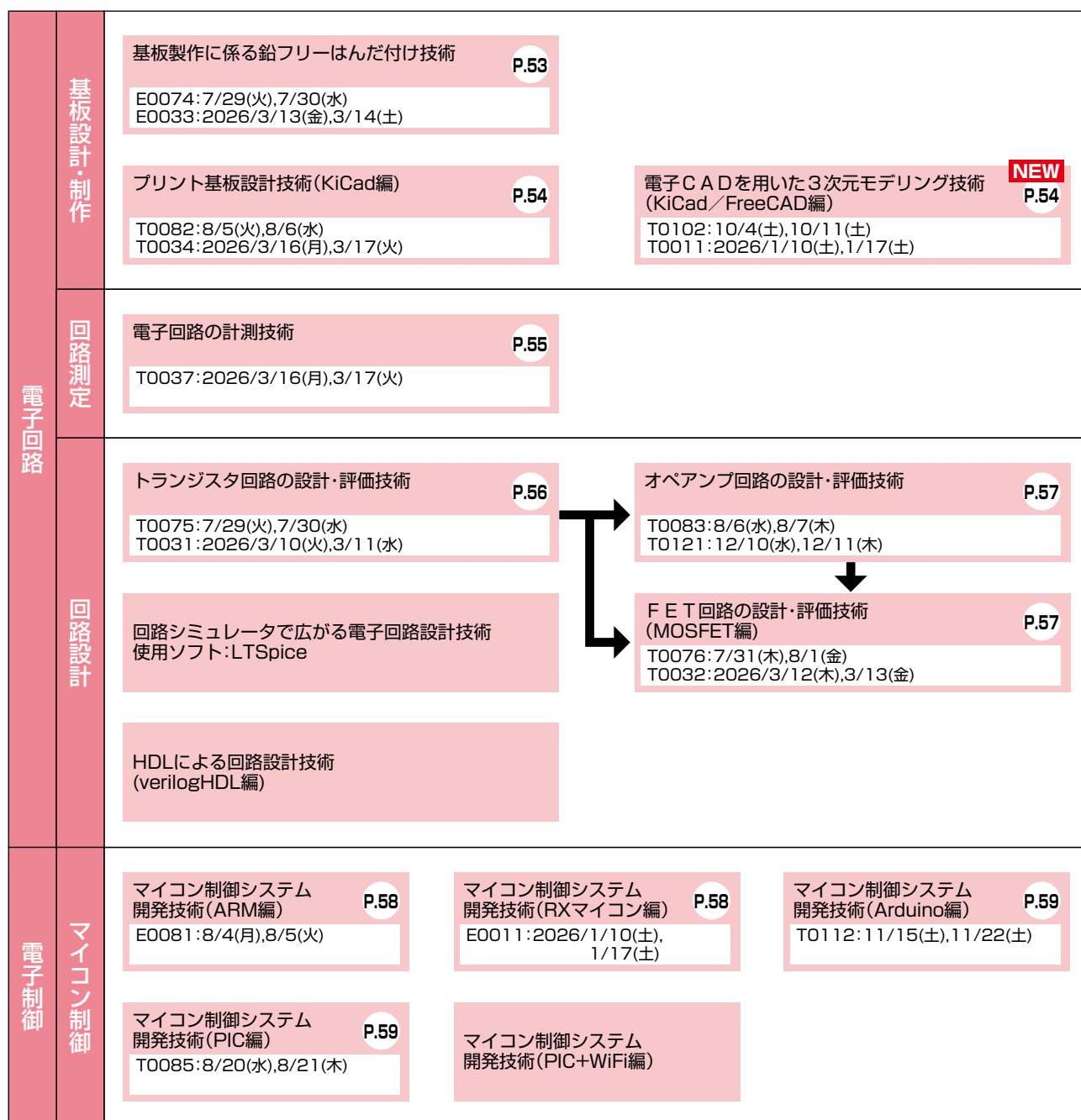
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

関東職業能力開発大学校で実施計画している能力開発セミナーの分野ごとの受講推奨フローとなります。



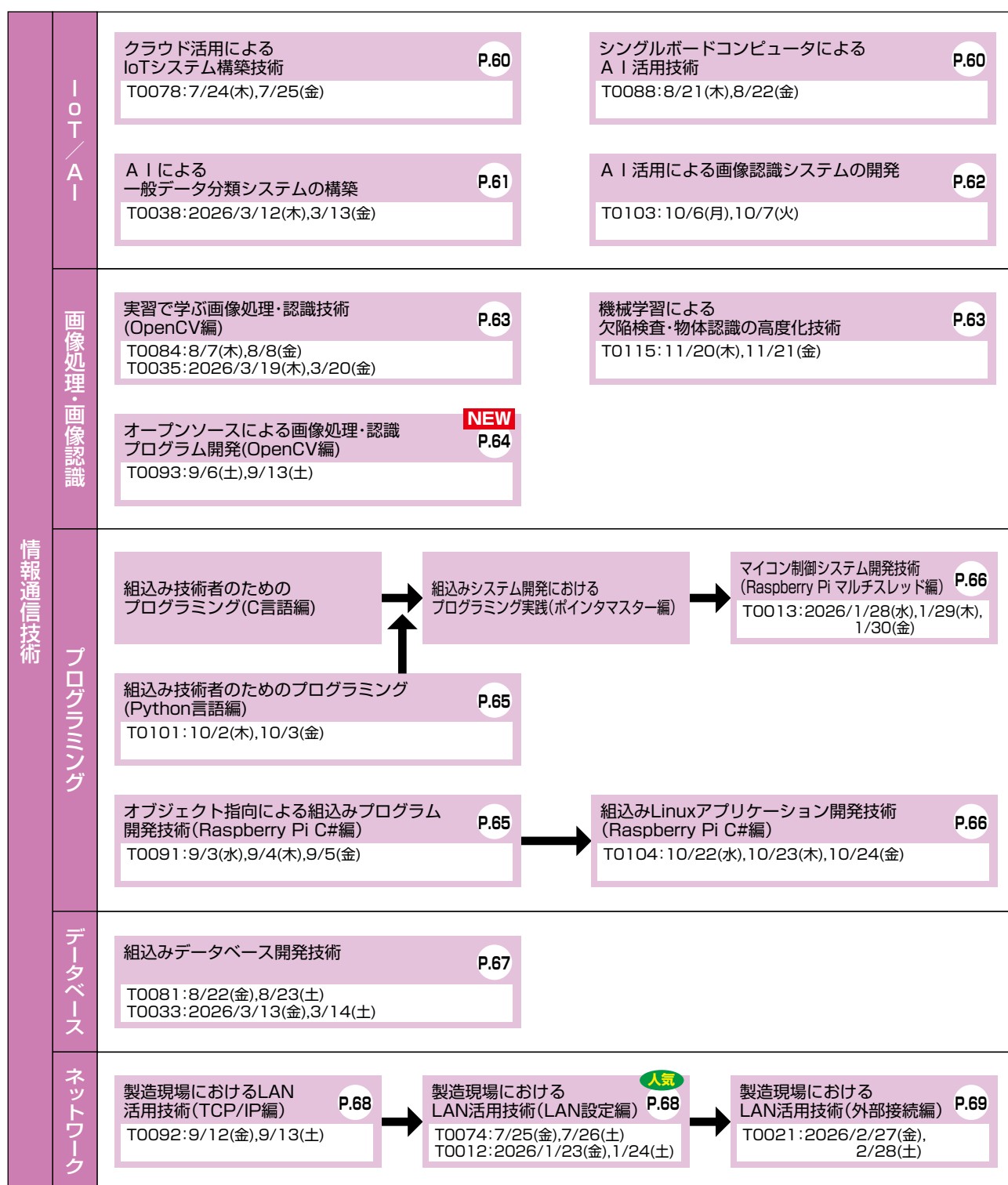
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

関東職業能力開発大学校で実施計画している能力開発セミナーの分野ごとの受講推奨フローとなります。



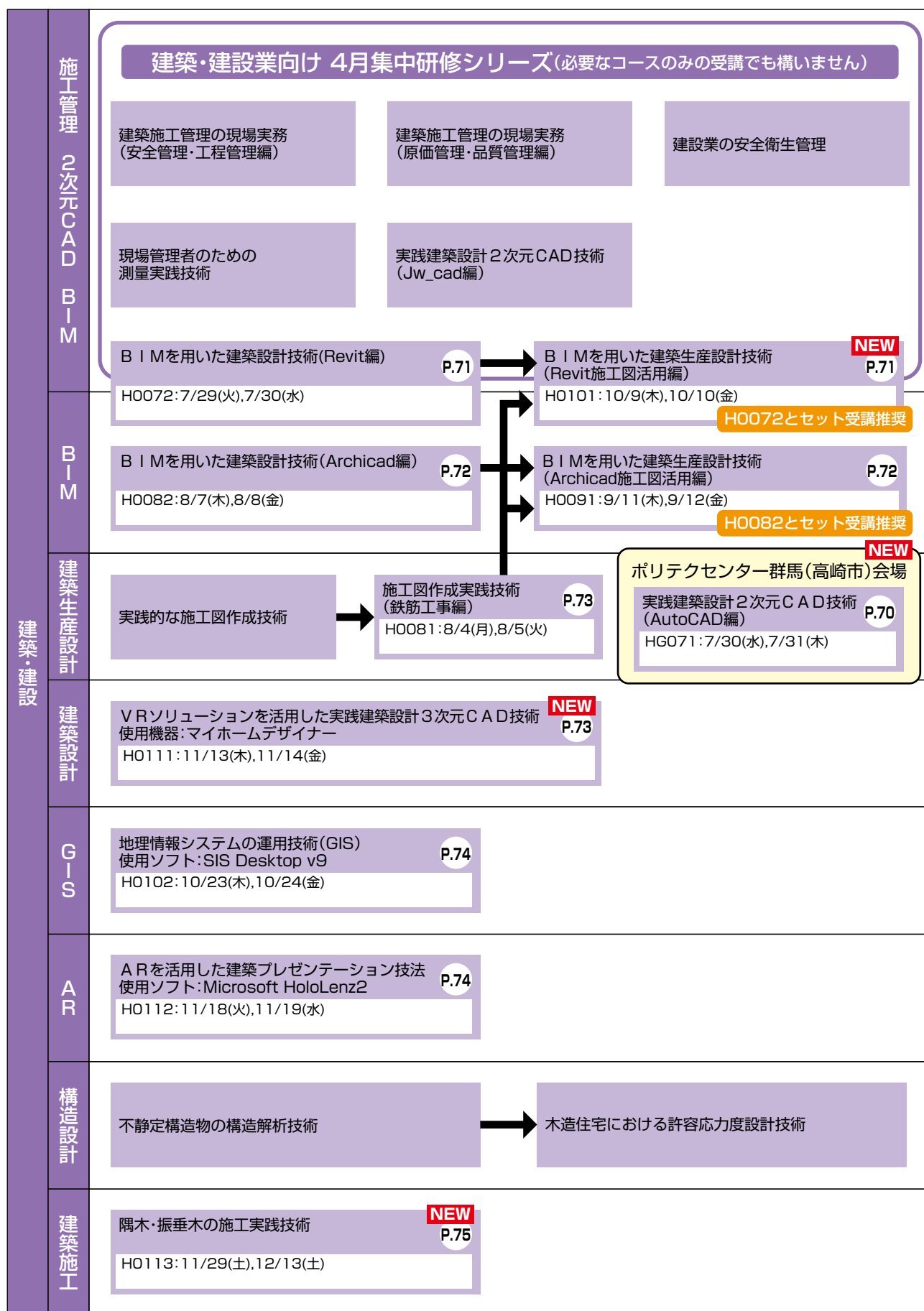
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

関東職業能力開発大学校で実施計画している能力開発セミナーの分野ごとの受講推奨フローとなります。



セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

関東職業能力開発大学校で実施計画している能力開発セミナーの分野ごとの受講推奨フローとなります。



※建築・建設分野のコースは、全てCPD対応予定です

カイゼン

推奨階層 ▶

初任層

中堅層

管理者層

コース名	ヒューマンエラー対策実践(ポカミスのない職場づくり)					人気	
	ヒューマンエラーが発生するメカニズムを知り、予防策を身につけるコースです。						
コース番号 開 催 日	S0101	10/9(木),10/10(金) 佐野商工会議所	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日	
	S0012	2026/1/15(木),1/16(金)	定 員	20名	合 計 時 間	12時間	
受 講 料 (税込)	10,000円		概 要				
ね ら い	ヒューマンエラーの発生メカニズムと、ヒューマンエラーをゼロにすることはできないことを理解し、その上でどのようにヒューマンエラーと向き合っていくのか、発生予防と発生時の正しい対処法を学び、実際の事例を使用したり、ケース事例を使いながら実践のポイントを習得する。		1. ヒューマンエラーとは ・ヒューマンエラーの定義 ・ヒューマンエラーは災害を引き起こす ・ハインリッヒの法則 【演習】職場のヒヤリ・ハットを整理 2. ヒューマンエラーは何故発生するのか ・ヒューマンエラー発生のメカニズム (外部要因、内部要因) 3. ヒューマンエラーを予防する ・ヒューマンエラーの想定と洗い出し ・ヒューマンエラーの要因を遮断する ・ヒューマンエラーを仕事の仕組みで発生予防 4. ヒューマンエラーマネジメント ・エラーの芽を摘む ・エラーを報告する ・エラーをトレースする (真因探知) ・再発防止				
対 象 者	生産管理・製造現場に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方						
予 定 講 師	(株)MxEコンサルティング 講師						
使用機器等	プロジェクター		受講者の声				
持 参 品	筆記用具		・ヒューマンエラーを始めて学ぶことができ、予防策も具体的に知ることができた。 ・他社からの受講生から刺激を受けた。ヒューマンエラーの定義や発生要因を理論的に知れてよかった。 ・ヒューマンエラーで学んだ事を職場で起きている事を分類し、ポカミスの無い職場づくりができそうです。				
備 考	S0101は、佐野商工会議所が会場となります。						

カイゼン

推奨階層 ▶

初任層

中堅層

管理者層

コース名		なぜなぜ分析による真の要因追求と現場改善(なぜなぜ分析活用編)				人気	
		ものづくり現場での問題発見・問題解決するための”なぜなぜ分析手法”を身につける実践コースです。					
コース番号 開 催 日	S0092	9/16(火),9/17(水)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日	
	S0122	12/18(木),12/19(金)	定 員	20名	合 計 時 間	12時間	
受 講 料 (税込)	10,000円		概 要				
ね ら い	工程管理／技術管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けて問題の真の要因を原理・原則に基づいて追求し、三現主義(現場・現物・現実)で現場改善を実践する手法を習得する。		1. 生産活動の基本 ・需要の3要素と生産の4要素 ・モノ作りの基本 ・生産活動の基本は5S3定 2. 問題発生要因と問題の発見 ・問題とは ・問題発生の要因 ・人に起因する問題 ・設備工具に起因する問題 ・材料部品に起因する問題 ・手順方法に起因する問題 3. 問題解決の重要性 ・問題発見と解決の重要性 ・問題発見の第一歩 4. 問題解決手法 (なぜなぜ分析) ・なぜなぜ分析とは ・なぜなぜ分析の基本 ・なぜなぜ分析実施の留意点 ・なぜなぜ分析の進め方 ・解決策の検討 ・解決策の検討と分類・評価 ・解決策の定量評価				
対 象 者	工場管理、生産管理、物流管理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方						
予 定 講 師	(株)M×Eコンサルティング 講師						
使用機器等	プロジェクター		受講者の声				
持 参 品	筆記用具		・他の人の意見を聞き、色々な考えを学んだり、なぜなぜ分析をすることで、再発防止に役立つということを学ぶことができた。				
備 考			・なぜなぜ分析の手法を一から学ぶことができ、使い方も演習を通して経験することができた。				
			・なぜなぜ分析の仕組みを知ることが出来た。ただ学ぶだけではなく、グループ討議にすることで楽しめました。				

カイゼン			推奨階層 ▶				初任層	中堅層	管理者層
コース名		生産現場改善手法(現場力向上)							
		生産現場の問題発見と改善手法を習得するコースです。							
コース番号 開催日	S0082		8/6(水),8/7(木)		時間帯	9:30~16:30		日数	2日
	S0011		2026/1/8(木),1/9(金)		定員	20名		合計時間	12時間
受講料 (税込)		10,000円			概 要				
ね ら い		生産現場の問題をどのように認識(発見)し、改善テーマを見つけていくのか、そして改善テーマに対してどのような改善行動を取ればよいのか、作業環境、作業、作業要員の3つの軸で現場を改善する手法を習得する。			1. 現場担当者の考働力向上 ・担当者に必要な意識と行動 ・顧客意識と組織を代表している意識 ・協働にかかせないコミュニケーション ・カイゼン意識 2. 生産の基本 ・生産の全体像 ・生産の中身 3. 生産現場の管理 ・PDCA ・SDCA ・現場力の基本 (6S) 4. 生産現場の改善 ・問題発見と解決の重要性 ・ヒューマンエラー ・改善の視点 ・問題発見のための観察技法 				
対 象 者		生産現場で生産性向上(カイゼン活動)に携わっている方、又はこれから担当する方							
予 定 講 師		(株)MxEコンサルティング 講師							
使用機器等		プロジェクター			受講者の声				
持 参 品		筆記用具			・今まで、ばくぜんと改善活動をしていましたが、今回の講習で現場での活用の仕方が理解できた。				
備 考					・起こった問題を今回のセミナーを通して、迅速に対応する技術が身に付いた。				
					・職場でのコミュニケーションで、問題解決できる知識が得られた。				

カイゼン			推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層				
コース名		現場の安全確保(5S)と生産性向上(5S実践力強化)					
		職場の安全性向上と生産性向上につながる5Sをマスターするコースです。					
コース番号 開催日	S0121	12/11(木),12/12(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日	
			定員	20名	合計時間	12時間	
受講料 (税込)	10,000円		概要				
ねらい	生産現場における教育訓練業務の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた現場の問題把握・改善技法及び後輩育成のための指導技法を習得する。		1. 現場改善の課題 ・現場の安全と生産性と5S ・現場の5Sが定着しない理由 2. 現場改善のポイント ・改善推進の基礎固め ・5S推進の具体的ポイント ・組織の財産として伝承するポイント 3. 総合演習 ・ケース事例読み込み ・現状把握、現場改善目標設定、現場改善提案				
対象者	品質管理や生産管理の業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方						
予定講師	(株)MxEコンサルティング 講師						
使用機器等	プロジェクター		受講者の声				
持参品	筆記用具		・5Sに対する意識や重要性に改めて気づかされた。現場では指示を受けてからの作業になるが、自分で考える力を身につけられた。 ・他の会社の人と交流することで、自分の職場の改善点を再確認することができた。 ・職場の5Sが悪い状態のままになりがちで職場の色にそまりつつありましたが、前職等の知識や今回の研修でやっぱり今の状態じゃいけないと再確認できました。				
備考							

カイゼン

推奨階層 ▶

初任層

中堅層

管理者層

コース名		製造現場の小集団活動実践(効率的、効果的なQCサークル活動)				
		より良い成果が出せるQCサークル活動運営のツボを習得するコースです。				
コース番号 開 催 日	S0021	2026/2/2(月),2/3(火)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日
			定 員	20名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	10,000円		概 要			
ね ら い	品質管理の生産性の向上をめざして、生産工程の効率化、適正化、最適化(改善)に向けた小集団活動の実践に係る実践演習を通して、改善活動の継続性と推進を行う組織体制の構築とQCサークル活動運営に必要な知識と技術を習得する。		1. 小集団活動とは ・小集団活動の意義 ・小集団活動が経営に与える好循環 ・製造現場での改善と小集団活動 ・小集団化のメリット ・QCDと4M ・3現主義 2. 活動の進め方 ・活動推進の4つのポイント ・モチベーション管理、時間の確保、能動的参画 ・合意形成(議論の発散収束、合意形成の技術) ・活動成果発表 3. 小集団活動実践演習			
対 象 者	工場管理、生産管理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	(株)MxEコンサルティング 講師					
使用機器等	プロジェクター		受講者の声			
持 参 品	筆記用具		・小集団活動において大切な事(リーダーシップ、ファシリテーション)について学べた。 ・知っているようで知らない事が多かった。他の人との視点の違いが刺激になった。 ・現場作業での改善時に使用出来る知識などが深まった。また今まで学んでいた事が正しい方向であることが確認できた。			
備 考						



人材育成		推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層					
コース名	仕事と人を動かす現場監督者の育成(リーダーシップ力の強化)						人気
		現場のリーダーとして必要なスキルを習得するコースです。					
コース番号 開 催 日	S0081	8/4(月),8/5(火)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日	
	S0111	11/20(木),11/21(金)					
	S0022	2026/2/9(月),2/10(火)	定 員	20名	合 計 時 間	12時間	
受講料 (税込)	10,000円		概 要				
ね ら い	製造現場における作業段取りや指示、後進育成などの技能継承をめざして、現場のリーダーとして身につけておく基本スキルを確認し、監督者として生産性向上を实践する担当者との関わり方や仕事と現場を動かしていくためのポイントを習得する。		- 現場監督の役割 - 組織の基本階層構造と役割(権限、仕事の責任) - 現場監督の仕事 - 現場監督に求められている事 - 班(チーム)のマネジメント - マネジメントスキルの修得 - 日常の業務を管理するスキル - 監督者は職場の頼れるリーダー - より良い現場監督 - 人を動かす基本は目標の明確化 ・方針展開とPDCA - 仕事を前に進める基本はコミュニケーション - チームビルディングの基本 - 素早い意思決定(変化への対応) - 自己啓発計画 演習 自己啓発計画書の作成				
対 象 者	生産現場で指導的役割の方、または将来指導的役割をめざす方		受講者の声				
使用機器等	プロジェクター		- マネジメントスキルの基本を理解することができた。今後に役立てる内容であり、職場でもすぐに実施ができそうです。 - PDCAを上手く回していく事と、コミュニケーションの大切さが改めて認識できた。 - 指導するにあたり、昨今たくさん問題がある(パワハラ、やめる等)内、手法やリーダーとしての人格形成なども学べた。				
持 参 品	筆記用具						
備 考							

人材育成		推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層					
コース名	技能伝承のための部下・後輩指導育成(OJTトレーナー育成)						
		自考自律的な部下を育てる方法をマスターするコースです。					
コース番号 開 催 日	S0091	9/9(火),9/10(水)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日	
	S0032	2026/3/5(木),3/6(金)	定 員	20名	合 計 時 間	12時間	
受講料 (税込)	10,000円		概 要				
ね ら い	生産現場における指導技法の現場力強化及び技能継承をめざして、技能高度化に向けた現場改善における多種多様な技術及び後輩育成のための指導技法を習得する。		- 技能伝承 - 技能伝承の重要性 - 部下・後輩指導育成の概要 - 部下・後輩育成の進め方 - 目的の提示 - 現状把握・分析 - 育成計画と育成 - 育成担当者の行動 - 育成担当者に求められる5つのスキル - 個別カリキュラム設計 - 指導のポイント(コミュニケーション、コーチング、支援的助言) - 総合演習				
対 象 者	品質管理や生産管理の業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		受講者の声				
予 定 講 師	(株)MxEコンサルティング 講師		- 今までに知らなかった知識及び技能を知ることができた。 - 今までは感覚的に教えていたが、具体的な手法や必要スキルが分かり、もっと的確な伝達ができるようになった。今までの自分がしてきた指導の傾向が分かった。 - 指導する手順やポイントなどを詳しく説明してもらいました。				
使用機器等	プロジェクター						
持 参 品	筆記用具						
備 考							

品質管理

推奨階層 ▶

初任層

中堅層

管理者層

コース名	生産現場に活かす品質管理技法(統計的QC手法)					
コース番号 開催日	S0083	8/28(木),8/29(金)	時間帯	9:30～16:30	日数	2日
受講料 (税込)	7,000円		定員	20名	合計時間	12時間
ねらい	品質管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた科学的な管理手法を通して、統計的手法を活用した品質管理の各種手法について習得する。		概要			
			1. コース概要及び留意事項 2. 品質管理の考え方 3. 統計的品質管理 4. 検査の考え方 5. 問題解決 6. QC7つ道具 7. 品質KY (危険予知) 8. トヨタ流ものづくり 9. 品質改善の実践 10. まとめ			
対象者	生産効率や品質向上に関し業務改善等の業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		QCストーリーの基本ステップ 1. テーマの選定 2. 現状の把握と目標の設定 3. 活動計画の作成 4. 要因の究明 5. 対策の検討と実施 6. 効果の確認 7. 標準化と管理の定着 8. 反省と今後の課題			
予定講師	箱田勝彦(群馬ものづくり改善インストラクター)					
使用機器等	プロジェクター					
持参品	筆記用具					
備考			受講者の声 ・言葉の定義やその管理をする目的と背景が丁寧に説明していただきイメージがしやすかった。 ・現在の仕事における課題抽出について理解が深まった。 ・製造業でも他社の話を聞け、参考にもなったし、勉強にもなりました。			

品質管理

推奨階層 ▶

初任層

中堅層

管理者層

コース名	新QC7つ道具活用による製造現場における品質改善・品質保証					
新QC7つ道具活用の活用方法をマスターするコースです。						
コース番号 開 催 日	S0112	11/25(火),11/26(水)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)	10,000円		定 員	20名	合 計 時 間	12時間
ね ら い	品質管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた製造現場で発生する問題について演習を通して、新QC7つ道具を使用して、定性的な問題分析をおこない、解決していくための手法を習得する。		概 要			
			1. 品質管理 ・生産管理、品質保証、品質改善（問題解決） ・品質管理の重要性 2. 製造業における定性的な問題の解決 ・新QC7つ道具の使い方と留意点 ・新QC7つ道具の概要 ・新QC7つ道具の使い方のポイント ・問題解決演習 新QC7つ道具活用実践 3. 総合演習			
対 象 者	生産現場の品質管理業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		新QC7つ道具 親和図法、連関図法、系統図法、マトリックス図法、アローダイアグラム、PDPC法、マトリックスデータ解析法			
予 定 講 師	(株)M×Eコンサルティング 講師					
使用機器等	プロジェクター		受講者の声			
持 参 品	筆記用具		・どのようなケースに、どの道具や方法を使えば良いかがわかった。 ・PDCAサイクルを回す上で、新QC7つ道具が活用できると分かった。 ・新たな知識を学ぶ事ができ、今後の仕事に役立つ内容であった。			
備 考						

原価管理		推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層					
コース名		原価管理から見た生産性向上					
		コスト削減と生産性向上の視点から改善を図る。					
コース番号		S0072	7/28(月),7/29(火)	時間帯	9:30～16:30	日数	2日
開催日		S0013	2026/1/22(木),1/23(金)	定員	20名	合計時間	12時間
受講料 (税込)		10,000円		概要			
ねらい		原価管理／在庫管理の生産性の向上をめざして、適正化、最適化(改善)に向けた原価管理をコスト(費用削減)と生産性(業務効率向上)の2軸でとらえ、企業収益力向上のポイントを習得する。		1. 原価管理とは ・なぜ原価管理が必要なのか ・原価管理の基礎知識 ・原価を構成する要素 ・損益分岐点 ・財務諸表と、その読み方 2. コストを下げる視点 ・コスト削減の着眼点 ・財務的なコスト削減 発注改善、外注管理の改善 ・職場の物理的ムダの改善 3. 生産性を上げる視点 ・ラインバランシング・ライン編成効率(加工・組立・検査) ・PERT ・工場レイアウト 演習 製造現場を事例にした改善演習			
対象者		生産管理部・製造現場部に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師		(株)MxEコンサルティング 講師					
使用機器等		プロジェクター					
持参品		筆記用具、電卓					
備考							

生産管理		推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層				
コース名		製造業における実践的生産管理 製造業に必要な生産管理について基礎から実践方法をマスターするコースです。				
コース番号 開催日	S0102	10/23(木),10/24(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
	S0031	2026/3/2(月),3/3(火)	定員	20名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	10,000円		概要			
ねらい	生産計画／生産管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた生産管理の原理・原則を理解し製造活動における課題の把握力や柔軟な対応力・改善能力を習得する。		1. 生産管理とは ・生産管理の概要 生産管理の意義、生産管理の内容、生産形態の分類、生産計画と生産統制 ・業務別管理の要点 設計・開発業務、資材調達業務、生産業務、営業・販売業務 2. 生産管理の実態 ・製造企業の生産管理業務の考え方 ・参加企業が困っている生産管理の問題点と改善方針(ディスカッション) 3. 生産管理実習 ・生産期間短縮のための課題と具体的方針 ・生産計画作成の課題と具体化方針 ・他部門と連携するための課題と具体化方針 など			
対象者	生産現場における生産管理等の業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師	(株)MxEコンサルティング 講師					
使用機器等	プロジェクター					
持参品	筆記用具		受講者の声			
備考			・生産計画のシステム作成をする上で、気をつけるべきこと、重要な点を学べた。 ・他の参加者の方の意見や考えを聞くことができ、ライン編成効率等の計算式を知ることができた。			

生産管理

コース名		製造現場の改善活動推進と継続性 (問題発見・改善活動を担うリーダー育成)				NEW	
コース番号 開 催 日		S0084	8/28(木),8/29(金)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)		12,000円		定 員	10名	合 計 時 間	12時間
ね ら い		生産工程における問題発見手法と科学的アプローチについて、戦略的な進め方を習得します。また、受講者の企業の生産活動に対する一連の問題解決の流れと解決法、データ収集方法等について、QC7つ道具の一部を利用した実習を通して身につけます。		概 要			
対 象 者		生産現場における生産管理等の業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		製造現場の問題点解決活動のポイント手順をマスターするコースです。 1. コース概要 2. 継続性とは ・TQM, PDCAサイクルの在り方 3. 組織体制 ・人材育成と改善活動 4. 問題点抽出 ・重要度策定 5. 活用方法 ・統計的手法による問題の可視化 6. 総合実習課題 ・組織体制（設計・開発・加工・組立・検査）の明確化 ・テーマに沿った受講者の現場で発生している問題点に対する具体的解決策 ・成果物の発表 7. まとめ			
予 定 講 師		星山孝子(アイ・イー・テック) 技術士(経営工学部門)					
使用機器等		PC、プロジェクター					
持 参 品		筆記用具					
備 考							





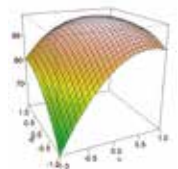
生産管理

コース名		製造現場改善のIE活用技術				NEW	
コース番号 開 催 日	S0103	10/30(木),10/31(金)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日	
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間	
受 講 料 (税込)	11,500円		概 要				
ね ら い	生産計画/生産管理の生産性の向上をめざして、効率化、適性化、最適化(改善)、安全性向上に向けた作業に潜む様々なムダを発見・改善する実践的なIE手法実習を通して、生産性の高い作業方式立案とともに実践的な作業管理が行える能力を習得します。		IE分析手法を学び、実習を通して実務で使える活用技術を習得します。 1. コース概要 2. 企業活動と生産性 ・企業活動と生産性 ・作業改善とIE 3. IE分析手法 ・工程分析（製品工程分析・作業者工程分析）と改善着眼点 ・稼働分析（ワークサンプリング他）と改善着眼点 ・動作研究と動作経済の原則 ・時間研究と標準時間測定 ・連合分析（人ー機械、組作業）と段取り改善 4. IE分析実習 ・実技課題と工程分析実習、ワークサンプリング実習 ・改善提案と改善実施（グループディスカッション） ・討議内容発表 ・改善効果確認 5. まとめ ・講評 ・総括				
対 象 者	生産現場における生産管理等の業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方						
予 定 講 師	星山孝子(アイ・イー・テック) 技術士(経営工学部門)						
使用機器等	PC、プロジェクター						
持 参 品	筆記用具						
備 考							





生産管理						
コース名	統計処理言語を活用したパラメータ設計と妥当性評価 (応答局面法とタグチメソッド編) 使用機器:PC(統計分析フリーソフトR,表計算,文書作成)					
コース番号 開 催 日	S0113	11/5(水),11/6(木), 11/7(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	3日
受 講 料 (税込)	17,000円		定 員	10名	合 計 時 間	18時間
ね ら い	1. コース概要 2. 統計処理言語とは? ・データ分析の重要性と目的 ・統計処理言語と統計解析の役割 3. 統計処理言語演習 ・スクリプトエディタと操作方法 ・読み込みデータの仕様、データの読み込み ・統計処理言語の事例と演習 4. タグチメソッドについて ・タグチメソッドの基本概念と重要性 ・表計算によるタグチメソッドの事例紹介、演習 5. 応答局面法について ・応答局面法の基本概念と重要性 ・表計算による応答局面法の事例紹介、演習 6. 総合実習課題 ・受講者の実際の現場を想定した応用演習・発表 例) 化学プロセスの設定パラメータ値の策定と妥当性評価 例) 射出成型の設定パラメータ値の策定と妥当性評価 7. まとめ					
対 象 者	製造業において品質の安定化や生産性の向上などを狙う業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	星山孝子(アイ・イー・テック) 技術士(経営工学部門)					
使用機器等	プレゼンテーション機器、PC(統計分析フリーソフトR Rstudio,表計算,文書作成)					
持 参 品	筆記用具					
備 考						

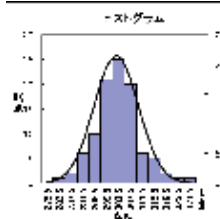


生産管理						
コース名	標準時間の設定と活用					
コース番号 開 催 日	S0114	11/27(木),11/28(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)	11,500円		定 員	10名	合 計 時 間	12時間
ね ら い	1. 標準時間の概要 2. 標準時間に必要なIEの知識 ・IE (インダストリアル・エンジニアリング) の基本と標準時間の設定方法 3. 標準時間資料の作成 ・統計時間資料の考え方、余裕率の設定方法 4. 標準時間設定演習 ・工作機械の操作、加工法の作業分解と時間測定 ・レーティング作業による標準時間の設定 5. 標準時間の応用 6. まとめ					
対 象 者	工場管理、生産管理、物流管理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	星山孝子(アイ・イー・テック) 技術士(経営工学部門)					
使用機器等	PC、プロジェクター					
持 参 品	筆記用具(消しゴムを多く使用します)、電卓(スマホ可)、データ保存媒体(USBメモリ等)					
備 考	受講者の声 ・現在の自社の問題点と解決に向けた手法を知ることができた。 ・生産管理の精度を高めるために標準時間は必須である。 ・標準作業時間を考えていく中で、有効な方法等を学ぶ事ができました。					

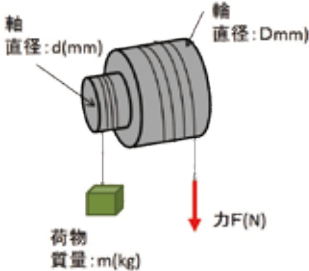


生産管理

コース名	生産プロセス改善のための統計解析					
コース番号 開 催 日	S0123	12/11(木),12/12(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)	12,000円		定 員	10名	合計時間	12時間
ね ら い	統計的手法を活用し、日々の業務に活かすことを目的に統計学的なものの考え方、見方、仮説の設定と検証、結果における評価を確認課題を通じて各段階で習得します。最終日に各受講生の生産プロセスに基づいた総合実習課題を行い、成果物の発表会を通じた共同学習により理解を深めます。		概 要			
対 象 者	生産現場の運営・管理・改善業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		1. 統計学的なものの考え方・見方 2. 記述統計（統計量と検定、分布） 3. ノンパラメトリック検定 4. 回帰分析と診断、多重共線性 5. 分散分析（一元配置、二元配置） 6. 総合実習 生産設備の例を使用して、連続生産時の製品データを収集し、統計的手法を用いて製品の品質向上をはかる。グループ討議（解析と分析） 7. まとめ			
予 定 講 師	星山孝子(アイ・イー・テック) 技術士(経営工学部門)		受講者の声			
使用機器等	PC、プロジェクター		使い方を学んだことで、今まで知っていた分の使い方と新しい使い方を整理しつつ覚えることができました。 これまで知らなかったExcelの技を身に付けることができました。 予算作成の業務を行っている為、便利な機能を生かしていきたい。データ集計のための機能や種類・操作手順を学ぶことができました。			
持 参 品	筆記用具					
備 考						



機械設計・製図

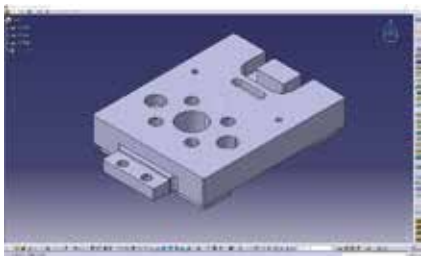
機械設計のための総合力学				Renew		
コース名						
コース番号 開 催 日	M0011	2026/1/31(土), 2/1(日)	時 間 帯	9:15～17:45	日 数	2日
			定 員	10名	合 計 時 間	15時間
受 講 料 (税込)	10,000円		概 要			
ね ら い	機械設計／機械製図の新たな品質及び製品の創造をめざして、高付加価値化に向けた機械の力学や材料の強度設計、また機械要素設計(ねじ・軸・軸受・歯車)など詳細設計に必要な力学の全般を習得する。		1. 強度設計の重要性 2. 機械の力学(仕事と動力、摩擦と機械効率など) 3. 材料の静的強度設計(応力とひずみ、安全率と許容応力など) 4. 機械要素設計(ねじ、軸、軸受、歯車)			
対 象 者	機械設計製図関連業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	書画カメラ、中間モニタ		・設計の知識の学び直しになり、設計に関して新しいこと学び、設計的な問題ができるようになった。 ・歯車の知識は業務に活かせる材料力学も同様に製造業務に活かせる。 ・現場での作業と独学だけで、機械力学を理解していた気になっていたのも、公式の導出方法と使い方を知れて良かった。			
持 参 品	筆記用具、関数電卓					
備 考	他セミナーと時間帯が異なります。内容を精査し、日程を3日から2日に変更。					



機械設計・製図

コース名		3次元CADを活用したソリッドモデリング技術(SolidWorks編)				
		使用機器: SolidWorks2020				
コース番号 開 催 日	M0092	9/20(土),9/27(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
	M0121	12/13(土),12/20(土)	定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	7,500円		概 要			
ね ら い	製品設計業務における生産性の向上をめざして、効率化、最適化(改善)に向けたモデリング実習を通して、ソリッドモデル作成のポイントについて理解し、高品質なCADデータ作成方法を習得する。		1. 3次元CAD概要と基本操作 2. 設計とは (製品設計とは、設計プロセス、設計の流れと検証ツール) 3. 3次元CADを活用した製品設計のポイント (ボトムアップとトップダウンアセンブリ、設計に活かすためのアセンブリの定石) 4. 設計検証実習 (仕様、ポンチ絵の作成、基準面の決定、機能展開、機能を重視したアセンブリ構造、樹系図、レイアウト設計) 5. まとめ			
対 象 者	製品設計・開発・生産技術業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	CADシステム SolidWorks2020		・CADの操作については教育を受けたことがなかったため、使い方の再確認ができて自身の知識が整理できた。 ・分からない箇所では、個人別で丁寧に教えていただきました。ありがとうございました。 ・顧客からの図面にて新規製品案内を受ける事があるため。			
持 参 品	筆記用具					
備 考						

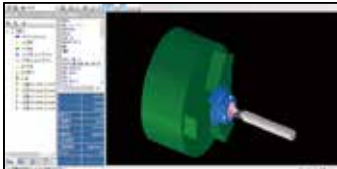
機械設計・製図

3次元CADを活用したソリッドモデリング技術(CATIA編)						
コース名		使用機器:CATIA V5				
コース番号 開 催 日	M0082	8/21(木),8/22(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	7,500円		概 要			
ね ら い	製品設計業務における生産性の向上をめざして、効率化、最適化(改善)に向けたモデリング実習を通して、ソリッドモデル作成のポイントについて理解し、高品質なCADデータ作成方法を習得する。		1. コース概要 2. 3次元CADの概要と基本操作 3. スケッチトレーニング 4. ソリッドトレーニング 5. モデリング総合演習 6. まとめ			
対 象 者	製品設計・開発・生産技術業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	3次元CADソフト CATIA V5-6R2020		・社内にソフトはあるが、使用方法が分からなかった。 ・社内にソフト使用を教育できる者が居ないため、学ぶことが多くありました。 ・初めて使用するツールでした。			
持 参 品	筆記用具					
備 考						

機械測定						
コース名		精密形状測定技術				
使用機器		真円度測定器、輪郭形状測定機、表面粗さ測定機				
コース番号 開 催 日	M0122	12/13(土),12/20(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	8,000円		概 要			
ね ら い	測定作業の生産性向上をめざして、最適化(改善)に向けた測定実習を通して、形状測定機器のシステム上の特徴とその精度を理解し、形状測定に必要な技能・技術を習得する。		1. 精密測定 ・測定環境と誤差、トレーサビリティ 2. 形状測定 ・幾何公差の種類と概要 ・真円度測定機の概要 ・輪郭形状測定機の概要 ・表面粗さと表面うねり、表面性状パラメータの種類と概要 3. 測定実習 ・真円度測定機、輪郭形状測定機、表面粗さ測定機 4. まとめ			
対 象 者	測定・検査作業に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等						
持 参 品	筆記用具					
備 考			受講者の声			
			・機械に触れる事がなかったので、実践形式で勉強する事ができた。 ・測定について、なぜそうなるのかが具体的に知ることができた。			

機械測定						
コース名		三次元測定技術			使用機器:三次元測定機	
コース番号 開 催 日	M0083	8/30(土)、9/6(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	8,500円		概 要			
ね ら い	測定作業の生産性の向上をめざして、効率化、最適化(改善)に向けた測定実習を通して、測定結果の信頼性を判断できる能力と、生産活動に見合った測定品質(測定点数や測定位置など)の改善に関する技能・技術を習得する。		1. 概要 2. 三次元測定機の特徴 3. 三次元測定実習 4. 製品の測定 5. 測定の評価と改善 6. まとめ			
対 象 者	一般機械器具製造業等において、測定・検査業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	教科書					
持 参 品	筆記用具					
備 考	本コースは、機器操作を主体とした内容ではありません		受講者の声			
			・幾何公差について理解が深まった。 ・専門的な知識が深まった。 ・三次元測定器を初めてさわった。			

機械加工

NC旋盤加工技術						
コース名	使用機器:NC旋盤(Nakamura-Tome SC-250)、各種測定器、パソコン					
コース番号 開 催 日	M0081	8/5(火),8/6(水), 8/7(木)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	3日
受 講 料 (税込)	14,000円		定 員	10名	合 計 時 間	18時間
ね ら い	NC機械加工の生産性の向上をめざして、効率化、最適化(改善)に向けたテーマを持った加工課題実習を通じて、ツーリングや治具・取付具、各種工具等に関する知識、加工精度に影響する諸要因や各種加工のための段取り作業のポイント等、精度向上やサイクルタイム短縮等に役立つ技能・技術を習得します。		概 要			
			1. NC旋盤概論(特徴等) 2. 機器基本構成の解説 3. 基本動作とプログラム 4. 刃先R補正の使い方 5. 複合型固定サイクルの使用方法 6. プログラミング課題実習 7. 課題プログラムの加工実習 8. 確認・評価			
対 象 者	NC旋盤による機械加工に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	NC旋盤(Nakamura-Tome SC-250)、各種測定器、パソコン		受講者の声			
持 参 品	筆記用具、作業服、安全帽、安全靴、保護メガネ		・プログラムの内容やNCの知識を、分かりやすく説明してもらえた。 ・疑問点が解決できた。コードやプログラムの説明がまとまっており、プログラムの例も多数用いていたことで内容が分かりやすかった。 ・使用した事のないGコード、Mコードなどの説明がわかりやすく理解できた。			
備 考						

工具研削

コース名		工具研削実践技術				
		使用機器:両頭グラインダ、汎用旋盤、卓上ボール盤				
コース番号 開 催 日	M0123	12/16(火),12/17(水)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	20,000円		概 要			
ね ら い	切削工具研削の現場力強化及び技能継承をめざして、工具研削の技能高度化に向けた工具再研削および加工評価実習を通して、研削盤や砥石の選択、再研削の方法と再研削工具の性能評価するための技能・技術を習得する。		1. 概要			
			2. バイト概論			
			3. ドリル概論			
			4. 旋削加工概論			
			5. バイト研削と加工評価			
			6. ドリル研削と加工評価			
対 象 者	機械加工作業に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		 			
予 定 講 師	上坂 淳一(元関東職業能力開発大学校 能開教授)					
使用機器等	両頭グラインダ、汎用旋盤、卓上ボール盤 各種測定機					
持 参 品	筆記用具、作業服、安全帽、安全靴、保護メガネ					
備 考						

熱処理

鉄鋼材料の熱処理技術		使用機器:熱処理炉 硬さ試験機				
コース名			時間帯	9:30~16:30	日数	2日
コース番号 開催日	M0012	2026/1/31(土)、2/7(土)	定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	9,000円		概要			
ねらい	金属熱処理の生産性の向上をめざして、効率化、最適化(改善)に向けた熱処理実習を通して、鉄鋼材料の知識と各種熱処理方法と評価および熱処理の不具合とその対策法に関する技能と技術を習得する。		1. 概要 2. 鉄鋼材料の基礎 3. 熱処理技術 4. 熱処理欠陥の原因と対策 5. 熱処理と評価実習 6. まとめ			
対象者	機械設計・各種熱処理作業に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	熱処理炉		受講者の声			
持参品	筆記用具		・焼入れ等の原理がわかり納得できた。 ・材料記号の読み方、冷却方法など自分のやっている仕事を整理することができた。			
備考			・焼入・焼戻(熱処理)の詳しく知らなかったのが、勉強になった。			

材料・熱処理

コース名		機械材料の特性と選定技術		NEW		
コース番号 開 催 日	Z1013	10/29(水),10/30(木)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
			定 員	12名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	16,000円		概 要			
ね ら い	金属材料の種類と物理・化学的特性、機械的特性、過去の損傷事例の紹介から、熱処理による性質の変化、様々な加工工程での注意事項等を実習を通じて理解し、適切な対応ができる知識を習得します。※より高度で専門的な他の金属材料、熱処理、腐食対策等のコースへの橋渡しの立ち位置となります。		1. 金属材料概論 ・金属の定義と分類 ・金属の結晶と構造 2. 金属の性質 ・物理的性質と機械的性質 ・破壊試験 3. 金属材料と過去の事故事例 ・過去の事故事例とポイント 4. 金属材料の選び方 ・一般鋼及び特殊鋼 ・ステンレス鋼、アルミニウム合金 5. 腐食とその対策 ・腐食のメカニズムと対策 6. 加工と材料特性 ・金属材料と各種加工技術における注意点 (切削加工性、曲げ加工性、溶接性) ・金属材料の熱処理  シャルピー衝撃試験片 			
対 象 者	これから金属材料を学ぼうとされている方、材料工学を学んだことのない方					
予 定 講 師	高度ポリテクセンター 講師					
使用機器等	万能材料試験機、硬さ試験機、各種熱処理装置、シャルピー衝撃試験機		受講者の声			
持 参 品	作業服、保護メガネ、安全靴、手袋、筆記用具		・治具設計時の材料選定にとっても役に立つと感じました。 ・なぜ図面上にその材料が使用されているのか理解が深まった。 ・実際に試験を行ってみて材質の違いが良くわかった。			
備 考			・今回の講習から派生する切削や、熱処理については受講してみたい。 ・金属材料の特性、特に鋼材に関わる部分の過去事例や腐食対策が今後の業務に役立つと感じた。			

溶接

コース名	【オンライン訓練併用】設計・施工管理に活かす溶接技術				オンライン訓練 併用コース	
コース番号 開 催 日	ML011	オンライン授業 2026/1/14(水),1/15(木) 対面授業 2026/1/17(土)	時 間 帯	備考参照	日 数	3日
			定 員	10名	合 計 時 間	15時間
受 講 料 (税込)	13,500円		概 要			
ね ら い	座学による(溶接に関する)基礎知識の習得、及び溶接作業の実体験を通じて溶接技術の要点を理解し、設計・施工管理業務などにおいて適切な指示・対処ができるようになることを目的とします。		1. 溶接法および溶接機器 2. 金属材料の溶接性、溶接部の特徴 3. 溶接構造の力学と設計 ・継手設計に影響する各種強度について ・溶接継手設計の基礎 ・溶接継手の強度計算・実例演習 4. 設計、技術者視点の溶接施工と問題解決法 ・溶接施工要領書の読み方 ・ミルシートによる冶金的、機械的性質等の確認方法と施工法への展開 ・溶接強度計算に必要な溶接各部の寸法測定 ・溶接品質に影響を及ぼす変動要因の実例 ・溶接施工における留意事項と問題解決法 5. 各種溶接法、継手形状の溶接実習/簡易破壊試験			
対 象 者	溶接工程を伴う機械設計、施工管理、技術開発業務、品質・生産管理に従事する方、又はその候補の方		 			
予 定 講 師	オンライン:高度ポリテクセンター講師 対面:関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	引張試験機、半自動アーク溶接機、TIG溶接機 オンライン授業はMicrosoft Teamsで実施します。					
持 参 品	筆記用具、作業服(長袖)、作業帽、安全靴、関数電卓					
備 考	オンライン授業(Teams)+対面授業併用コース		オンライン訓練併用型の研修となります。 ML011:オンライン訓練 2026/1/14(水)13:00~16:30、1/15(木)10:00~16:30 対面授業(会場:関東能開大) 1/17(土)9:30~16:30			



機械保全						
コース名	締結部品の選定・組付け技術(機械保全)					
コース番号 開催日	M0091	9/2(火),9/3(水), 9/4(木)	時間帯	9:30~16:30	日数	3日
受講料 (税込)	18,000円		定員	10名	合計時間	18時間
ねらい	締付け用装置の取り扱い、図面の見方、ねじのひっかかり率などの知識、ボルト・ナットの知識、材料と適正トルク、ヘリサート工具の使い方、各種タップ加工について、実習を通して習得する。		概要			
			1. コース概要 2. ねじ締結部の不良概要 3. 構成機器の構造動作原理 ・ねじの種類と用途 ・ボルトナットの種類と強度区分 ・ピンの用途と種類 ・インサートの知識 4. 締結部の設計・加工における検討事項 ・ねじの締結方法、ねじ穴の大きさ ・ひっかかり率、締付けトルク 5. 実習 - ボール盤による穴あけ、タップ作業、締付け、位置決めピンの圧入、インサートの活用など 6. 評価・まとめ 			
対象者	締結機器を用いた製造装置の設計・機械保全に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	卓上ボール盤、トルクレンチ、各種締結工具		受講者の声			
持参品	筆記用具、作業服、安全帽、安全靴、保護メガネ、関数電卓		・穴あけ作業におけるドリルのサイズの選定方法など、分からない事が多かったので勉強になった。 ・何気なく使用しているボルト、ナットについて、深い知識を学べたので、より安全な設計ができる。 ・ダブルナットの方法が学べた。タップの下穴寸法を間違った考えでいた。			
備考						



電気保全

コース名		電気系保全実践技術			人気	
コース番号 開 催 日	E0091	9/13(土),9/20(土)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日
	E0121	12/13(土),12/20(土)	定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	9,000円		概 要			
ね ら い	生産システム保全の現場力強化をめざして、技能高度化、故障対応・予防に向けたFAラインを想定した総合実習を通して、制御機器の保全技術、故障箇所の特定制御機器の保全技術、故障箇所の特定からその対処方法及び安全管理技術を習得する。		1. 実習盤とPLCの配線 2. タイムチャートからのラダープログラム作成 3. 不良リレーの診断、選別と制御回路の不良点検技術 4. リレーシーケンス制御回路の製作と補修 5. 総合実習 ※機械保全技能検定電気系保全作業2級の実技試験に準じた内容になります。			
対 象 者	設備の保全業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	リレー実習盤、テスタ、PLC、ノートパソコン		・現場では設備トラブルなども起きるので、解決方法の一つとして使用することができる。 ・有接点・PLCと今まで受講したが、今回トラブルシューティングの部分まで知る事ができた。 ・機械保全技能士の試験勉強ができた。			
持 参 品	筆記用具					
備 考						

電気保全

コース名			低圧電気設備の保守点検技術			NEW	
使用機器: 回路計、接地抵抗計、絶縁抵抗計、検電器、クランプメータ、検相器、回転計など							
コース番号		E0073	時間帯		9:30~16:30	日数	2日
開催日		7/29(火),7/30(水)	定員		10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)		9,000円	概要				
ねらい		故障対応・予防に向けた低圧電気設備の点検実習を通じて、点検実務及び電気工作物を維持・運用するための技能・技術を習得する。	1. コース概要及び留意事項 2. 低圧電気設備の保守点検概要 3. 保守点検器具と点検要綱 4. 低圧電気設備の保守点検演習 5. まとめ 				
対象者		電気設備の点検管理業務や施工に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師		関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等		回路計、接地抵抗計、絶縁抵抗計、検電器、クランプメータ、電力計、三相誘導電動機、検相器、回転計など					
持参品		筆記用具、電卓					
備考							

電気保全						
コース名		現場のための電気保全技術 使用機器：回路計、絶縁抵抗計、クランプメータ、電磁接触器、電磁継電器、三相誘導電動機など				
コース番号 開 催 日		E0084 キャンセル待ち	8/19(火),8/20(水)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数 2日
				定 員	10名	合 計 時 間 12時間
受 講 料 (税込)		8,500円		概 要		
ね ら い		電気設備保全／電気機器設備保全の現場力強化及び技能継承をめざして、技能高度化、故障対応・予防に向けた現場に即した総合実習を通して、故障箇所の特定・対処方法及び、劣化防止、測定試験、安全対策などの電気保全技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. 電気災害概要と対応策 3. 欠陥の種類 4. 生産設備のトラブルとその対策 5. 電気保全実習 6. まとめ		
対 象 者		設備の保全業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方				
予 定 講 師		関東職業能力開発大学校 講師				
使用機器等		回路計、絶縁抵抗計、クランプメータ、電磁接触器、電磁継電器、三相誘導電動機など				
持 参 品		筆記用具、電卓				
備 考				受講者の声 ・故障箇所の早期発見につながる方法を教えてもらった。機械の不具合に対し、知識の向上になった。 ・電気トラブル時、測定器を使い問題を解決できる。教わった事を部下に指導できる。 ・知らなかった電気保全に関する知識が、今回の受講により身についた。		

電気保全						
コース名	保護継電器の評価と保護協調				NEW	
	使用機器: 模擬高圧受電実習装置、保護継電器試験機、継電器各種					
コース番号 開 催 日	E0086	8/23(土),8/30(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	10,000円		概 要			
ね ら い	高圧受電設備の機器の役割や図面の読み方、保護継電器試験(リレー試験)の試験方法について学習するコースです。		1. 高圧受電設備の概要 ・高圧単線結線図(スケルトン図)の読み方 ・高圧機器のシンボル、役割について 2. 高圧受変電設備の保護継電器の概要 3. 動作特性試験実習 ・保護継電器の使い方 ・OCR (OMRON、三菱) ・GR (OMRON、三菱) ・DGR (三菱) 4. VCB連動試験			
対 象 者	高圧受電設備の知識があり、継電器や継電器試験について学びたい方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	模擬高圧受電実習装置、保護継電器試験機、継電器各種					
持 参 品	筆記用具、作業のできる服装					
備 考			 			

電気設備設計

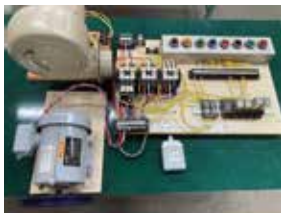
コース名		CADによる電気設備の設計技術				使用ソフト:Jw_cad	
コース番号	E0103	10/4(土),10/11(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日	
開催日			定員	10名	合計時間	12時間	
受講料 (税込)	9,000円		概 要				
ね ら い	電気設備設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた図面データの品質維持に必要なとなる設計・製図支援ツール(CADシステム)を使った設計実習を通して、電気設備設計技術および図面作成技術を習得する。		1. Jw_cadとは 2. 図面操作 ・拡大、縮小 ・レイヤ 3. 基本操作 ・直線、円 ・消去、複写など 4. 作図演習 5. 屋内配線図作成演習 				
対 象 者	電力・電気設備設計に関する業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方						
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師						
使用機器等	パソコン、CAD(Jw_cad)、プリンタ						
持 参 品	筆記用具						
備 考			受講者の声				
			・図面を手書き修正して読みづらく、商品価値がなかったが、今後はCADで書いて早くきれいになった。 ・Jw_cadを使用した事が無かったが、今回の講習で身に付いた。				



リレー制御						
コース名	有接点シーケンス制御の実践技術					人気
コース番号 開催日	E0093	9/20(土),9/27(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
	E0013	2026/1/17(土),1/24(土)	定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	8,000円		概 要			
ね ら い	シーケンス制御設計の現場力強化及び技能継承をめざして、技能高度化、故障対応・予防に向けた有接点シーケンス製作実習を通して、有接点シーケンス制御製作の実務能力を習得する。		1. シーケンス制御の概要 2. 各種制御機器の働きと図記号 3. 展開接続図とタイムチャート 4. 配線作業の手順と注意点 5. リレーを用いた回路実習 (自己保持回路、順序回路、インターロック回路等) 6. タイマを用いた回路実習 (遅延動作回路、一定時間動作回路等) 7. テスターによる点検方法と試運転 8. トラブル発生のメカニズムと改善			
対 象 者	シーケンス制御設計や保全業務に従事する技能・技術者等であって、展開接続図の読み方と配線作業、回路の点検と試運転、トラブル発生のメカニズムと改善について習得したい方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	リレーシーケンス実習盤、リレー、タイマリレー、スイッチ、表示灯、テスタ、工具一式		・今まで仕事をやりながら覚えるという流れでやってきましたが、今回一つ一つ丁寧に教わることで、今まで覚えてきた内容を整理し、理解を深めることができました。 ・回路トラブル時の対応で時間がかかったり、業者を呼んでの対応をしていたので、今回の受講が今後役立つと思います。 業務でラダーを使用する際の回路が、誤動作を起こさない組み方だと再確認できた。			
持 参 品	筆記用具					
備 考						

リレー制御						
コース名		有接点シーケンス制御の機器選定				
コース番号 開催日	E0031	2026/3/7(土),3/14(土)	時間帯	9:30～16:30	日数	2日
			定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	8,000円		概 要			
ね ら い	シーケンス制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた制御盤の機器選定実習を通して、シーケンス設計時の機器選定技術を習得する。		1. シーケンス制御の概要 2. シーケンス制御機器 ・入出力機器 ・制御機器 3. 制御機器選定 ・電磁接触器 ・熱動継電器 ・保護機器 4. 制御回路設計・機器選定演習 			
対 象 者	有接点シーケンス制御設計に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	電磁接触器、熱動継電器、保護機器、三相誘導電動機		受講者の声			
持 参 品	筆記用具		・今までの作業に理論づけができた。 ・これまで見てきた配線や使っていた部品の知識をより深く学ぶことができた。これから正しく作業にあたることができる。 ・普段の業務で扱う機器がセミナーで使用されており、Y-Δ、リレー、マグネットスイッチの動作原理や配線などの使い方がわかった。			
備 考						

リレー制御

コース名		シーケンス制御による電動機制御技術				
		使用機器：リレーシーケンス実習盤、各種計測装置				
コース番号 開 催 日	E0101	10/25(土),11/1(土)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)	12,000円		定 員	10名	合 計 時 間	12時間
ね ら い	シーケンス制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、安全性向上に向けた電動機制御実習を通して、電動機制御の実務能力を習得します。		概 要			
対 象 者	制御回路等の設計・組立・配線作業に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		1. 三相誘導モータの原理・構造・始動法 2. シーケンス図の構成、電気用図記号 3. 電動機の運転・停止回路 4. タイマ回路による電動機運転回路 (配線作業、点検及び試運転) 5. 電動機の正転・逆転回路 (配線作業、点検及び試運転) 6. 電動機のY-△始動回路 (配線作業、点検及び試運転)			
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	電磁接触器、熱動継電器、タイマ、押しボタンスイッチ、表示灯、テスト等					
持 参 品	筆記用具、作業を行いやすい服装		受講者の声			
備 考			・今までよく理解していないまま業務にあたっていた事が理解できた。 ・回路図と現実の機器の動きが繋がった。			

リレー制御

コース名		電動機のインバータ活用技術				
		使用機器:汎用インバータ(三菱FREQROL-D700-0.4k)				
コース番号	E0032	2026/3/16(月),3/17(火)	時間帯	9:30～16:30	日数	2日
開催日			定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	9,000円		概 要			
ね ら い	シーケンス(PLC)制御設計の現場力強化をめざして、技能高度化、診断・予防保全に向けたインバータ制御実習を通して、電動機制御の実務および機器配線工事の実務能力を習得する。		1. 三相誘導電動機の特長 2. インバータの概要 3. インバータ運転と商用運転 4. インバータの特性 5. 汎用インバータの配線作業 6. VVVF特性 7. 各種パラメータ			
対 象 者	生産設備の設計・施工業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	汎用インバータ(三菱FREQROL-D700シリーズ)、リレーシーケンス実習盤、MC、三相誘導電動機、回転計、電圧計、テスト		受講者の声			
持 参 品	筆記用具		・インバータの原理について学ぶ事ができた。 ・生産機器の開発・製作に役立てる(ファンモーターのステータのコイルを巻く機械) ・新しい部署に必要な知識の為、役に立った。			
備 考	E0101「シーケンス制御による電動機制御技術」とセット受講推奨					

PLC制御						
コース名	PLC制御の応用技術(FXシリーズ編)					
	使用機器:三菱FXシリーズ(FX3U-32MT)					
コース番号 開催日	M0072	7/22(火),7/29(火)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
受講料 (税込)	7,000円		定員	10名	合計時間	12時間
ねらい	シーケンス(PLC)制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた数値処理実習を通して、PLCによる機器制御の応用技術を習得する。 1. 自動化におけるPLCの役割 2. PLC制御の考え方 3. PLCの活用法 4. PLCの基本命令 5. PLCの応用命令 6. 制御プログラム作成 7. 制御実習と試運転・デバッグ 8. まとめ					
対象者	生産設備に従事されている方、及び機械の自動化を考えている方					
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	PLC(三菱電機FX3U-32MT)、プログラミングツール、パソコン(Works2)、タッチパネル					
持参品	筆記用具					
備考	受講者の声 ・排水処理整備の回路を見て理解出来るようになった。 ・PLC制御の応用命令などが分かりやすかった。					



受講者の声

- ・排水処理整備の回路を見て理解出来るようになった。
- ・PLC制御の応用命令などが分かりやすかった。



PLC制御

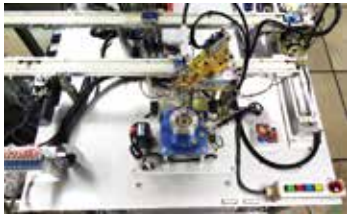
PLCによる通信システム構築技術						
コース名	使用機器:パソコン、GUI開発環境、PLC、PLC通信ユニット各種、通信ケーブル					
コース番号 開 催 日	T0036	2026/3/9(月),3/10(火)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	8,500円		概 要			
ね ら い	シーケンス(PLC)制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたPLCとパソコンの通信およびFAネットワーク構築実習を通して、FAシステムにおけるネットワーク構築技術の実務能力を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. 通信の概要 ・通信の概要 ・各種の通信方法 ・通信の活用方法 ・PLCの通信概要と活用 3. ソフトウェア開発 ・Visual Basicの概要 ・Visual Basicのプログラミング 4. パソコンとPLC間の通信 ・通信規格とプロトコル ・通信ユニットの機能と通信設定 ・PLCとパソコンの通信 ・ビットデバイスの読み込み・書き込み ・ワードデバイスの読み込み・書き込み 5. ネットワーク構築実習 ・1軸テーブルの制御・モニタリング課題の提示 ・アプリケーションの作成・活用 ・試運転・デバック 6. まとめ			
対 象 者	PLCとパソコンをLANにより接続し、機械の始動やモニタリングを行いたい方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	パソコン、Visual Basic、三菱シーケンサFX3UC、通信ユニットFX3UC-ENET-ADP、UTPケーブル					
持 参 品	筆記用具、作業服					
備 考						



PLC制御						
コース名	PLCプログラミング技術(Qシリーズ編)			使用機器:三菱Qシリーズ		
コース番号 開催日	E0102	10/4(土)、10/11(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
受講料 (税込)	8,000円		定員	10名	合計時間	12時間
ねらい	シーケンス(PLC)制御設計の効率化、安全性の向上に向けた制御プログラム設計の実務能力を習得する。		概要 1. コース概要 2. 自動化におけるPLC 3. PLCと配線 4. プログラム設計 5. 自動制御システム制作実習 6. まとめ			
対象者	シーケンス(PLC)制御設計業務に従事する技能・技術者、又はその候補の方					
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	PLC(三菱電機Qシリーズ)、負荷装置、プログラミングツール		・プログラムを自分で最初から組んだことがないため役に立った。 ・ラダーについてくわしく知ることができた。 ・電気関係の知識がないのに仕事に来てしまい、わかる方に相談するしかなかったのですが、今回のセミナーで少し理解できたので前進できたと思います。			
持参品	筆記用具					
備考						

PLC制御						
コース名	PLCによる位置決め制御技術(Qシリーズ編)			使用機器:三菱Qシリーズ、位置決めユニット、サーボアンプ		
コース番号 開催日	E0085 キャンセル待ち	8/21(木)、8/22(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
	E0122	12/13(土)、12/20(土)	定員	5名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	14,500円		概要			
ねらい	シーケンス(PLC)制御設計の生産性の向上をめざして、最適化(改善)、安全性向上に向けた各種パラメータの設定およびプログラミングならびに位置決め制御回路設計実習を通して、PLCによる位置決め制御の実務を習得する。		1. 位置決め制御の目的と用途 2. 制御方式の種類、位置決め制御の仕組み 3. 構成要素概略 4. モータ(サーボモータなど)の特徴・原理・種類 5. 検出器(エンコーダなど)の特徴・原理・種類 6. 位置決めコントローラの特徴・原理・種類 7. システム構成・仕様、各部機能と配線 8. データの構成、パラメータの設定 9. 応用制御回路設計実習 ・JOG運転、原点復帰、位置決め、ティーチング 10. 演習課題 ・各種配線作業、制御プログラムの作成 ・試運転・デバッグ・メンテナンス			
対象者	自動化設備の設計・保守業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	三菱Qシリーズ(Q03UDECPU)、位置決めユニット(QD75P4N)、サーボアンプ(MR-J3)、プログラミング(GX Works2)		・会社の方針で自動化・省人化に力を入れていて、今後位置決め制御を活用することがある。生産ラインのFA化に役立てることができそうです。 ・現場で覚えた知識がなかったため、基本的な内容について学べた。 ・私が機械系の技術者であるため、制御関連の知識を得ることで、より自分の分野の領域を広げることができました。			
持参品	筆記用具					
備考						

PLC制御

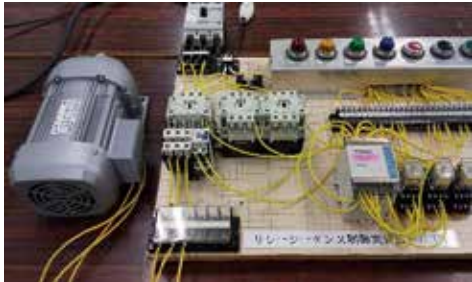
コース名		実践的PLC制御技術(FA制御編)				使用機器:三菱Qシリーズ	
コース番号 開 催 日	E0092	9/20(土),9/27(土)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日	
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間	
受 講 料 (税込)	9,000円		概 要				
ね ら い	PLCに関する知識、回路の作成、変更法を学び実践的な生産設備設計の実務能力を実習を通して習得する。実習では、コンベア上を流れるパレットに部品を組み入れるFA装置を使用し、多数の工程を制御するラダーを作成します。		1. PLCに必要な定石プログラミング 2. 工程表（動作表）の作成 3. 工程歩進により、効果的なラダーの作成 4. FA装置を使用した、総合実習 				
対 象 者	設備の保全業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方						
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声				
使用機器等	PLC(三菱Qシリーズ)、FA装置、プログラミングツール		・専門分野ではないため、知識と経験はないが勉強になった。 ・工程での回路作成の仕方が良くわかっていなかったが、今回の講習で考え方が理解できた。 ・工程歩進によるプログラム作成方法を学ぶ事ができた。				
持 参 品	筆記用具						
備 考							



PLC制御

コース名		PLCによるタッチパネル活用技術(GOT、Qシリーズ編)				使用機器:三菱GOT、Qシリーズ	
コース番号 開 催 日	E0083	8/7(木),8/8(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日	
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間	
受 講 料 (税込)	8,000円		概 要				
ね ら い	生産現場で活用されているタッチパネルの効率的な画面作成および各画面に対応した回路設計を習得する。		1. コース概要 2. タッチパネルの概要 3. タッチパネルの画面設計 4. タッチパネルを活用したFAライン管理実習 5. まとめ				
対 象 者	シーケンス(PLC)制御設計業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方						
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声				
使用機器等	タッチパネル(三菱電機GOT)、PLC(三菱電機Qシリーズ)、プログラミングツール、画面作成ツール		・業務では、できている物を編集するくらいでしたが、1から作る方法や仕方を学べた。 ・独学で学習していたため、基礎を固めることができた。 ・GOTでこんなことができるとは知っていたが、実際のやり方を学べたことで知識を深め業務に役立てられる。				
持 参 品	筆記用具						
備 考							



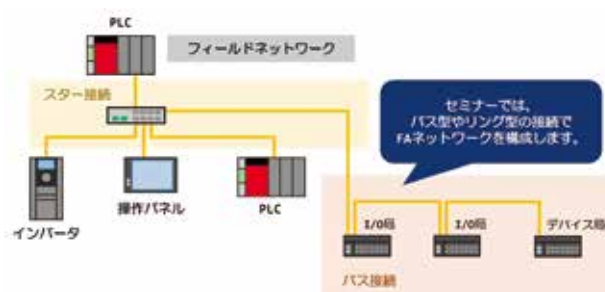
PLC制御						
コース名		PLCによる電動機制御の実務			使用機器:三菱PLC	
コース番号 開 催 日	E0082	8/4(月),8/5(火)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	9,000円		概 要			
ね ら い	シーケンス(PLC)制御設計の現場力強化をめざして、技能高度化、故障対応・予防に向けた三相誘導電動機制御回路実習を通して、電動機制御回路の設計・製作技法を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. 三相電動機及び制御機器について 3. 連続運転回路とプログラミング 4. 限時運転回路とプログラミング 5. 正転逆転回路とプログラミング 6. Y-Δ始動運転回路とプログラミング			
対 象 者	制御システム設計・製作作業に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	PLC(三菱PLC)、開発環境、三相電動機、電磁接触器、テスト他					
持 参 品	筆記用具					
備 考	「シーケンス制御による電動機制御技術」「電動機のインバータ活用技術」		受講者の声			
			・保全業務の一環で、PLCを操作する事もあるので、その役に立った。 ・業務でも実際に使用する機器を使った内容だったため、大変勉強になりました。 ・経験的な知識を理論的に整理できた。			

P L C制御						
コ ー ス 名		P L Cによるインバータ制御技術		使用機器:三菱Qシリーズ、インバータ実習装置		
コース番号 開 催 日		E0014	2026/1/31(土),2/7(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数 2日
受 講 料 (税込)		14,500円		定 員	5名	合 計 時 間 12時間
ね ら い		シーケンス(P L C)制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた各種設定や配線実習およびインバータ制御実習を通して、P L Cを用いたインバータ制御の実務を習得する。		概 要		
対 象 者		自動化設備の設計・保守業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		1. インバータ概要 ・三相誘導モータの動作原理 ・インバータの原理及び利用方法 ・各種パラメータについて ・インバータの運転方法 2. P L Cプログラミング ・P L Cとの接続、環境設定 ・プログラミング 3. インバータ制御実習 ・可変速運転、可逆運転、多段速運転 ・アナログ信号による可変速運転 ・F Aシステム等機器制御、C C-Linkを利用した制御(デモ)		
予 定 講 師		関東職業能力開発大学校 講師				
使用機器等		三菱Qシリーズ(Q03UDECPU)、インバータ実習装置(FR-A800)、プログラミングツール(GX Works2)				
持 参 品		筆記用具				
備 考						

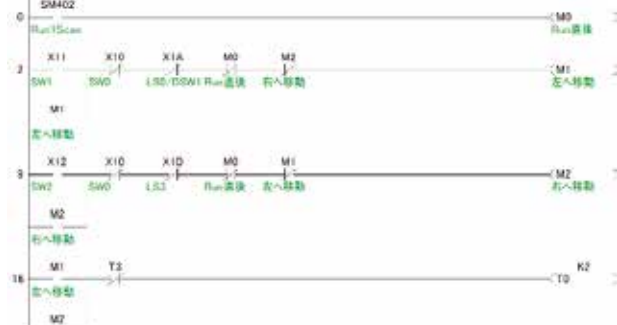




PLC制御

コース名		PLCによるFAネットワーク構築技術(CC-Link IE Field編)				NEW	
		使用機器:三菱電機Qシリーズ、マスタ・ローカルユニット、リモートユニット 等					
コース番号		E0021	2026/2/7(土),2/14(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日				定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)		10,000円		概要			
ねらい		シーケンス(PLC)制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたネットワーク構築実習を通して、PLCのコントローラ系ネットワーク、フィールド系ネットワークならびに複合ネットワークの構築技術を習得する。		1. コース概要 2. ネットワークの概要 3. フィールド系ネットワーク 4. コントローラ系ネットワーク 5. ネットワーク構築実習 6. まとめ			
対象者		自動化設備の設計・保守業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師		関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等		PLC(三菱電機Qシリーズ)、マスタローカルユニット、リモートユニット、負荷装置、プログラミングツール					
持参品		筆記用具					
備考							



PLC制御							
コース名		PLCプログラミング技術(iQ-Fシリーズ(GX-Works3)編)				NEW	
使用機器:三菱電機iQ-Fシリーズ、GX-Works3							
コース番号		E0022	2026/2/28(土),3/7(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日				定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)		8,000円		概要			
ねらい		シーケンス(PLC)制御設計の効率化、安全性の向上に向けた制御プログラム設計の実務能力を習得する。		1. コース概要 2. 自動化におけるPLC 3. PLCと配線 4. プログラム設計 5. 自動制御システム制作実習 6. まとめ			
対象者		シーケンス(PLC)制御設計業務に従事する技能・技術者、又はその候補の方					
予定講師		関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等		PLC(三菱電機iQ-Fシリーズ)、負荷装置、プログラミングツール					
持参品		筆記用具					
備考							

PLC制御							
コース名		PLCプログラミング技術(iQ-Rシリーズ(GX-Works3)編)				NEW	
使用機器:三菱電機iQ-Rシリーズ、GX-Works3							
コース番号		E0111	11/15(土),11/22(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日		E0012	2026/1/17(土),1/24(土)	定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)		8,000円		概要			
ねらい		シーケンス(PLC)制御設計の効率化、安全性の向上に向けた制御プログラム設計の実務能力を習得する。		1. コース概要 2. 自動化におけるPLC 3. PLCと配線 4. プログラム設計 5. 自動制御システム制作実習 6. まとめ			
対象者		シーケンス(PLC)制御設計業務に従事する技能・技術者、又はその候補の方					
予定講師		関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等		PLC(三菱電機iQ-Rシリーズ)、負荷装置、プログラミングツール					
持参品		筆記用具					
備考							

ロボット制御

コース名		産業用ロボット活用技術				
		使用機器:三菱多関節ロボットFシリーズ				
コース番号	T0077	7/29(火),7/30(水)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日			定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	7,500円		概要			
ねらい	メカトロニクス設計(ロボット含む)における生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けたロボットプログラムの実習を通して、産業用多関節ロボット制御技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. ロボット概論 ・産業用ロボットの歴史 ・産業用ロボットの種類、構造、機能、特徴 ・産業用ロボットのプログラム 3. 安全 4. ロボットの教示実習 ・ロボット軸と座標系 ・ロボットの動作範囲と特異点 ・ティーチングボックス実習 5. プログラム実習 ・自動運転の手順 ・ロボットプログラムの命令 6. ピックアンドブレース総合実習			
対象者	生産性の向上をめざして、産業用多関節ロボットの利用を考えている方 産業用多関節ロボットの教示、プログラミングの概要を学びたい方					
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	三菱多関節ロボットFシリーズ、各種センサ					
持参品	筆記用具、作業服					
備考	受講後、T0087「視覚センサによる産業用ロボット制御技術」の受講を推奨します。		受講者の声 ・ロボットアームを使用している工程があるので、知識として役立つと思う。 ・業務上ロボットを使用する機会が増えている。使ったことがないメーカーのロボだった。 ・ロボットのティーチングを含めた実践が良い。社内教育では十分でない部分を学べた。			



ロボット制御

コース名		視覚センサによる産業用ロボット制御技術				
		使用機器:三菱電機ビジョンセンサVS80(コグネックス製Insight 8402同等品)				
コース番号	T0087	8/19(火),8/20(水)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日			定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	7,500円		概 要			
ね ら い	メカトロニクス設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた視覚センサを利用したロボット制御実習を通して、産業用ロボットによる生産ラインを構築するための技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. システム構成 ・ロボットシステムの構成 ・カメラ取付位置と通信設定 3. 視覚センサ ・視覚センサ概要 ・パソコンと視覚センサの接続 ・キャリブレーション設定 ・サイズ測定、文字認識、座標取得等の設定 4. プログラム実習 ・カメラとロボットコントローラの接続 ・分岐命令を用いたプログラム ・変数を用いたプログラム ・欠陥判別による仕分けプログラム ・ワーク位置取得によるピッキングプログラム 5. まとめ			
対 象 者	視覚センサの取扱いを習得し、視覚センサの情報を産業用多関節ロボットの制御に活かしたい方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	三菱多関節ロボットFシリーズ、三菱電機ビジョンセンサVS80(コグネックス製Insight 8402同等品)		受講者の声			
持 参 品	筆記用具、作業服		・知識及び理解が深まった。 ・自分仕事が生産技術なので、生産性向上と新機種立上を考えると、様々な知識と技術が必要。 ・多関節ロボットはさわった事がなかったので、良い経験となった。			
備 考	受講前に、T0077「産業用ロボット活用技術」の受講を推奨します。					



基板製作

コース名		基板製作に係る鉛フリーはんだ付け技術					
		使用教材：一般社団法人 日本溶接協会 マニュアルソルダリングオペレータ資格 試験用基板及び部品					
コース番号 開 催 日	E0074	7/29(火),7/30(水)	時 間 帯	9:00～17:15	日 数	2日	
	E0033	2026/3/13(金),3/14(土)	定 員	10名	合 計 時 間	15時間	
受 講 料 (税込)	12,000円			概 要			
ね ら い	鉛フリーはんだによるはんだ付け実習とJIS C 61191の規格群に基づいた評価実習を通じて、鉛フリーはんだ付け作業の実践技術・管理技術を習得する。業務上、優先度の高い部品から選択して実習できる。			1.はんだ付けの科学的知識 ・はんだの組織と平衡状態図 ・ぬれ性とフラックスの役割 ・熱容量とこて先の選定 ・糸はんだの選定 2.はんだ付け実習 ・挿入実装部品のはんだ付け実習 ・クリンチ実装（抵抗器、温度ヒューズ、ダイオード） ・ストレート実装（セラミックコンデンサ） ・DIP IC ・表面実装部品のはんだ付け実習 ・チップ形部品（抵抗器、コンデンサ） ・ミニモールドトランジスタ ・SOP IC、QFP IC 3.良否判定基準と評価方法			
対 象 者	電子機器のはんだ付け作業や製造管理業務に従事している方で、はんだ付けの科学的知識、信頼性の高いはんだ付け技能、はんだ接合部の評価方法、及びはんだ付け不良の要因と改善方法について習得したい方			 			
予 定 講 師	千葉職業能力開発短期大学校 講師			受講者の声			
使用機器等	温調式はんだこて、プリント基板、電子部品、実体顕微鏡、工具一式			・はんだ付けの品質向上に役立つ。 ・組立仕事のはんだ付け作業で、「なぜ?」と思っていた事の解答を得られました。 ・今回のセミナーではんだの知識を深めることができ、これからはんだ作業につなげて行ける。			
持 参 品	筆記用具						
備 考	昼休憩45分						



基板設計

基板設計						
コース名	プリント基板設計技術(KiCad編)			使用機器: KiCad5		
コース番号	T0082	8/5(火),8/6(水)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日	T0034	2026/3/16(月),3/17(火)	定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	8,000円		概要			
ねらい	基板設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたプリント基板設計実習を通して、プリント基板設計のポイントやプリント基板製作の工程およびPCB-CADの活用法など基板設計に必要な技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. 基板の知識 3. 回路図作成 4. プリント基板設計 5. 部品関連工程 6. 結線処理 7. アートワークの確認・評価 8. まとめ			
対象者	プリント基板の設計・製作に従事する方、又は今後従事しようと考えている方					
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	PC一式		・KiCadの使い方が分かった。基板の設計から製造依頼までの流れが分かった。 ・KiCadの独学では、「基板データをつくって発注できる」までたどり着けなかった。 ・レイヤーの説明が聞けたのは、個人的には非常によかった。 ・今まで手作業だったのが、楽になる。			
持参品	筆記用具					
備考						

基板設計

基板設計						
コース名	電子CADを用いた3次元モデリング技術(KiCad/FreeCAD編)			使用機器: ノートPC、KiCad、FreeCAD		
コース番号	T0102	10/4(土),10/11(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日	T0011	2026/1/10(土),1/17(土)	定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	7,000円		概要			
ねらい	基板設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたプリント基板設計実習を通して、プリント基板設計のポイントやプリント基板製作の工程およびPCB-CADの3次元モデリング技術とその活用手法について習得する。		1. プリント基板の基盤知識 2. 回路図作成工程 3. プリント基板の基板設計 4. 基板外形作成 5. プリント基板で使用する部品関連工程 6. 結線処理 7. 3次元モデリング実習 8. まとめ			
対象者	プリント基板の設計・製作に従事する方、又は今後従事しようと考えている方					
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	PC一式					
持参品	筆記用具					
備考						

回路測定						
コース名		電子回路の計測技術 使用機器：テスタ、オシロスコープ、ファンクションジェネレータ、直流安定化電源等				
コース番号 開 催 日		T0037	2026/3/16(月),3/17(火)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数 2日
				定 員	10名	合 計 時 間 12時間
受 講 料 (税込)		7,500円		概 要		
ね ら い		電気・電子回路についてテスタやオシロスコープを用いた計測・波形観測実習をとおして、理論に裏付けられた実践的な電気・電子計測技術を習得します。		1. 回路と計測の概要 ・電気・電子回路の概要 ・計測の概要 2. 計器の校正 ・テスタの校正 ・オシロスコープ、プローブ等の校正 3. 電子回路の検証と計測 ・各電子回路の検証および計測技法 4. 計測データの検証 5. まとめ		
対 象 者		電子機器の設計・保守・品質管理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方				
予 定 講 師		関東職業能力開発大学校 講師				
使用機器等		テスタ、オシロスコープ、ファンクションジェネレータ、直流安定化電源等		受講者の声		
持 参 品		筆記用具、関数電卓		・電子機器組立2級に挑戦する前に回路・手順の知識が深まった。 ・新しい知識を習得、活かすことができる。 ・一つ一つ分りやすく、分らない事も細かく説明していただいた。 電子回路の詳細が分かり指導に役に立つ。		
備 考						

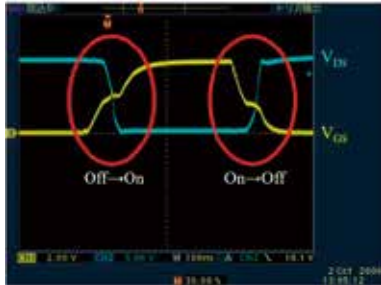


回路設計

コース名		トランジスタ回路の設計・評価技術				
		使用機器:直流安定化電源、発振器、オシロスコープ				
コース番号 開 催 日	T0075	7/29(火),7/30(水)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
	T0031	2026/3/10(火),3/11(水)	定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	9,500円		概 要			
ね ら い	アナログ回路設計の生産性の向上をめざして、効率化、最適化(改善)に向けたシミュレーションや計測結果による検証を通して、トランジスタ回路の設計技術とその評価技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. 課題実施に係る基礎知識の説明 3. トランジスタの知識 4. トランジスタ利用回路の知識 5. トランジスタ利用回路の設計方法 6. トランジスタ回路の設計・評価実習 7. まとめ			
対 象 者	電子機器の回路設計・開発に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	オシロスコープ、ファンクションジェネレータ、測定器、工具類一式		受講者の声			
持 参 品	筆記用具、関数電卓		・トランジスタの接地をかえることで、波形が変化し勉強になった。 ・AW設計を行っているが、回路の知識が足らなかった為、セミナーが役に立った。 ・自学自習では届かない深い知識を修得できた。分かり易い解説、有難うございました。			
備 考						



回路設計						
コース名		オペアンプ回路の設計・評価技術 使用機器:オシロスコープ、ファンクションジェネレータ、デジタルマルチメータ、直流安定化電源等				
コース番号 開 催 日	T0083	8/6(水),8/7(木)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
	T0121	12/10(水),12/11(木)	定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	7,500円		概 要			
ね ら い	オペアンプの特性を実習を通して理解し、オペアンプ回路の設計・評価技術を習得する。		1. オペアンプの特性 ・オペアンプの基本特性 ・負帰還とイマジナリショート 2. 回路の種類と特徴 ・反転増幅回路・非反転増幅回路 ・差動増幅回路と加減算回路 ・微分・積分回路 ・コンパレータ回路 3. オペアンプ応用回路 ・比較回路 ・シュミットトリガ回路 ・発振回路 4. まとめ			
対 象 者	電子回路設計・開発や電子機器を扱う業務に従事する方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	オシロスコープ、ファンクションジェネレータ、デジタルマルチメータ、直流安定化電源等		・抵抗を選ぶために必要な式変形のやり方などを知ることができた。 ・回路設計における自分が苦手なところを知ることができた。 ・ハイパスフィルタやローパスフィルタなどの回路について知ることができた。			
持 参 品	筆記用具、関数電卓					
備 考						

回路設計						
コース名	FET回路の設計・評価技術(MOSFET編) 使用機器：オシロスコープ、ファンクションジェネレータ					
コース番号 開催日	T0076	7/31(木),8/1(金)	時間帯	9:30～16:30	日数	2日
	T0032	2026/3/12(木),3/13(金)	定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	9,000円		概 要			
ね ら い	アナログ回路設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けた、シミュレーションや計測結果による検証を通して、MOSFET回路の設計技術とその評価技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. MOSFETの知識 3. リニアモードの知識 4. スイッチモードの知識 5. MOSFET回路の設計・評価実習 6. まとめ			
対 象 者	電子機器の回路設計・開発に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	測定器、工具類一式		・トランジスタに対してFETはどんなものか、知ることができた。 ・実技もまじえて学べたので、ためになりました。 ・これまでFETの動作を大まかに理解していたが、受講することで理論的理解が深まった。			
持 参 品	筆記用具					
備 考						

マイコン制御

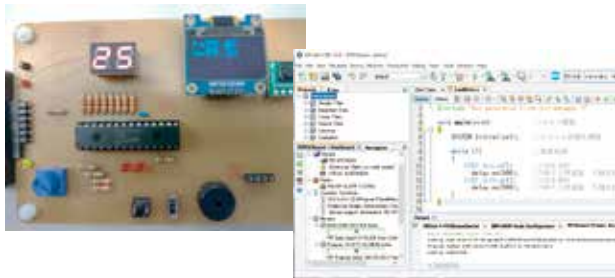
コース名		マイコン制御システム開発技術(ARM編)				使用機器:電源装置、オシロスコープ	
コース番号 開 催 日	E0081	8/4(月),8/5(火)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日	
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間	
受 講 料 (税込)	17,500円		概 要				
ね ら い	制御システム開発において改善や業務の効率化をめざして、マイコンによる制御システムの構築技法を理解し、システムの最適化のための開発・設計手法を習得する。		1. マイコンボード概要 2. 開発環境 3. 入出力回路1 (SW、LED、センサ) 4. 入出力回路2 (DCモータ、RCサーボ、ステッピングモータ) 5. タイマー、割り込み、A/D,D/A 6. 総合的な実習				
対 象 者	制御システム開発業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方						
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声				
使用機器等	電源装置、オシロスコープ		・ARMマイコンは、今まで経験が無かったため、良い経験となった。今後の仕事の中で、生かしていきたいと思う。 ・開発環境の使い方を学ぶことができた。 ・マイコンを搭載した製品を検討しており、業務に役立てる事ができそう。				
持 参 品	筆記用具						
備 考							

マイコン制御

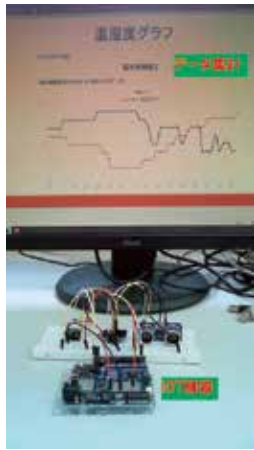
コース名		マイコン制御システム開発技術(RXマイコン編)					使用機器:実習用マイコンボード(RX62N搭載)、開発用パソコン			
コース番号 開 催 日	E0011	2026/1/10(土),1/17(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日	定 員	10名	合 計 時 間	12時間
			概 要							
受 講 料 (税込)	9,000円		1. RXマイコン概要 ・RXマイコンの特徴 ・内蔵周辺回路 2. 開発環境構築 3. プログラム開発フロー 4. 入出力回路 5. 内蔵周辺機能 ・タイマ ・割り込み等 6. 制御システムプログラム							
ね ら い	マイコン制御設計／パソコン制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたマイコンの構成から回路設計・プログラム実習を通して、マイコン制御に必要な要素、設計製作手法、プログラム開発技術を習得する。									
対 象 者	制御システム開発業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方									
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師									
使用機器等	(株)北斗電子製実習用マイコンボード(RX62N搭載)、E2エミュレータLite、開発用パソコン、開発環境(CS+)									
持 参 品	筆記用具									
備 考										



マイコン制御						
コース名		マイコン制御システム開発技術(Arduino編)			使用機器:Arduino UNO R4 Wi-Fi	
コース番号 開 催 日		T0112	11/15(土),11/22(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数 2日
受 講 料 (税込)		7,000円		定 員	10名	合計時間 12時間
ね ら い		マイコン制御設計／パソコン制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたマイコンの構成から回路設計・プログラム実習を通して、マイコン制御に必要な要素、設計製作手法、プログラム開発技術を習得する。		概 要		
対 象 者		制御システム開発業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		1. マイコン概要 2. 開発環境 3. マイコン周辺回路 入出力回路、内蔵周辺機能 4. 制御プログラム(LED制御プログラム他) 5. まとめ		
予 定 講 師		関東職業能力開発大学校 講師				
使用機器等		Arduino UNO R4 WiFi、パソコン				
持 参 品		筆記用具				
備 考						
※使用機器は写真と異なる場合があります						

マイコン制御						
コース名		マイコン制御システム開発技術(PIC編)		使用機器:PIC18F27Q43、MPLAB X IDE開発環境、XC8コンパイラ		
コース番号 開 催 日		T0085	8/20(水),8/21(木)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数 2日
受 講 料 (税込)		7,500円		定 員	10名	合計時間 12時間
ね ら い		マイコン制御設計／パソコン制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたマイコンの構成から回路設計・プログラム実習を通して、マイコン制御に必要な要素、設計製作手法、プログラム開発技術を習得する。		概 要		
対 象 者		制御システム開発業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		1. マイコン概要 2. 開発環境 3. マイコン周辺回路 ・入出力回路、内蔵周辺機能 4. 制御プログラム(LED制御プログラム他) 5. まとめ		
予 定 講 師		関東職業能力開発大学校 講師				
使用機器等		PICマイコン、パソコン				
持 参 品		筆記用具				
備 考						
				受講者の声		
				・これからPICマイコンを扱う上で、開発環境やマイコンの種類、その他周辺機器の基礎的な部分を学ぶことができ、役に立つと思った。 ・マイコンと周辺機の使い方(プログラミング)の勘所を理解できた。 ・組み込み系の知識の習得に役立ちました。		

IoT/AI

クラウド活用によるIoTシステム構築技術			使用機器:Arduino			
コース名						
コース番号	T0078	7/24(木),7/25(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日			定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	12,500円		概要			
ねらい	アナログ回路設計の新たな品質及び製品の創造をめざして、高付加価値化に向けたIoTセンサを用いたセンサシステム構築実習を通して、IoT通信モジュールの仕様やセンサシステムの構築手法を習得する。		1. センサの動作原理と特性 2. インターフェース回路 3. IoT通信モジュール仕様 4. クラウドについて 5. センサシステム構築実習			
対象者	センサを活用した計測・制御システムの設計に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	Arduino、パソコン		受講者の声			
持参品	筆記用具、Googleアカウント		・基板を使っているマイコンに書き込み動作などおもしろかった。 ・IoTはHubより先しか触れていなかったで、センサーの部分が知れてよかったです。 ・自社の課題解決の手段としてIoT技術を活用できると考えます。 ・社内的にIT技術に関する知識向上が課題と感じています。このような研修を広く活用することで社内レベルを向上したい。			
備考	Googleアカウントをご準備ください。					

IoT/AI

コース名		シングルボードコンピュータによるAI活用技術				使用機器:Jetson Orin Nano	
コース番号 開催日	T0088	8/21(木),8/22(金)	時間帯	9:15~17:00	日数	2日	
受講料 (税込)	8,500円		定員	10名	合計時間	14時間	
ねらい	画像処理／信号処理設計の新たな品質及び製品の創造をめざして、高付加価値化に向けたAIの学習理論、機械学習実習を通して、シングルボードコンピュータによるAIの活用技術を習得する。		概要				
			1. コース概要及び留意事項 2. シングルボードコンピュータとLinux系OS 3. Pythonプログラミング 4. 機械学習と人工知能(AI) 5. 分類問題 6. システム課題実習 7. ディープラーニング(深層学習) 8. まとめ				
対象者	画像処理／信号処理設計に従事する技能・技術者であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方						
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師						
使用機器等	Jetson Orin Nano						
持参品	筆記用具						
備考	昼休憩 45分						
			受講者の声				
			・ Jetsonは初めて使ったので、良い経験となった。 ・ 学びきっかけとして役立った。専門外のことを強制的に知ることが出来て良かったと思います。 ・ 生産技術なので工場のさまざまな改善にむすびつくと思った。今はラズパイを使用した画像検査をしているが、機械学習を新たなアプローチに加えるべきと思った。				

IoT/AI							
コース名		AIによる一般データ分類システムの構築					
コース番号		T0038	2026/3/12(木),3/13(金)	時間帯	9:15~17:00	日数	2日
開催日				定員	10名	合計時間	14時間
受講料 (税込)		8,500円		概要			
ねらい		信号処理設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたディープラーニングによるプログラミング実習を通して、AIによるセンサデータ等の一般データ分類システムの構築技術を習得する。					
対象者		システム開発・設計に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師		関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等		パソコン					
持参品		筆記用具、Googleアカウント					
備考		Googleアカウントをご準備ください。					
				受講者の声			
				・機械学習の基礎的な内容を学ぶことができ、これから取り組む課題について考え方を改めるきっかけになった。 ・漠然としか知らなかった機械学習についてある程度知れた。知らなかったことへの足がかりができた。 ・AIを使った新しいサービスのヒントになりえると思った。			



IoT/AI

コース名		AI活用による画像認識システムの開発				
		使用機器:パソコン、画像取り込み用カメラ				
コース番号 開 催 日	T0103	10/6(月),10/7(火)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)	8,500円		定 員	10名	合計時間	12時間
ね ら い	画像処理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたAIによる画像認識システム開発実習を通して、AIによる画像認識技術を習得します。		概 要 1. コース概要及び留意事項 2. 機械学習概要 3. 機械学習のためのPython 4. 機械学習および画像処理のためのPythonライブラリ 5. 機械学習による画像認識システムの開発 6. まとめ			
対 象 者	画像処理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	パソコン、画像取り込み用カメラ					
持 参 品	筆記用具					
備 考	実習ではGoogleアカウントが必要になりますので、事前にGoogleアカウントをご準備ください。					



画像処理・画像認識

画像処理・画像認識						
コース名	実習で学ぶ画像処理・認識技術(OpenCV編)					
	使用言語:Python					
コース番号	T0084	8/7(木),8/8(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日	T0035	2026/3/19(木),3/20(金)	定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	8,000円		概要			
ねらい	画像処理／信号処理設計の新たな品質及び製品の創造をめざして高付加価値化に向けたオープンソースを活用した画像処理・認識プログラミング実習を通して、画像処理・認識技術について習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. 画像処理システムの知識 3. デジタル画像処理の知識 4. 画像処理技術 5. 画像処理プログラミング 6. 解説、まとめ			
対象者	画像処理・認識技術関連業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		 			
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	パソコン		・OpenCVの基礎を学ぶことができた。 ・知らなかったOpenCVの使い方を、発見することができました。 ・演習で使用するツールや基礎の知識が参考になった。			
持参品	筆記用具					
備考						

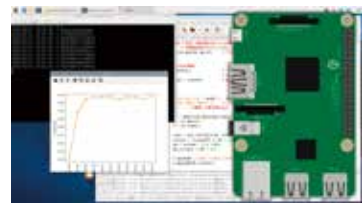
画像処理・画像認識

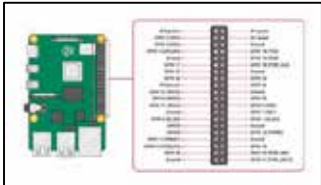
画像処理・画像認識						
コース名	機械学習による欠陥検査・物体認識の高度化技術					
コース番号	T0115	11/20(木),11/21(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日			定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	7,500円		概要			
ねらい	画像処理／信号処理設計の新たな品質及び製品の創造をめざして、高付加価値化に向けたニューラルネットワークによる画像認識の実習、進化的機械学習による画像認識の実習を通じて欠陥検査・物体認識の高度化技術を習得する。		1. 人工知能と機械学習 2. 統計的機械学習 3. ニューラルネットワーク 4. 進化的機械学習 5. 機械学習の応用			
対象者	機械学習を産業用画像認識の構築・高付加価値化に適用しようとするソフトウェア技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	パソコン		・モデルや学習のやり方の基本が勉強できたので検査に活かしたい。 ・機械学習(AI)に対する知識が深まった。 ・検査工程は産業用のカメラを用いることが多いがコストも高いため、AIツールを用いる方法を学ぶことができて視野が広がった。			
持参品	筆記用具、Googleアカウント					
備考	Googleアカウントをご準備ください。					

画像処理・画像認識

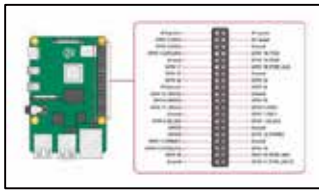
コース名	オープンソースによる画像処理・認識プログラム開発(OpenCV編)				NEW	
	使用機器:パソコン、Raspberry Pi4、USBカメラ					
コース番号	T0093	9/6(土),9/13(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日			定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	8,000円		概要			
ねらい	画像処理／信号処理設計の新たな品質及び製品の創造をめざして、高付加価値化に向けた画像処理プログラム実習を通して、オープンソースを活用した画像処理・認識プログラム開発に関する技術を習得する。		1. 画像処理システムの知識 ・画像処理、認識システム概要、OpenCV概要 2. 開発環境構築 ・画像ファイル、ライブラリ、カメラの利用方法 3. 画像処理プログラミング ・階調変換、ヒストグラム ・フィルタリング、幾何学変換、二値化処理 4. 画像認識プログラミング ・テンプレートマッチング、特徴抽出 ・物体追跡、物体検出 5. 総合課題、まとめ			
対象者	画像処理・認識技術関連業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		 			
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	パソコン、Raspberry Pi4(Raspberry Pi OS、Python言語、OpenCV、Yolo)、USBカメラ					
持参品	筆記用具					
備考						



プログラミング						
コース名		組込み技術者のためのプログラミング(Python言語編)				
使用機器: Raspberry Pi、パソコン、各種電子部品						
コース番号 開 催 日		T0101	10/2(木),10/3(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数 2日
				定 員	10名	合 計 時 間 12時間
受 講 料 (税込)		8,500円		概 要		
ね ら い		組込みシステム開発に必要なPython言語プログラミング技術について、文法、制御構文、データ構造について習得します。		1. コース概要及び留意事項 2. 開発環境 3. 開発技法とプログラミング ・Python言語の特徴 ・入力と出力(I/O)、変数 ・制御構文 ・リスト ・関数、モジュール 4. プログラミング応用課題 ・スイッチ、LED制御プログラム ・センサ、モータ制御プログラム 5. まとめ		
対 象 者		これから組込みシステム開発のためにPython言語を習得したい方、ハードウェアエンジニアの方				
予 定 講 師		関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声		
使用機器等		Raspberry Pi、パソコン、各種電子部品		・Pythonという新しい言語の基本が分かりました。 ・セミナーにはあまり関連しない課題についてもアドバイスをいただけました。		
持 参 品		筆記用具				
備 考						

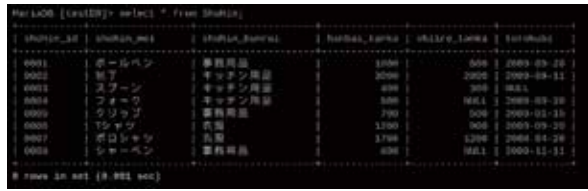
プログラミング						
コース名		オブジェクト指向による組込みプログラム開発技術(Raspberry Pi C#編)				
		使用機器:Raspberry Pi4				
コース番号 開 催 日	T0091	9/3(水),9/4(木), 9/5(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	3日
			定 員	10名	合 計 時 間	18時間
受 講 料 (税込)	19,500円		概 要			
ね ら い	C#言語をマスターし活用方法を習得する。 C#言語で基本的なプログラミングができるようになる。 ・オブジェクト指向プログラミングの考え方とC#言語によるアプリケーション開発の利点と問題点を理解する。 ・WindowsとVisual Studioを用いなくてもC#言語でアプリケーション開発、実行ができることを知る。		1. C#言語とオブジェクト指向言語概要 2. ラズパイ開発環境構築 3. C#の文法の特徴 4. C#言語によるオブジェクト指向プログラミング 5. 組込み開発におけるC#言語の活用事例 6. まとめ			
対 象 者	ハードウェアエンジニアの方。組込みでC#言語を活用したい方。C#言語を学習したい方。C言語、Java言語、Python言語などのプログラミング経験があることが望まれる。なお、本コースでは、.NETライブラリ(フレームワーク)の詳細な解説やiOSやAndroidをターゲットとするC#言語によるアプリ開発(Unityなど)は対象としていません。		 			
予 定 講 師	渋谷 克智		受講者の声			
使用機器等	Raspberry Pi4、インタフェースボード、電子黒板		・今後役に立たせるとしています。役に立ちそうな内容ですが、自身の知識の不足している点で高度だと感じた。			
持 参 品	筆記用具					
備 考	このコースの後に「組込みLinuxアプリケーション開発技術(Raspberry Pi C#編)」を受講すると効果的です。					

プログラミング

コース名		組込みLinuxアプリケーション開発技術(Raspberry Pi C#編)				使用機器:Raspberry Pi4	
コース番号	T0104	10/22(水),10/23(木), 10/24(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	3日	
開催日			定員	10名	合計時間	18時間	
受講料 (税込)	19,000円		概要				
ねらい	オブジェクト指向言語の理解を深め、実習を通して開発技術のレベルアップを目指すコースである。組込みシステムからWebUIでWebサーバーであるRaspberryPiを制御します。		1. 組込みシステムにC#を用いるメリット 2. C#によるオブジェクト指向プログラミング ・ジェネリック、デリゲート等 3. オープンソースを利用したクロスプラットフォーム開発 ・環境構築、ライブラリ作成、リンク方法等 4. オブジェクト指向言語によるGPIO制御システム開発 5. 制御用WebUIアプリケーション開発 (GPIO制御システム) 6. オブジェクト指向言語によるwebサーバー開発 7. 導入・活用事例				
対象者	オブジェクト指向による組込みシステム開発技術を習得したい方。C#言語の基礎的な事を知っている事(オブジェクト指向による組込みプログラム開発技術(RaspberryPi C#編)の内容を理解している事を前提とします。		 				
予定講師	渋谷 克智		受講者の声				
使用機器等	Raspberry Pi4、インタフェースボード、電子黒板		・講義、資料がしっかりしていて、今後役にたちそう。				
持参品	筆記用具						
備考	このコースの前に「オブジェクト指向による組込みプログラム開発技術(Raspberry Pi C#編)」を受講すると効果的です。						

プログラミング

コース名		マイコン制御システム開発技術(Raspberry Pi マルチスレッド編)				
		使用機器:Raspberry Pi4,pthreads				
コース番号 開 催 日	T0013	2026/1/28(水), 1/29(木),1/30(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	3日
			定 員	10名	合 計 時 間	18時間
受 講 料 (税込)	19,500円		概 要			
ね ら い	組込みシステムの機能改善や高性能化、高付加価値化を目指して、UNIX系OSで標準となっているpthreadsライブラリを用いたマルチスレッドプログラミング技法を習得します。		1. マルチスレッド処理 2. スレッドの生成と終了 3. スレッド間のデータ共有 4. ミューテックスによる実行の排他 5. デッドロックの回避 6. 条件待ち 7. マルチスレッドセーフなキュー 8. ソケットプログラミング 9. マルチワーカーサーバ			
対 象 者	マルチスレッド制御技術を習得したい方、プログラミング経験のある方					
予 定 講 師	渋谷 克智					
使用機器等	Raspberry Pi4、電子黒板					
持 参 品	筆記用具					
備 考						

データベース						
コース名		組込みデータベースシステム開発技術				
		使用機器: Raspberry Pi、SQL				
コース番号 開 催 日	T0081	8/22(金),8/23(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
	T0033	2026/3/13(金),3/14(土)	定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	7,000円		概 要			
ね ら い	組込みシステム開発・設計の生産性の向上をめざして、効率化に向けたデータベース開発実習を通して、データベースシステム開発技術を理解し、システムの最適化のための開発・設計手法を習得する。		1. 組込みデータベース概要			
			2. 開発環境			
対 象 者	組込みシステム開発・設計に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		3. 組込みデータベースプログラム			
			4. 組込みデータベースシステム開発実習			
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		5. まとめ			
						
使用機器等	パソコン、Raspberry Pi、SQL		受講者の声			
持 参 品	筆記用具		・実習形式で実際にデータベースを作成しながら、進めていた。			
備 考						



ネットワーク

コース名		製造現場におけるLAN活用技術(TCP/IP編)				使用機器: Cisco C891FJ	
コース番号	T0092	9/12(金),9/13(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日	
開催日			定員	10名	合計時間	12時間	
受講料 (税込)	7,000円		概要				
ねらい	このコースでは、主に次の3点を中心に進めます。 ・インターネットのしくみと概要 ・TCP/IPプロトコルとIPアドレス ・ルーティングのしくみ ネットワーク構成図の概要を読み取ることができるようになります。		1. コース概要及び留意事項 2. インターネット概要とそのしくみ 3. TCP/IPプロトコル 4. リピータHUBとスイッチングHUBによるLAN構築実習 5. IPアドレス 6. ルーティングについて 7. ルータを使用したルーティング実習 8. まとめ				
対象者	ネットワーク技術を習得したい方、ネットワークの管理を担当されている方、設備の保全を担当されている方						
予定講師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声				
使用機器等	L3SW:アライドテレシスx510シリーズ PC		・知識が実習により理解が深まった。ルーティングについては予備知識がないと、わかりにくい内容であると感じた。 ・イーサネットの基本を学べた。またネットワーク構築にも役立てそう。 ・通信設定を (IPアドレス) を考えずに番号を割り付けていたが、その仕組みが分かった。				
持参品	筆記用具						
備考	このコースの後に「製造現場におけるLAN活用技術(LAN設定編)」を受講されると効果的です。						

ネットワーク

コース名		製造現場におけるLAN活用技術(LAN設定編)			使用機器:アライドテレシスx510シリーズ		人気	
コース番号 開 催 日	T0074	7/25(金),7/26(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日		
	T0012	2026/1/23(金),1/24(土)	定 員	10名	合 計 時 間	12時間		
受 講 料 (税込)	7,500円		概 要					
ね ら い	このコースでは、主に次の3点を中心に進めます。 ・L3SWの取り扱い、VLANの仕組みを理解する。 ・LANを3階層モデルで構築する。 ・LANの構成図を読み取ることができる。		1. コース概要及び留意事項 2. 組織におけるLANの構成と事例紹介 3. L3SWの特徴 4. VLANとタグVLAN 5. SW-HUBを使ったLAN構築実習 6. L3SW (レイヤー3スイッチ) を使ったLAN構築実習 ・L3SWによるルーティング ・3階層モデルのLANの設計と設定 7. 運用保守と障害検知 8. まとめ					
対 象 者	ネットワーク技術を習得したい方、ネットワークの管理を担当されている方、設備の保全を担当されている方							
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声					
使用機器等	L3SW:アライドテレシスx510シリーズ PC		・実技を通して理解が深まった。 ・Vlanの理屈がわかったので、社内で活用できそうだ。 ・機器と理論を結びつけることができた。					
持 参 品	筆記用具							
備 考	事前に「製造現場におけるLAN活用技術(TCP/IP編)」を受講されると効果的です。							

ネットワーク						
コース名		製造現場におけるLAN活用技術(外部接続編)				
		使用機器: Cisco C891FJ、アライドテレシスx510シリーズ				
コース番号 開 催 日	T0021	2026/2/27(金),2/28(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	7,500円		概 要			
ね ら い	このコースでは、実習を通して企業など組織をもでるとしたセキュリティを考慮したWAN-LAN、インターネットへの接続について理解を深めます。		1. コース概要及び留意事項 2. 動的経路制御手法と実習 (RIP2/OSPF) 3. VPN技術と設定実習 4. アドレス変換技術(NAT/NAPT)と実習 5. セキュリティを考慮したWAN-LAN、インターネット接続実習 ・DMZの構築とパケットフィルタリング 6. 運用保守とセキュリティ 7. 事例紹介 8. まとめ			
対 象 者	ネットワーク技術を習得したい方、ネットワークの管理を担当されている方、設備の保全を担当されている方。TCP/IPの基本を習得されネットワーク機器の設定経験のある方、「製造現場におけるLAN活用技術(LAN設定編)」を受講された方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	Cisco C891FJ、アライドテレシスx510シリーズ、パソコン					
持 参 品	筆記用具		・今回2回目の受講ですが、1回目のときにあやふやだった事を整理できました。			
備 考	このコースの前に「製造現場におけるLAN活用技術(LAN設定編)」を受講されると効果的です。					



2次元CAD

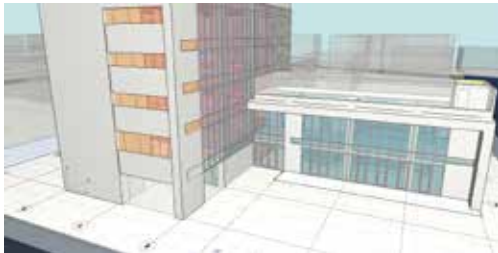
コース名		実践建築設計2次元CAD技術(AutoCAD編)				NEW	
		会場:ポリテクセンター群馬(群馬県高崎市山名町918)				使用ソフト:AutoCAD	
コース番号		HG071	7/30(水),7/31(木) 会場:ポリテクセンター群馬	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日				定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)		8,000円		概要			
ねらい		建築図面の生産性の向上をめざし、効率化、適正化、最適化(改善)に向けた図面作成の実習を通して、建築図面に関する作成技術を習得する。		1. 導入 ・AutoCADの画面構成 ・基本操作 2. コマンド操作演習 ・作図操作 ・編集操作 ・文字と寸法の入力・スタイル(設定) 3. モデル空間とペーパー空間(レイアウト)の活用方法 ・モデルとレイアウトの操作 ・印刷方法 4. 作図演習課題			
対象者		建築意匠設計業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師		関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等		パソコン 使用ソフト:AutoCAD					
持参品		筆記用具					
備考		CPD対応予定		会場とお申込みについて 会場は、ポリテクセンター群馬(〒370-1213 群馬県高崎市山名町918) お申込みは、本パンフレット掲載の受講申込書にて関東職業能力開発大学校へお申込みください。 FAX:0285-27-0240 E-mail:kanto-co-seisan@jeed.go.jp までお願いいたします。			



BIM						
コース名	BIMを用いた建築設計技術(Revit編) 使用ソフト:Revit、市販テキスト:「7日でおぼえるRevit」(エクスナレッジ)					
コース番号 開 催 日	H0072	7/29(火),7/30(水)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	10,500円		概 要			
ね ら い	建築設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けた設計実習を通して、BIMを用いた建築設計に関する技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. BIMの活用方法 3. 建築設計実習 4. 作成データの活用 5. まとめ			
対 象 者	これからRevitを使用してBIMを使った作業に従事する技能・技術者等、またはその予定がある方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	パソコン、使用ソフト:Revit 市販テキスト「7日でおぼえるRevit」(エクスナレッジ)		・3Dで表現することで、分かりやすかったり、2Dでは見えない部分が目で見て確認できるため。 ・Revitを使用している他社との連絡が取れるようになります。 ・基本的な事が身に付き、新しい知識を得ることができた。(CAD→BIMへの移行など)			
持 参 品	筆記用具					
備 考	CPD対応予定					

BIM						
コース名	BIMを用いた建築生産設計技術(Revit施工図活用編) NEW 使用ソフト:Revit					
コース番号 開 催 日	H0101	10/9(木),10/10(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	10,500円		概 要			
ね ら い	施工計画/施工管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたBIMを用いた生産設計実習を通して、生産計画・設計と生産管理に関する技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. BIMの活用方向 ・BIMの現状 ・運用における注意点 3. 生産設計図の作成実習 (施工図:コンクリート躯体図等) ・活用事例紹介(ゼネコン等) ・建築施工図BIMデータ作成 4. 建築現場における工程管理 5. まとめ ・全体評価等			
対 象 者	建築設計及び生産設計に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	熊谷 学(株式会社クロスプランニング)					
使用機器等	パソコン、使用ソフト:Revit					
持 参 品	筆記用具					
備 考	CPD対応予定					

BIM

コース名		BIMを用いた建築設計技術(Archicad編)				使用ソフト:Archicad	
コース番号	H0082	8/7(木),8/8(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日	
開催日			定員	10名	合計時間	12時間	
受講料 (税込)	10,500円		概要				
ねらい	建築設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けた設計実習を通して、BIMを用いた建築設計に関する技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. BIMの活用方法 3. 建築設計実習 4. 作成データの活用 5. まとめ				
対象者	これからArchicadを使用してBIMを使った作業に従事する技能・技術者等、またはその予定がある方						
予定講師	熊谷 学(株式会社クロスプランニング)						
使用機器等	パソコン、使用ソフト:Archicad						
持参品	筆記用具		受講者の声				
備考	CPD対応予定		・BIMの作図は外注しても見て操作できれば、プレゼンができると思った。 ・少人数で、初めから学ぶことができ、これからBIMを活用するための基礎ができた。 ・基本操作等、自分とちがったやり方があると感じた。				

BIM

コース名		BIMを用いた建築生産設計技術(Archicad施工図活用編)					使用ソフト:Archicad	
コース番号 開 催 日	H0091	9/11(木),9/12(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日		
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間		
受 講 料 (税込)	10,500円		概 要					
ね ら い	施工計画／施工管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたBIMを用いた生産設計実習を通して、生産計画・設計と生産管理に関する技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. BIMの活用方向 ・BIMの現状 ・運用における注意点 3. 生産設計図の作成実習 (施工図:コンクリート躯体図等) ・活用事例紹介(ゼネコン等) ・建築施工図BIMデータ作成 4. 建築現場における工程管理 5. まとめ ・全体評価等 					
対 象 者	建築設計及び生産設計に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方							
予 定 講 師	熊谷 学(株式会社クロスプランニング)							
使用機器等	パソコン 使用ソフト:Archicad							
持 参 品	筆記用具		受講者の声					
備 考	CPD対応予定		・施工BIMに対する他社の運用状況が把握できた。 ・BIMの知識がついた。 ・BIMで、できること、できないことなどが知ることができた。					

建築生産設計

施工図作成実践技術(鉄筋工事編)						
コース名				使用ソフト:AutoCAD、Jw_cad		
コース番号	H0081	8/4(月),8/5(火)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日			定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	7,500円		概 要			
ね ら い	生産性の向上のため建設業における鉄筋コンクリート造建築物の鉄筋工事における施工図作成に配慮した施工計画/施工管理実習を実施すること。		1. コース概要及び留意事項 2. 鉄筋工事における工法について ・機械式定着工法、機械式継手工法等 3. 生産設計図の作成実習(施工図:配筋詳細図等) ・公共工事標準仕様書(建築工事編)を用いた鉄筋工事に関する問題演習 ・配筋詳細図の作成 4. まとめ			
対 象 者	建設業の鉄筋コンクリート造建築物の施工及び施工管理業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 ※施工管理技術者の経験2年目程度					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	パソコン 使用ソフト:AutoCAD、Jw_cad					
持 参 品	公共建築工事標準仕様書(建築工事編)令和4年度版、筆記用具					
備 考	CPD対応予定					



建築設計

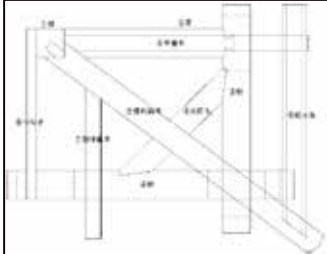
コース名		VRソリューションを活用した実践建築設計3次元CAD技術				NEW	
		使用機器：3次元CADソフト(マイホームデザイナー)、VR機器					
コース番号		H0111	11/13(木),11/14(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日				定員	15名	合計時間	12時間
受講料 (税込)		13,000円(テキスト代込)		概 要			
ね ら い		建築設計の新たな品質の創造をめざして、高付加価値化に向けた計画段階におけるエスキス実習・モデリングの作成を通して、3次元CAD、VRソリューションを用いた意匠設計に関する技術を習得する。		1. 設計条件の設定 ・与条件の確認 ・制約条件の確認 2. 構想とエスキス ・設計方針 ・ボリュームチェック ・配置・平面・断面のゾーニング ・プランニング(グリッドプラン・分割プラン) 3. 各部材等の入力 ・敷地の入力 ・柱・壁・梁・床・天井 テクスチャーの決定 ・柱・壁・梁・床・天井 入力 4. 提案書の作成 ・配置図・各階平面図・断面図・立面図作成 ・3次元モデリングの作成 ・パースの作成 5. DX活用 ・VR活用 ・メタバース活用 ・クラウド活用			
対 象 者		建築意匠設計業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師		井町 良明(メガソフト株式会社)					
使用機器等		パソコン、3次元CADソフト(マイホームデザイナー)、VR機器、市販テキスト「3Dマイホームデザイナーで学ぶ住宅プランニング」(技術評論社)					
持 参 品		筆記用具					
備 考		CPD対応予定					

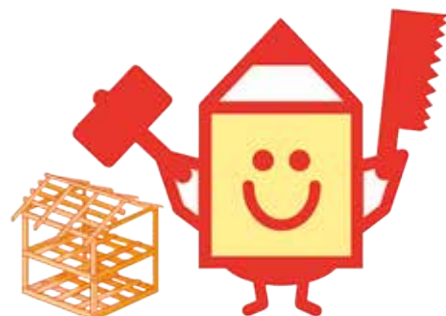
GIS

コース名		地理情報システムの運用技術(GIS)				
		使用ソフト:SIS Desktop v9				
コース番号 開催日	H0102	10/23(木),10/24(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
			定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	7,500円		概要			
ねらい	建築情報支援の新たな品質及び製品の創造をめざして、高付加価値化に向けた地図を利用した情報管理システム、いわゆる地理情報システム(GIS)の運用技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 ・訓練コースの概要説明 2. 地理情報システム概論 ・地理情報システムの概要 ・地理情報システムの現状と将来 3. 地理情報システムの操作と活用 ・地理情報システムの活用 ・データ作成 ・属性、ライブラリ、出力等 4. データベース作成及びカスタマイズ ・確認・講評 5. まとめ			
対象者	建築設計業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予定講師	株式会社インフォマティクス 講師		受講者の声			
使用機器等	パソコン 使用ソフト:SIS Desktop v9		・実習を通して普段使用しているGISシステムの基本的構造・仕組みを理解できた。 ・大まかにしか理解できていなかった部分について詳しく知ることができた。 ・これからGISを使った業務に携わることが多くなるので基礎的なことが学べた。			
持参品	筆記用具					
備考	CPD対応予定					

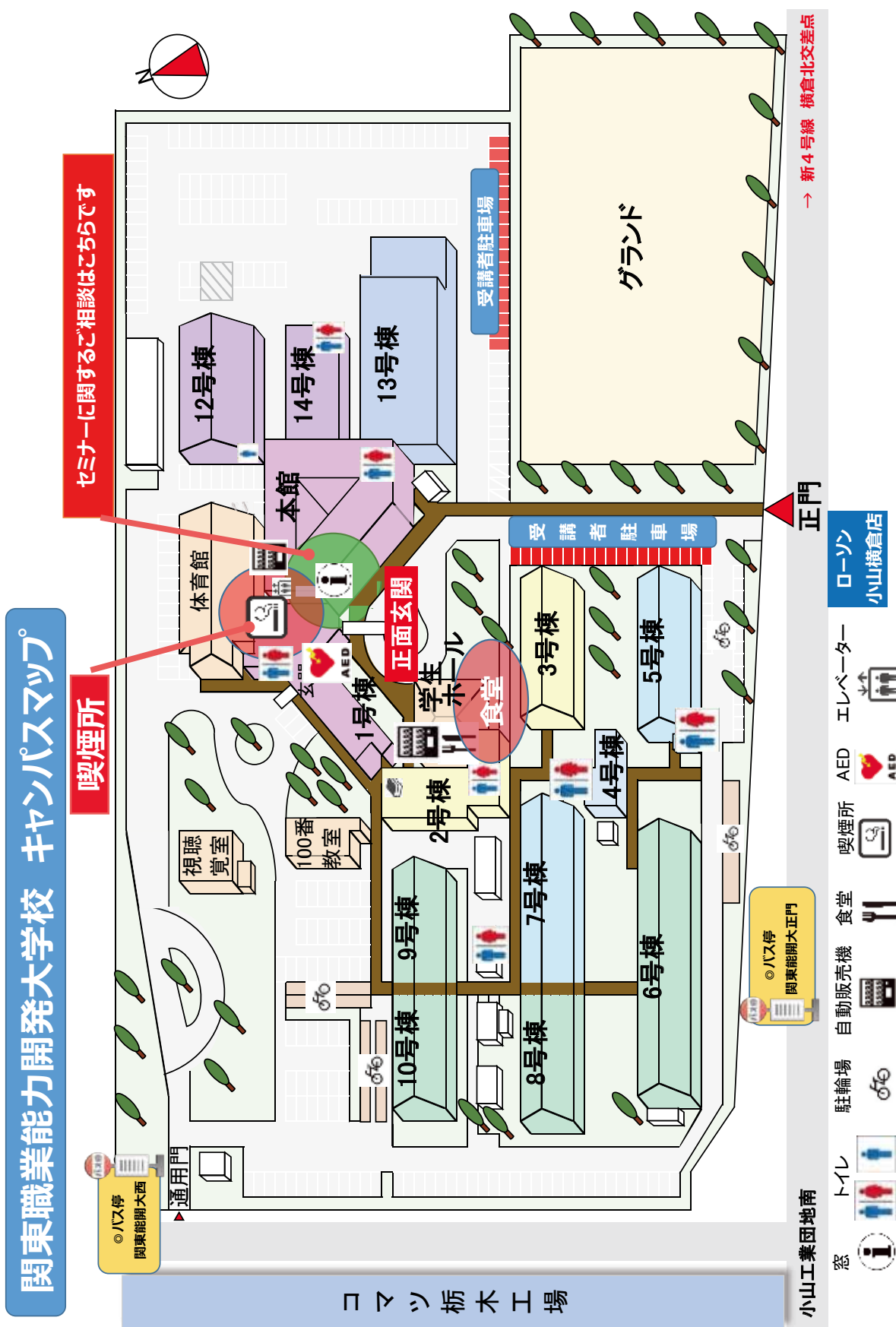
AR

コース名		ARを活用した建築プレゼンテーション技法				
		使用ソフト:Microsoft HoloLens2				
コース番号 開 催 日	H0112	11/18(火),11/19(水)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	7,500円		概 要			
ね ら い	建築計画の新たな品質及び製品の創造をめざして、高付加価値化に向けたAR技術を活用した建築業務に関する実践的なプレゼンテーション技法を習得する。		1. コース概要及び留意事項 ・訓練コースの概要説明 2. AR概要 ・ARの仕組み ・AR活用した最新事例紹介 3. プレゼンテーション用素材の作成演習 ・ARを用いたプレゼンテーション用CG作成 4. 成果発表 ・成果の発表 5. まとめ ・ディスカッション ・講評・評価			
対 象 者	建築計画に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方					
予 定 講 師	株式会社インフォマティクス 講師		受講者の声			
使用機器等	パソコン 使用ソフト:Microsoft HoloLens2					
持 参 品	筆記用具		・実際にホロレンズを装着して実習することができた。 ・AR・MRを使用し、新たな知識を身につける事ができました。			
備 考	CPD対応予定					

建築施工						
コース名		隅木・振垂木の施工実践技術			NEW	
		使用機器:大工道具一式				
コース番号 開 催 日	H0113	11/29(土),12/13(土)	時 間 帯	9:15~17:00	日 数	2日
			定 員	10名	合計時間	14時間
受講料 (税込)	10,000円		概 要			
ね ら い	建築・構造部材加工(木材)の現場力強化及び技能継承をめざして、技能高度化に向けた隅木・振れ垂木の墨付け、加工組立て実習を通して、寄棟、入母屋等の隅木、振垂木の墨付・加工の技能及び技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. 各種小屋組工法 3. 各構成部材の規矩術について 4. 隅木・振垂木の現寸図の手順・表現方法 5. 各構成部材の墨付け・加工・組立 6. まとめ			
対 象 者	木造建築の小屋組み作業に従事する技能・技術者であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		 ※写真は課題例			
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	大工道具一式					
持 参 品	差し金、墨つぼ、墨差し、鑿、鋸、玄翁 筆記用具、その他必要な大工道具等					
備 考	CPD対応予定					



関東職業能力開発大学校



関東職業能力開発大学校(関東能開大)
援助計画課 TEL 0285-31-1733

〒323-0813 栃木県小山市横倉612-1

こんな“お悩み”抱えていませんか？

普通高校
出身者を
じっくり
育てたい

新人社員に
基礎を学んで
ほしい

現場を
引っ張る
リーダーが
足りない

そんな企業には「**事業主推薦制度**」がオススメです！

ポリテクカレッジに入校

新人・未経験社員の方

専門課程・普通課程

充実した設備環境で現場に即した実習

**基礎力を身につけ、
現場での実践力がある社員に！**

若手・中堅社員の方

応用課程

企画・設計・製作のプロセスを体験

**応用力・分析力を身につけ、
生産現場のリーダーに！**

ものづくり現場のプロフェッショナルを育成

資金面も「助成金」で安心！

社員の職業能力開発に関する計画（事業内職業能力開発計画、年間職業能力開発計画）に基づいて事業主推薦制度を利用して訓練を行った企業については、訓練期間中に支払った賃金の一部を人材開発支援助成金により助成します。

※要件等、詳しくは最寄りの都道府県労働局へ

助成金

実際の利用者の声はホームページへ

🔍 事業主推薦制度



能力開発セミナーは、
企業内での人材育成に取り組む事業主の皆さまへ ①人材育成訓練に該当します。

従業員の人材育成に 「人材開発支援助成金」が活用できます 「人材育成支援コース」のご案内

人材開発支援助成金は、事業主が雇用する労働者に対して、その職務に関連した専門的な知識や技能を習得させるための訓練を実施した場合に、訓練経費や訓練期間中の賃金の一部を助成する制度です。

支給対象

対象者 事業主：雇用保険適用事業所の事業主
労働者：雇用保険被保険者

訓練 ① 人材育成訓練 : 10 時間以上のOFF-JTによる訓練
② 認定実習併用職業訓練 : 新卒者等のために実施するOJTとOFF-JTを組み合わせた訓練
③ 有期実習型訓練 : 有期契約労働者等の正社員転換等を目的として実施するOJTとOFF-JTを組み合わせた訓練

幅広い訓練に
ご活用いただけます！

助成率・助成額

(1) 助成率・助成額 ※ () 内は中小企業事業主以外の助成率・助成額

支給対象となる訓練		経費助成率		賃金助成額 ^(注1) (1人1時間当たり)		OJT実施助成額 (1人1コース当たり)	
		通常分	賃金要件・資格 等手当要件を満 たす場合 ^(注2)	通常分	賃金要件・資格 等手当要件を満 たす場合 ^(注2)	通常分	賃金要件・資格 等手当要件を満 たす場合 ^(注2)
①人材育成 訓練	正規雇用 労働者等	45% (30%)	+15% (+15%)	800円 (400円)	+200円 (+100円)	—	—
	有期契約 労働者等	70%	+15%			20万円 (11万円)	+5万円 (3万円)
②認定実習併用職業訓練		45% (30%)	+15% (+15%)			10万円 (9万円)	+3万円 (3万円)
③有期実習型訓練 ^(注3)		75%	+25%				

注1：e-ラーニング、通信制による訓練は経費助成のみです。

注2：訓練修了後に行う訓練受講者に係る賃金改定前後の賃金を比較して5%以上上昇している場合、または、資格等手当の支払を就業規則等に規定した上で、訓練修了後に訓練受講者に対して当該手当を支払い、かつ、当該手当の支払い前後の賃金を比較して3%以上上昇している場合に、助成率等を加算

注3：正社員化した場合に助成。有期実習型訓練を実施したものの、結果として、対象労働者の正規雇用労働者等への転換が実施されなかった場合であっても、支給決定時までに以下の要件を満たしたときは、「人材育成訓練」の助成内容により助成対象となる場合があります。

- ・職業能力開発推進者を選任していること
- ・事業内職業能力開発計画を策定・周知していること
- ・定期的なキャリアコンサルティングの機会の確保等について定めていること

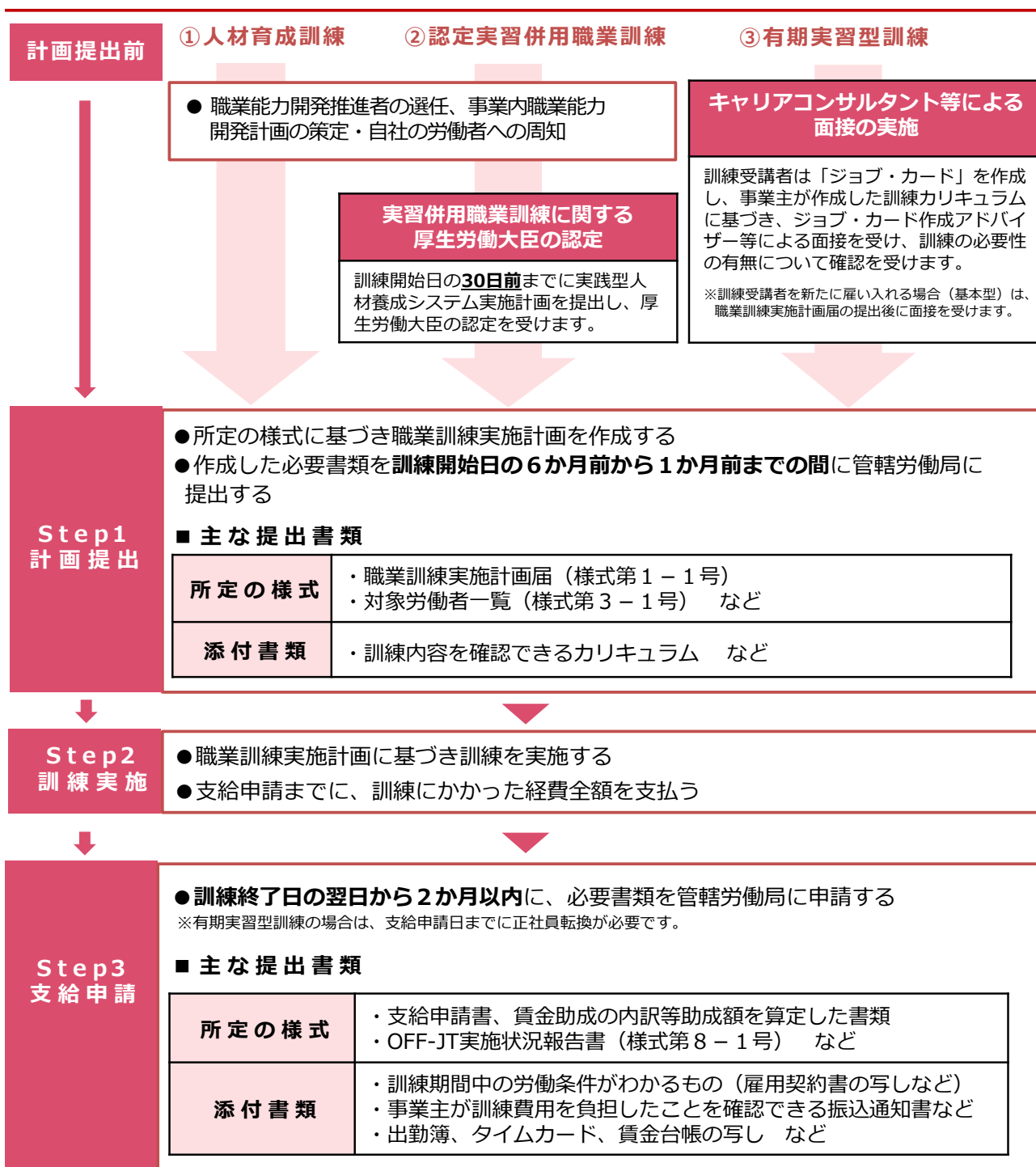
(2) 受講者1人1訓練あたりの経費助成限度額・1年度1事業所あたりの助成限度額^(注4、注5)

10時間以上100時間未満		100時間以上200時間未満		200時間以上		1事業所1年 度あたりの 助成限度額
中小企業	大企業	中小企業	大企業	中小企業	大企業	
15万円	10万円	30万円	20万円	50万円	30万円	1,000万円

注4：賃金助成限度額（1人1訓練あたり）は、1,200時間。専門実践教育訓練については1,600時間。

注5：訓練受講回数は労働者1人につき、1年度で3回まで（有期実習型訓練については同一の事業主が同一の労働者に対して1回まで）

助成金受給までの手続きの流れと申請に必要な書類



申請手続き等に関する問い合わせ先

■ 各都道府県労働局の助成金申請窓口

https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/koyou_roudou/koyou/kyufukin/toiawase2.html

■ 人材開発支援助成金について

手続きに必要な書類は、以下のリンク先から各コースの最新版パンフレットをご確認ください。

申請書類の様式も以下のリンク先に掲載しています。

https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/koyou_roudou/koyou/kyufukin/d01-1.html

■ 人材開発支援助成金の電子申請について

※申請には「GビズID」の申請・取得が必要です

事業主の方へのご案内リーフレット

<https://www.mhlw.go.jp/content/11800000/001108556.pdf>



市内ものづくり中小企業の皆様へ

小山市ものづくり 人材育成事業助成金

市内において製造業を営む中小企業者が、専門的知識及び技能の習得、現場管理能力の強化その他の技術力の向上又は経営力強化のために自社の従業員に受講させる研修等の受講料や、次世代を担う人材の育成のために自ら開催する研修費用の一部を助成します。

1. 対象者

次の①から③の要件をすべて満たす方

- ①市内に事業所を有して製造業を営む中小企業者又は前者を含む団体
- ②市税を滞納していないこと
- ③他の機関から同種の助成を受けていない、又は受ける予定がないこと

2. 対象事業、対象経費、助成率、限度額、申請

対 象 事 業	①ものづくりに係る専門的知識の習得、技術力の向上、経営力の強化に資する研修に自社の従業員を参加させた場合 ②技術指導員※を招いて自ら研修を開催した場合
対 象 経 費	研修受講料、教材費、技術指導員謝礼、交通費 会場借上費、印刷製本費、広告宣伝費
助 成 率	対象経費の1/2以内
限 度 額	20万円／年度
交付申請・決定	対象事業終了後60日以内に下記書類を添え申請し、審査後に交付決定します。 (申請書、研修受講(実施)報告書、企業(団体)概要書、対象事業及び対象経費を確認できる書類の写し、法人登記簿謄本又は約款規約、納税証明書、技術指導員の技能検定合格証書又は指導に係る略歴書等) ※限度額に達するまで何度でも申請できます。

※技術指導員…特級、1級、単一等級技能検定合格者又は研修内容に精通した者

【申請先・お問合せ】

小山市工業振興課工業振興係 (〒323-8686 小山市中央町一丁目1番1号)

TEL:0285-22-9399 FAX:0285-22-9256

e-mail: d-kougyou@city.oyama.tochigi.jp

URL: <https://www.city.oyama.tochigi.jp/>

小山市ものづくり人材育成事業助成金

検索

～足利市 館林市の企業の方へ～ 研修費用の補助・助成金制度のご案内

関東能開大及びポリテクセンター栃木の研修が対象になります。各制度の詳細については、関東能開大ではお答えできませんので、各窓口へお問合せください。

◎令和7年度足利市ものづくり人材育成支援事業費補助金

補助対象者	足利市内に事業所を有す製造事業者等（中小企業者、個人事業主）
対象経費	技能検定合格者、講習修了者、資格取得者の受験料や受講料、登録料のほか、講師を招聘した研修会等の開催経費（講師の交通・宿泊費、会場費、飲食代等の付帯経費を除く）税抜き額
補助額	補助対象経費（税抜き）の30%（1,000円未満切り捨て） 最大20万円（1社1年度あたり）
お問合せ先 足利市役所 産業観光部 産業ものづくり課 工業・国際戦略担当 （足利市本城三丁目2145 本庁舎別館1階） 電話番号 0284-20-2110 メール kougyou@city.ashikaga.lg.jp 	

◎館林市中小企業人材養成事業助成金

対象企業者	館林市内に主たる事業所を有する中小企業者
対象事業	下記事業者が実施する研修で、他機関の補助を受けていないものが対象 ・独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構 ・関東職業能力開発大学校（小山市） ・ポリテクセンター栃木（宇都宮市） ・ポリテクセンター群馬（高崎市） ・独立行政法人中小企業基盤整備機構 ・群馬県立産業技術センター ・群馬県立産業技術専門学校 注：上記の研修の他機関の補助を受けていない研修事業
対象経費及び助成率	受講料（宿泊、食事又は交通費等の実質受講料以外の経費は除く）の2分の1 注：100円未満切り捨て、1企業・1年度当たり上限3万円
お問合せ先 館林市役所 経済部 商工課 工業振興係 群馬県館林市城町1番1号 電話番号：0276-47-5148 	

生産性向上支援訓練のご案内

生産性向上支援訓練とは、企業が生産性を向上させるために必要な知識などを習得する職業訓練です。全国のポリテクセンター等に設置した生産性向上人材育成支援センターが、専門的知見を有する民間機関等と連携して、企業が抱える課題や人材育成ニーズに対応した訓練を実施します。

生産性向上支援訓練 3つのポイント

1 企業の生産性向上に効果的な知識や技法を習得！

- ・生産管理、組織マネジメント、マーケティング、データ活用など、あらゆる産業分野の生産性向上に効果的なカリキュラムを用意（全131コース('24.12月現在））

2 企業のニーズに合わせたオーダーメイドのコース設定が可能！

- ・自社会議室等を訓練会場とすることが可能（企業に講師を派遣します）
 - ・実施日時や訓練時間も調整可能（訓練時間は4～30時間で設定）
- ※従業員1人からでも利用できるオープンコースも実施しています

3 受講しやすい料金設定！

- ・受講料は1人あたり2,200円～6,600円（税込）
- ・条件を満たす場合は国の助成金（人材開発支援助成金）を利用可能



全国実績

（累計）受講者数 **312,899** 人 利用した企業数 **104,746** 社 受講者評価（業務への役立ち度） **98.4** %

※'17～'24.9月末まで

訓練受講までの流れ

課題や方策の整理

- ・センター担当者が企業を訪問し、人材育成に関する課題や方策を整理します。

訓練コースのコーディネート

- ・相談内容を踏まえて、課題やニーズに応じた訓練コースを提案します。

- ・現場の課題を発見し、改善する方法を学びたい。
- ・RPAを活用して業務を自動化したい。
- ・テレワークを導入して業務を効率化したい。

分野・コース

生産管理、流通・物流、バックオフィス など

- ・生産現場の問題解決
- ・RPA活用
- ・テレワークを活用した業務効率化 など

- ・従業員の仕事の効率化を促進したい。
- ・リスクを低減させる方法を学びたい。
- ・ベテラン従業員の技術を後輩に継承させたい。

分野・コース

リスクマネジメント、組織力強化、生涯キャリア形成 など

- ・成果を上げる業務改善
- ・リスクマネジメントによる損失防止対策
- ・作業手順の作成によるノウハウの継承 など

- ・顧客満足度の向上を図りたい。
- ・消費者の動向を営業に活用したい。
- ・インターネットを活用して販売促進を図りたい。

分野・コース

営業・販売、マーケティング、プロモーション など

- ・マーケティング志向の営業活動の分析と改善
- ・提案型営業手法
- ・提案型営業実践 など

- ・データ集計の作業を効率化したい。
- ・マクロを使って定型業務を自動化したい。
- ・集客につながるHPを作成したい。

分野・コース

ネットワーク、データ活用、情報発信 など

- ・表計算ソフトのマクロによる定型業務の自動化
- ・集客につなげるホームページ作成 など

訓練受講

- ・所定の期日までに受講料の支払い等の手続きを行い、訓練を受講してください。

※相談内容によっては、少人数からでも受講できるオープンコースのご利用を提案する場合があります。



独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構
Japan Organization for Employment of the Elderly, Persons with Disabilities and Job Seekers

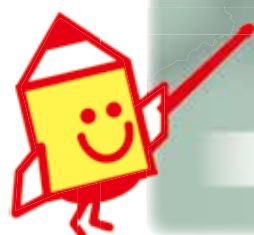
ポリテクセンター栃木 生産性向上人材育成支援センター
〒320-0072 栃木県宇都宮市若草1丁目4番23号
TEL: 028-346-3700 FAX: 028-622-9498



（ポリテクセンター栃木へ）

（2024.12）

関東地区の職業能力開発施設のご紹介



- ① ポリテクセンター群馬（群馬職業能力開発促進センター）
〒370-1213 群馬県高崎市山名町 918 TEL.027-347-3905 FAX.027-347-6668 [ポリテク群馬](#) [検索](#)
- ② ポリテクセンター栃木（栃木職業能力開発促進センター）
〒320-0072 栃木県宇都宮市若草 1-4-23 TEL.028-621-0581 FAX.028-622-9498 [ポリテク栃木](#) [検索](#)
- ③ ポリテクセンター茨城（茨城職業能力開発促進センター）
〒303-0033 茨城県常総市水海道高野町 591 TEL.0297-22-8819 FAX.0297-22-8822 [ポリテク茨城](#) [検索](#)
- ④ ポリテクセンター埼玉（埼玉職業能力開発促進センター）
〒336-0931 埼玉県さいたま市緑区原山 2-18-8 TEL.048-882-4003 FAX.048-882-4070 [ポリテク埼玉](#) [検索](#)
- ⑤ ポリテクセンター山梨（山梨職業能力開発促進センター）
〒400-0854 山梨県甲府市中小河原町 403-1 TEL.055-242-3066 FAX.055-242-3068 [ポリテク山梨](#) [検索](#)
- ⑥ ポリテクセンター関東（関東職業能力開発促進センター）
〒241-0824 神奈川県横浜市旭区南希望が丘 78 TEL.045-391-2819 FAX.045-391-9699 [ポリテク関東](#) [検索](#)
- ⑦ 高度ポリテクセンター（千葉職業能力開発促進センター高度訓練センター）
〒261-0014 千葉県千葉市美浜区若葉 3-1-2 TEL.043-296-2582 FAX.043-296-2585 [高度ポリテク](#) [検索](#)
- ⑧ ポリテクセンター千葉（千葉職業能力開発促進センター）
〒263-0004 千葉県千葉市稲毛区六方町 274 TEL.043-422-4622 FAX.043-304-2132 [ポリテク千葉](#) [検索](#)
- ⑨ ポリテクセンター君津（千葉職業能力開発促進センター君津訓練センター）
〒299-1142 千葉県君津市坂田 428 TEL.0439-57-6313 FAX.0439-57-6386 [ポリテク君津](#) [検索](#)
- ① 関東職業能力開発大学校（関東ポリテクカレッジ）
〒323-0813 栃木県小山市横倉 612-1 TEL.0285-31-1733 FAX.0285-27-0240 [関東ポリテクカレッジ](#) [検索](#)
- ② 千葉職業能力開発短期大学校千葉校（ポリテクカレッジ千葉 千葉キャンパス）
〒260-0025 千葉県千葉市中央区問屋町 2-25 TEL.043-242-4193 FAX.043-248-5072 [ポリテクカレッジ千葉](#) [検索](#)
- ③ 千葉職業能力開発短期大学校成田校（ポリテクカレッジ千葉 成田キャンパス）
〒286-0045 千葉県成田市並木町 221-20 TEL.0476-22-4351 FAX.0476-22-4347 [ポリテクカレッジ千葉](#) [検索](#)
- ④ 港湾職業能力開発短期大学校横浜校（港湾カレッジ）
〒231-0811 神奈川県横浜市中区本牧ふ頭 1 TEL.045-621-5932 FAX.045-623-7171 [港湾カレッジ](#) [検索](#)

能力開発セミナー詳細情報の検索方法

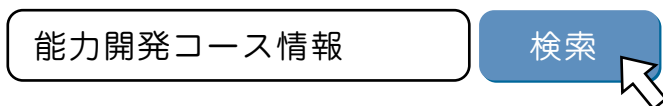
能力開発セミナーのコースの詳細情報は、各施設のホームページにて確認できます。

ここでは、全国から収集した在職者向けの情報から気になるコースの内容や実施時期、会場をまとめて検索することができます。

当機構で実施している能力開発コースを“コース名”、“能力開発分野”“都道府県”で検索でき、必要な能力開発コースの“コース概要”“日程”“受講料”“実施している機関の概要”などの情報を調べることができます。

※各コースの詳細、お申込については実施機関にお問い合わせください。

https://www.tetras.uitec.jeed.go.jp/noukai/wp5/wp5_1.php



QRコード

コース名 (キーワード検索)

入力: あなたが受講したいと思っている専門分野、技能等の用語を入力しても検索できます。
全角にて入力して下さい。 例) 金型、CAE、マイコン、画像処理、電気、建築、システム開発、...

コースの開催地 (2種類の検索方法があります)

方法その1
都道府県別選択 (複数選択できます。)

☐ 北海道	☐ 東北
☐ 青森	☐ 岩手
☐ 秋田	☐ 宮城
☐ 山形	☐ 福島
☐ 九州	☐ 中国
☐ 佐賀	☐ 福岡
☐ 長崎	☐ 大分
☐ 熊本	☐ 宮崎
☐ 鹿児島	☐ 沖縄
☐ 香川	☐ 徳島
☐ 高知	☐ 和歌山
☐ 近畿	☐ 北陸
☐ 滋賀	☐ 石川
☐ 京都	☐ 新潟
☐ 兵庫	☐ 福井
☐ 大阪	☐ 富山
☐ 奈良	☐ 岐阜
☐ 和歌山	☐ 山梨
☐ 三重	☐ 愛知
☐ 関東	☐ 中部
☐ 群馬	☐ 長野
☐ 栃木	☐ 山梨
☐ 茨城	☐ 東京
☐ 千葉	☐ 神奈川

方法その2
区市町村名入力: 都道府県別選択にない市区町名などを入力してください。
全角にて入力して下さい。 例) 札幌、仙台、横浜、川崎、名古屋、神戸、北九州、新潟、渋谷...

【利用上の注意】

公開されている情報は、各能力開発・教育機関から登録された内容に基づき掲載しています。

本データベースは、随時データの更新を行っておりますが、必ずしも利用時点で最新情報ではない場合があります。

本データベース情報を営利、営業等を目的に無断で使用することを禁止します。高齢・障害・求職者雇用支援機構は、この検索サービスに起因する一切の損害・不利益等について責任を負いません。利用者の責任においてご利用ください。

さらなるスキルアップを目指すなら！



高度 ポリテクセンター

高度ポリテクセンターとはものづくり分野で働く方の成長をサポートする機関です。

年間約700コースの豊富なカリキュラム
経験豊富な講師陣による実践的な研修内容
ぜひ社員教育の一環としてご利用ください！



18の技術分野

切削・研削加工
塑性加工・金型
射出成形・金型・溶接
測定・検査・計測
材料・表面処理・機械保全

現場運営・改善
環境・安全
機械設計
自動化

電気設備・自動制御
パワーエレクトロニクス
電子回路・画像・信号処理
組込み・I C T
通信システム



人気コースの一例

詳しくは、公式サイトまたは当センターのコースガイドをご覧ください

- 金属材料の腐食対策
- カーボンニュートラルに向けた機械設計の進め方
- 電子回路から発生するノイズ対策技術
- A I・画像処理技術＜集中育成コース＞
- データサイエンス技術＜集中育成コース＞



お問合せ先

高度ポリテクセンター

043-296-2582(事業課)

〒261-0014

千葉県千葉市美浜区若葉3-1-2

E-Mail:kodo-poly02@jeed.go.jp

公式サイト



X
(旧Twitter)



YouTube



能力開発セミナー受講キャンセル・受講者変更届

(コピーしてご使用ください)

関東職業能力開発大学校長 殿

連絡日： 年 月 日

● 会社からキャンセル・ご変更の場合

会社名			所在地	〒	
担当者	所属部課			TEL	
	氏 名			FAX	

● 個人受講でキャンセルの場合

住 所	〒		TEL	
氏 名			FAX	

下記のセミナーについて キャンセル又は受講者を変更したいので届けます。

(キャンセル／受講者変更を で囲んでください。)

コース 番号	コース名	開講日 月 日	フリガナ	キャンセル	変更後の受講者	
			受講者氏名	受講者変更	フリガナ 受講者氏名	生年月日
		月 日		キャンセル ／ 受講者変更		西暦 年 月 日生 男 女
		月 日		キャンセル ／ 受講者変更		西暦 年 月 日生 男 女
		月 日		キャンセル ／ 受講者変更		西暦 年 月 日生 男 女

* 1 申込み後、受講者のご変更・受講キャンセル等がある場合は、開講の1週間前までにご連絡ください。

(ご入金後のキャンセルで、開講1週間(7日)以前の場合は受講料を返金いたします。

それ以降のキャンセルについては、受講料の返金できかねますので予めご了解ください。)

* 2 受講料納入後のコース変更については、原則としてできませんのでご容赦願います。

保有個人情報保護について

●独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構は「個人情報の保護に関する法律」(平成15年法律第57号)を遵守し、保有個人情報を適切に管理し、個人の権利利益を保護いたします。

●ご記入いただいた個人情報は、能力開発セミナーの受講に関する事務処理(連絡、修了証書発行、修了台帳整備、セミナー実施後のアンケート送付等)及び業務の統計の他、当機構の能力開発セミナーや関連するセミナー・イベント等のご案内に利用させていただきます。

届け先・問い合わせ先

関東職業能力開発大学校 援助計画課

〒323-0813 栃木県小山市横倉 612-1

TEL : 0285-31-1733

送付先 関東職業能力開発大学校 **FAX 番号 : 0 2 8 5 - 2 7 - 0 2 4 0**

E - m a i l : kanto-co-seisan@jeed.go.jp

記入例

能力開発セミナー受講キャンセル・受講者変更届

(コピーしてご使用ください)

関東職業能力開発大学校長 殿

連絡日： 年 月 日

● 会社からキャンセル・ご変更の場合

会社名	〇〇工業株式会社		所在地	〒〇〇〇 〇〇市〇〇町	
担当者	所属部課	総務部〇〇課		TEL	
	氏 名	〇山 ◇之		FAX	

● 個人受講でキャンセルの場合

住 所	〒	TEL	
氏 名		FAX	

下記のセミナーについて キャンセル又は受講者を変更したいので届けます。

キャンセルの場合

(キャンセル／受講者変更を で囲んでください。)

コース 番号	コース 名	開講日	フリガナ	キャンセル	変更後の受講者	
			受講者氏名	受講者変更	フリガナ 受講者氏名	生年月日
B2120	NC旋盤実践技術	6月6日	ヤマダ コウタロウ	<u>キャンセル</u>		西暦 年 月 日生
			山田 幸太郎	受講者変更		
A0010	制御解析技法	7月7日	ノウリョク イチロウ	キャンセル	ノウリョク カイカ	西暦 1990 年 3 月 3 日生
			能力 一郎	<u>受講者変更</u>	濃緑 開花	
				キャンセル ／ 受講者変更		西暦 年 月 日生

受講者変更の場合

* 1 申込み後、受講者のご変更・受講キャンセル等がある場合は、開講の1週間前までにご連絡ください。

(ご入金後のキャンセルで、開講1週間(7日)以前の場合は受講料を返金いたします。

それ以降のキャンセルについては、受講料の返金できかねますので予めご了解ください。)

* 2 受講料納入後のコース変更については、原則としてできませんのでご容赦願います。

保有個人情報保護について

●独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構は「個人情報の保護に関する法律」(平成15年法律第57号)を遵守し、保有個人情報を適切に管理し、個人の権利利益を保護いたします。

●ご記入いただいた個人情報は、能力開発セミナーの受講に関する事務処理(連絡、修了証書発行、修了台帳整備、セミナー実施後のアンケート送付等)及び業務の統計の他、当機構の能力開発セミナーや関連するセミナー・イベント等のご案内に利用させていただきます。

届け先・問い合わせ先

関東職業能力開発大学校 援助計画課

〒323-0813 栃木県小山市横倉 612-1

TEL : 0285-31-1733

送付先 関東職業能力開発大学校 **FAX 番号 : 0 2 8 5 - 2 7 - 0 2 4 0**

E - mail : kanto-co-seisan@jeed.go.jp

能力開発セミナー受講申込書

関東職業能力開発大学校 援助計画課あて

FAX、または電子メールにてお申し込みください。

FAX : 0285-27-0240

E-mail : kanto-co-seisan@jeed.go.jp

申込日 20 年 月 日

会 社 か ら 申 込					
法人名			所在地	〒	
事業所名	例：〇〇株式会社 〇〇支店、〇〇工場、〇〇事業所			法人番号	
担当者	所属部課		TEL		FAX
	氏 名		E-mail		
従業員規模 (該当する規模をチェックしてください。)	A 29人以下		B 30～99人		C 100～299人
	D 300～499人		E 500～999人		F 1000人以上

●該当する業種をチェックしてください。

☐ A 農業、林業	☐ F 電気・ガス・熱供給・水道業	☐ K 不動産業、物品賃貸業	☐ P 医療、福祉
☐ B 漁業	☐ G 情報通信業	☐ L 学術研究、専門・技術サービス業	☐ Q 複合サービス事業
☐ C 鉱業、採石業、砂利採取業	☐ H 運輸業、郵便業	☐ M 宿泊業、飲食サービス業	☐ R サービス業
☐ D 建設業	☐ I 卸売業、小売業	☐ N 生活関連サービス業、娯楽業	☐ S 公務
☐ E 製造業	☐ J 金融業、保険業	☐ O 教育、学習支援業	☐ T 分類不能の産業

個 人 で 申 込			
住 所	〒	TEL	FAX
		氏 名	E-mail

受講コース、受講者情報							
コース番号	コース名	開講日	受講者氏名	性別	生年月日	就業状況※1	
		月 日	ふりがな	☐ 男	西暦 年 月 日生	☐	正社員
			氏 名	☐ 女		☐	非正規雇用
		月 日	ふりがな	☐ 男	西暦 年 月 日生	☐	正社員
			氏 名	☐ 女		☐	非正規雇用
		月 日	ふりがな	☐ 男	西暦 年 月 日生	☐	正社員
			氏 名	☐ 女		☐	非正規雇用
		月 日	ふりがな	☐ 男	西暦 年 月 日生	☐	正社員
			氏 名	☐ 女		☐	非正規雇用
		月 日	ふりがな	☐ 男	西暦 年 月 日生	☐	正社員
			氏 名	☐ 女		☐	非正規雇用
		月 日	ふりがな	☐ 男	西暦 年 月 日生	☐	正社員
			氏 名	☐ 女		☐	非正規雇用

訓練に関連する経験・技能等※2

お申し込みの際して
1. 申込書到着後、コース実施3週間前に開講が決定次第、請求書をお送りいたしますので、セミナー開講日の1週間前までに受講料をお振込みください。 (コース内容は、状況により変更となる場合がございます。) 2. 申込後、受講者・コースの変更・受講キャンセル等がある場合は、開講の1週間前までにご連絡ください。 ご入金後のキャンセルで、開講1週間(7日)以前の場合は受講料を返金いたします。それ以降のキャンセルについては、受講料の返金できませんので予めご了承ください。 3. 会社からお申し込みの場合の振込は会社名義での振込、個人でのお申し込みの場合は個人名義での振込をお願いいたします。 4. コースによっては、受講のための要件等があるものもございますので、事前にパンフレットをご確認の上、お申し込みをお願いいたします。 5. 訓練内容等のご不明な点、あるいは安全面・健康上においてご不安な点などございましたら、以下までご相談ください。 6. 会社からお申し込みの場合、セミナー実施後(3～6ヶ月後)、会社へのアンケートをお願いしておりますので、ご協力いただきますよう、お願いいたします。

※1 就業状況の「非正規雇用」とは、一般的にパート、アルバイト、契約社員などが該当しますが、様々な呼称があるため、貴社の判断で差し支えありません。

※2 訓練を進める上での参考とさせていただきますため、今回受講するコース内容に関連した職務経験、資格、教育訓練受講歴等をお持ちの方は、差し支えない範囲でご記入ください。(例：切削加工の作業に約5年間従事) 訓練を進める上での参考とさせていただきますため、今回受講するコース内容に関連した職務経験、資格、教育訓練受講歴等をお持ちの方は、差し支えない範囲でご記入ください。(例：切削加工の作業に約5年間従事)

保有個人情報保護について
1. 独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構は「個人情報の保護に関する法律」(平成15年法律第57号)を遵守し、保有個人情報を適切に管理し、個人の権利利益を保護いたします。 2. ご記入いただいた個人情報については能力開発セミナーの受講に関する事務処理(連絡、修了証書の交付、修了台帳の整備)及び業務統計、当機構の能力開発セミナーや関連するセミナー・イベント等の案内に使用するものであり、それ以外に使用することはありません。

お申込・問い合わせ先	受付処理欄						
ご不明な点などありましたら、お気軽にお問い合わせください。 関東職業能力開発大学校 援助計画課 〒323-0813 小山市横倉612-1 (小山第一工業団地 コマツ栃木工場そば) TEL : 0285-31-1733 FAX : 0285-27-0240 E-mail : kanto-co-seisan@jeed.go.jp 関東能開大 検索	<table border="1"> <tr> <td>登録</td> <td>確認</td> <td>保管</td> </tr> <tr> <td>/</td> <td>/</td> <td>/</td> </tr> </table>	登録	確認	保管	/	/	/
登録	確認	保管					
/	/	/					

R7後期/パンフレット

記入例

能B1:AA46力開発セミナー受講申込書

事業所名は、〇〇工場、
〇〇事業所、〇〇支店、〇〇営業所
まで記入してください。

0285-27-0240
kanto-co-seisan@jeed.go.jp
申込日 2025 年 3 月 15 日

法人名	〇〇株式会社	所在地	〒 XXX-XXXX 〇〇県〇〇市●●町1-1 ●●ビル3階		
事業所名	例：〇〇株式会社 〇〇支店、〇〇工場、〇〇事業所 〇〇株式会社 〇〇事業所		法人番号	XXXXXXXXXXXXXX	
担当者	所属部課	管理部総務課	T E		
	氏名	●●●●	E-mail		
従業員規模 (該当する規模をチェックしてください。)		A 29人以下	B 30~99人	C 100~299人	
		D 300~499人	E 500~999人	F 1000人以上	

●該当する業種をチェックしてください。

☐ A 農業、林業	☐ H 運輸業、郵便業	☐ M 宿泊業、飲食サービス業	☐ R サービス業
☐ B 漁業	☐ I 卸売業、小売業	☐ N 生活関連サービス業、娯楽業	☐ S 公務
☐ C 鉱業、採石業、砂利採取業	☐ J 金融業、保険業	☐ O 教育、学習支援業	☐ T 分類不能の産業
☒ D 建設業			
☒ E 製造業			

該当する従業員規模にチェックを入れてください。

該当する業種にチェックを入れてください。

FAX			
E-mail			

受講コース、受講者情報						
コース番号	コース名	開講日	受講者氏名	性別	生年月日	就業状況 ^{※1}
M0041	精密加工技術	4月7日	ふりがな おやま たろう	☒ 男	西暦 1980 年	☒ 正社員
			氏名 小山 太郎	☐ 女	8 月 8 日生	☐ 非正規雇用 ☐ その他(自営業等)
M0041	精密加工技術	4月7日	ふりがな のうかい はなご	☐ 男	西暦 2000 年	☐ 正社員
			氏名 能開 花子	☒ 女	5 月 3 日生	☒ 非正規雇用 ☐ その他(自営業等)
			ふりがな	☐ 男	西暦 年	☐ 正社員
			氏名	☐ 女	月 日生	☐ 非正規雇用 ☐ その他(自営業等)
			氏名	☐ 男	西暦 年	☐ 正社員
			氏名	☐ 女	月 日生	☐ 非正規雇用 ☐ その他(自営業等)
			氏名	☐ 男	西暦 年	☐ 正社員
			氏名	☐ 女	月 日生	☐ 非正規雇用 ☐ その他(自営業等)
訓練に関連する経験・技能等 ^{※2}						

コース番号、コース名、開講日等を
今一度で確認の上、ご記入ください。

入力もしくは手書きで記入後、
FAXまたはメールにて申込みをお願いします。
(FAX 0285-27-0240)
(E-mail:kanto-co-seisan@jeed.go.jp)

お申し込みの際に
1. 申込書到着後、コース実施3週間前に開講が決定次第、請求書をお送りいたしますので、 セミナー開講日の1週間前までに受講料をお振込みください。 (コース内容は、状況により変更となる場合がございます。)
2. 申込後、受講者・コースの変更・受講キャンセル等がある場合は、開講の1週間前までにご連絡ください。 ご入金後のキャンセルで、開講1週間(7日)以前の場合は受講料を返金いたします。それ以降のキャンセルについては、受講料の返金できませんので予めご了承ください。
3. 会社からお申し込みの場合の振込は会社名義での振込、個人でのお申し込みの場合は個人名義での振込をお願いいたします。
4. コースによっては、受講のための要件等があるものもございますので
5. 訓練内容等のご不明な点、あるいは安全面・健康上においてご不安な
6. 会社からお申し込みの場合、セミナー実施後(3~6ヶ月後)、会社
※1 就業状況の「非正規雇用」とは、一般的にパート、アルバイト
※2 訓練を進める上での参考とさせていただきます。今回受講す
ください。(例：切削加工の作業に約5年間従事)訓練を進める上での
持ちの方は、差し支えない範囲でご記入ください。(例：切削加工の作業に約5年間従事)

保有個人情報保護について
1. 独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構は「個人情報の保護に関する法律」(平成15年法律第57号)を遵守し、保有個人情報を適切に管理し、個人の権利利益を保護いたします。
2. ご記入いただいた個人情報については能力開発セミナーの受講に関する事務処理(連絡、修了証書の交付、修了台帳の整備)及び業務統計、当機構の能力開発セミナーや関連するセミナー・イベント等の案内に使用するものであり、それ以外に使用することはありません。

お申込・問い合わせ先	受付処理欄									
ご不明な点などありましたら、お気軽にお問い合わせください。 関東職業能力開発大学校 援助計画課 〒323-0813 小山市横倉612-1 (小山第一工業団地 コマツ栃木工場そば) TEL: 0285-31-1733 FAX: 0285-27-0240 E-mail: kanto-co-seisan@jeed.go.jp	<table><tr><td>登録</td><td>確認</td><td>保管</td></tr><tr><td>/</td><td>/</td><td>/</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr></table>	登録	確認	保管	/	/	/			
登録	確認	保管								
/	/	/								
関東能開大	検索									

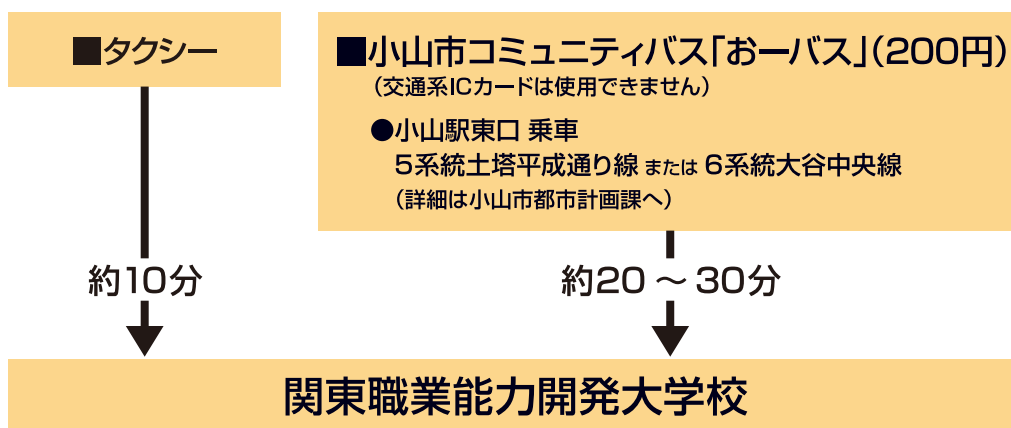
学校案内図

The map illustrates the school's location within a network of roads and railways. Key features include:

- Roads:**
 - 国道50号線 (National Route 50):** A red horizontal line running through the center.
 - 新4号バイパス (New Route 4 Bypass):** A red vertical line on the right side.
 - 旧国道4号線 (Old National Route 4):** A black vertical line on the left side.
 - 環状線 (Ring Road):** A blue horizontal line at the bottom.
- Railways:**
 - JR水戸線 (JR Maebashi Line):** A black dashed line at the top.
 - JR宇都宮線 (JR Utsunomiya Line):** A black vertical line on the left.
 - 小山環状線 (Koyama Ring Line):** A blue line running horizontally and vertically.
- Landmarks and Locations:**
 - 至宇都宮 (To Maebashi):** Indicated at the top and right.
 - 至佐野 (To Sano):** Indicated on the left.
 - 至水戸 (To Maebashi):** Indicated on the right.
 - 至上野 (To Utsunomiya):** Indicated at the bottom left.
 - 至イオンモール小山 (To Aeon Mall Koyama):** Indicated at the top right.
 - 至春田 (To Shūta):** Indicated at the bottom right.
 - 小山駅 (Koyama Station):** Located at the top left.
 - 駅東大通り (East Station Road):** A road branching off the JR Utsunomiya Line.
 - 駅東通り (East Station Road):** A road branching off the JR Utsunomiya Line.
 - 白鷺大学 (Shiratsubu University):** Located near the top left.
 - ホテルルートイン (Hotel Route Inn):** Located near the center.
 - コマツ (Komatsu):** A large brown rectangular area in the center.
 - 東京鉄鋼 (Tokai Steel):** A brown rectangular area to the right of Komatsu.
 - 関東職業能力開発大学校 (Kanto Vocational Development University):** Marked with a red star at the bottom right.
 - セブンイレブン (Seven-Eleven):** Located near the bottom center.
 - ローソン (Lawson):** Located near the bottom right.
 - 小田林 (Odaibara):** Located near the bottom right.
 - 横倉北 (Yokokura Kita):** Located near the bottom right.
 - 横倉新田 (Yokokura Shintan):** Located near the bottom right.
 - 東城南5丁目 (Higashi-Kyūshū 5-chome):** Located near the bottom left.
 - 雨ヶ谷本田 (Amikagayama Honda):** Located near the bottom center.
 - 小山工業団地南 (Koyama Industrial Park South):** Located near the bottom center.
 - 関東能開大正門前 (Kanto Nōkai University Main Gate):** Located near the bottom right.

アクセス

JR小山駅東口下車(約6km)



※校内に無料の駐車場があります。

独立行政法人高齡・障害・求職者雇用支援機構栃木支部
関東職業能力開発大学校

〒323-0813 栃木県小山市横倉612-1
TEL:0285-31-1733 FAX:0285-27-0240
<https://www3.jeed.go.jp/tochigi/college/>

