

2026
年度版

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

2026年4月1日～2027年3月31日

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



ハロートレーニング
—— 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	84
共同研究・受託研究のご案内	85
関東ブロック機構施設のご紹介	86
高度ポリテクセンターのご案内	87
能力開発セミナー詳細情報の検索方法	88
小山市ものづくり人材育成事業助成金のご案内	89
人材開発支援助成金(人材育成支援コース)のご案内	90
事業主推薦制度のご案内	92
生産性向上支援訓練のご案内	94
受講キャンセル・変更届	96
受講申込書	98

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

98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
kanto-co-seisan@jeed.go.jp

※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**：96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ません。
- 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、96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」(P98) 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」(P96) 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」(P96) 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お願いいたします。

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場合があります。

また、感染症、政府・自治体等の判断、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きますこともあります。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

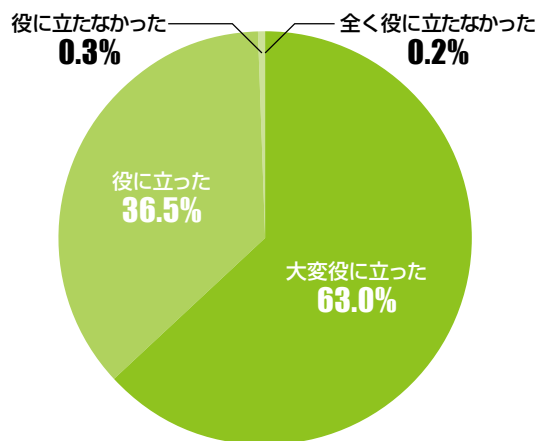
A17 お申込みが既に定員に達している場合は、「キャンセル待ち」となります。受講が可能になった時点でご連絡いたしますが、コース開始2週間前までにご連絡がない場合には、キャンセルが生じなかったものとしてご了承ください。

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をご案内します。

受講者の声

〈令和6年度 受講者満足度**99.5%**〉



管理として検査だけでなく問題解決にもたずさわっていくので、なぜ分析が役に立つと思います。●現場作業の一部分において、BIMを習得することで時間を省略することができると思った。●空気圧、PLC、有接点が全てまとまっている内容のため、今までを振り返りながらできた。●これまで実験に対する統計学的解析が未熟な状態だったが、本講義により改善の糸口が見えた。●今まで小集団活動を行うと内容も薄く、スムーズにいかないことがよく見られましたが、今回の講習を受けたことで、効率的に小集団を進めていくことができそう。●座学だけでなく演習を交えてのセミナーだったので、とてもわかりやすかった。●すぐに会社で活かしていける内容であった。学んだことを活かし、会社で少しでもヒューマンエラーが減るように内容の展開を行っていきたい。●在庫管理に苦慮していたので、新たな考え方（作りすぎによるムダ）を知ることができた。

セミナー修了時の受講者アンケートの結果

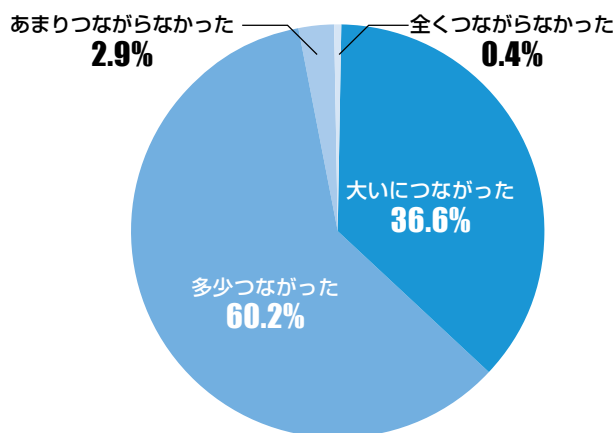
【令和6年度実績】

(アンケート回答者数1,235件)

●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。●電気トラブル時、測定器を使い問題を解決できる。部下に教わった事を指導できる。●今まで上司の方がやっていた作業を、何となくでしか理解できなかったですが、今回の受講でより詳しく理解し作業ができ、上司の役に立てるようになると思います。●PLCや有接点の教育は、現場ではなかなか難しいため、こういった機会に知識を身につけられた。●CAE解析を社内に展開できる知識が身についた。●会社にはマシニング経験者がいない為、質疑応答ができて良かった。●加工方法が分かったことで、Slerとのやりとりや社内の図面設計に加工の知識が使えると思った。●これまでの作業標準書の作成において、既存の標準書を参考に作成することが多かったが理論的に整理・理解することができた。●KiCadの独学では、「基板データをつくらせて発注できる」までたどり着けなかった。それができるようになった。●品質

企業内教育担当者の声

〈令和6年度 事業主生産性貢献度**96.8%**〉



できる。●画像解析で製品のキズを発見できるようになった。●プログラム作成の考え方が理解できると共に、工数も想像しやすくなった。●設備内のPLCプログラムの不具合時の調査方法や配線系であればリレーの不具合調査方法を身につける事ができた。●標準時間を設定する事で、時間当たりの出来高管理する事ができるようになった。●作業標準を作成し、作業のバラつきを減少させた。●安全衛生を担当しており、災害、事故発生時の原因追求の一つの手法として有効であった。●担当職場において、グループメンバーとの話し合いによる問題解決活動が見られるようになった。●ヒューマンエラーの知識を得て、仕事・行動に対して話し合いや課題を行うようになりました。●作業を止めない様、事前の予防・保全・計画・立案が行われ始めた。●職場に落とし込んだシート作成による不具合削減の達成。

企業内教育担当者の声

【令和6年度実績】

(アンケート回答数279件)

●セミナー後、受講者の仕事に対する意欲が高まった。●治工具内製化におけるリードタイムの短縮。●プログラムを理解した上で、CAMの指導ができるようになった。●適した回転数の計算方法を知れたおかげで品質向上につながった。●旋盤加工者が1名増員することができた。●加工技術の向上、加工トラブル時の対応力のアップ。●伝達方法、また、聞き手としての姿勢の手法を学び、業務だけでなく、日常生活においても大変勉強になる内容でした。●育成について個別カリキュラム作成し、達成度や今後についてフォローバック等している。●設計事務所として、木造住宅の梁せい検討を自社で提案できるようになった。●設備トラブル時のトラブルシューティングに必要な知識を身につける事ができた。●試運転業務の作業効率の向上。●ラインの停止時間が減った。●サーボモーターの仕組みを理解していたため、保守業務を実施できる。●基礎的な技術が向上し、開発手法の選択肢が広がったことで、製品の実現に向けたアプローチが多様になった。●設備の内製化や設備保守にて学んだ位置決め制御技術が活用

関東職業能力開発大学校 能力開発セミナー利用者の声

オグラ金属株式会社 様



＜社屋全景＞



＜自動車用 ドア部品＞



＜パワーコンディショナー＞

創業/設立：1922年創業、1938年設立 URL： <https://www.ogura-gr.co.jp>

所在地：〒326-0013 栃木県足利市川崎町1310

事業内容：自動車部品、アミューズメント機器部品、環境関連商品部品、鉄道車両部品の金属加工
鉄・アルミ・ステンレスのプレス・板金・溶接・塗装・組立まで一貫生産
試作・特注品対応、顧客ニーズに応える柔軟な開発力

認証取得：ISO9001、ISO14001、栃木県フロンティア企業認証 等

主な製品：自動車オイルパン、ドアストライカー、パワーコンディショナー、アミューズメント板金部品 等

事業主の声：代表取締役社長 小倉勝興 様

Q1 御社の人材育成の考え方など… 自ら進んで考え、助け合い、責任を持って行動する人材を育成する。

Q2 関東能開大ご利用のきっかけ… 30年ほど前から社員の技能技術を向上させるためセミナー受講を推進しました。

Q3 関東能開大への期待……………・人材育成に欠かせない実践的な知識、技能技術を習得する学びの場として、引き続きご支援を期待しています。

・AI、自動化、塑性加工、金型関係の講座もご検討お願いします。

セミナー受講者の声

(令和7年度)：プレス加工技術[4名]、低圧設備の保守点検技術[1名]、現場のための電気保全技術[1名]、なぜなぜ分析による真の要因追及[1名]、3次元CADを活用したソリッドモデリング技術[1名]、製造現場の小集団活動実践[2名]、仕事と人を動かす現場監督者の育成[1名]を受講された。

Q1 セミナー受講の感想

- ・なぜなぜ分析による真因の追求方法や恒久的対策方法の導き出し方を学ぶことができました。
- ・リーダーシップをとるには、様々なスキルや知識が必要であり、それを使い分ける大切さを学ぶことができました。

Q2 セミナー受講後の業務への影響

- ・問題に対する真因の内容や恒久対策の質が向上し、再発防止につながりました。
- ・コミュニケーションを円滑にすることで、生産性を向上することができました。

Q3 今後の抱負など

- ・学んだ基本的な知識を社員が共有出来るように、社内展開を図っていきます。
- ・今回学んだことを更に現場で活用できるように、日々実践していきます。



〔前列左から 矢島さん、尾山さん、高谷さん 後列左から 早坂さん、森さん、飯島さん〕

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。



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。

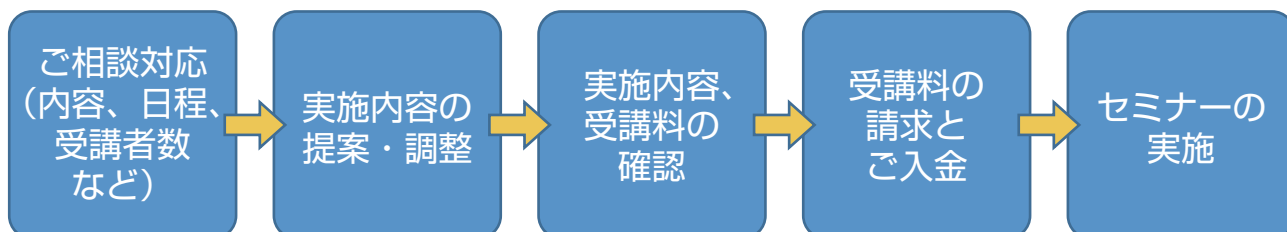
※研修の内容や日程によっては、実施できない場合がありますので、あらかじめご了承ください。

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（5S）と生産性向上（5S実践力強化）
なぜなぜ分析による真の要因追求と現場改善
実践機械製図
電気系保全実践技術
現場のための電気保全技術
生産現場の機械保全技術
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
クラウド活用による I o Tシステム構築技術
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8年度 能力開発セミナー一覧〈分類別〉

分 野	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	S0041	4/13(月),4/14(火)	20	¥10,000	24
		S0072	7/21(火),7/22(水)			
		S0101	10/5(月),10/6(火) 会場:佐野商工会議所			
		S0012	2027/1/12(火),1/13(水)			
		S0061	6/8(月),6/9(火)	20	¥10,000	24
		S0092	9/14(月),9/15(火)			
		S0121	12/7(月),12/8(火)			
		S0081	8/17(月),8/18(火)	20	¥10,000	25
		S0031	2027/3/10(水),3/11(木)			
		S0052	5/19(火),5/20(水)	20	¥10,000	25
		S0112	11/24(火),11/25(水)			
	生 産 計 画 ・ 生 産 管 理	S0062	6/11(木),6/12(金)	20	¥10,000	26
		S0021	2027/2/15(月),2/16(火)			
		T0085	8/25(火),8/26(水)	10	¥12,000	26
		T0071	7/6(月),7/7(火),7/8(水)	10	¥18,000	27
		T0111	11/12(木),11/13(金)	10	¥12,000	27
		T0107	10/29(木),10/30(金)	10	¥12,000	28
		T0121	12/10(木),12/11(金)	10	¥12,000	28
		S0071	7/13(月),7/14(火)	20	¥10,000	29
		S0011	2027/1/7(木),1/8(金)			
		T0041	4/20(月),4/21(火),4/22(水)	10	¥17,500	29
		T0061	6/9(火),6/10(水)	10	¥12,000	30
機械設計・測定	人 材 育 成	S0051	5/14(木),5/15(金) 会場:佐野商工会議所	20	¥10,000	31
		S0082	8/27(木),8/28(金)			
		S0111	11/5(木),11/6(金)			
		S0023	2027/2/25(木),2/26(金)			
		S0091	9/3(木),9/4(金)	20	¥10,000	31
		S0022	2027/2/8(月),2/9(火)			
	機 械 設 計 ・ 製 図	M0053	5/30(土),6/6(土),6/13(土)	10	¥13,500	32
		M0064	6/27(土),7/4(土),7/11(土)	10	¥12,000	32
		M0101	10/31(土),11/1(日)	10	¥9,500	33
		M0123	12/19(土),12/20(日)	10	¥9,000	33
		M0092	9/19(土),9/26(土)	10	¥7,500	34
		M0124	12/5(土),12/19(土)			
		M0073	7/18(土),7/25(土)	10	¥7,500	34
	機 械 測 定	M0051	5/16(土),5/23(土)	10	¥8,000	35
		M0121	12/5(土),12/19(土)	10	¥8,000	35
		M0083	8/29(土),9/5(土)	10	¥8,500	36

※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8年度 能力開発セミナー一覧〈分類別〉

分 野		コース名	コース 番号	日 程	定員	受講料	掲載 ページ
機械加工・溶接	機 械 加 工	旋盤加工技術	M0062	6/9(火),6/10(水)	10	¥15,500	37
		NC旋盤加工技術	M0081	8/4(火),8/5(水),8/6(木)	10	¥14,500	37
		フライス盤加工技術	M0052	5/16(土),5/23(土),5/30(土)	7	¥19,500	38
		マシニングセンタプログラミング技術	M0082	8/20(木),8/21(金)	10	¥8,000	38
	工 具 研 削	工具研削実践技術	M0122	12/15(火),12/16(水)	10	¥20,500	39
	プレス加工	プレス加工技術	M0071	7/18(土),7/25(土)	10	¥16,500	39
	熱 処 理 ・ 金 属 材 料	鉄鋼材料の熱処理技術	M0011	2027/1/30(土),2/6(土)	10	¥9,500	40
		機械材料の特性と選定技術 (お申込先：高度ポリテクセンター TEL:043-296-2582)	Z101A	10/28(水),10/29(木)	12	¥16,500	40
	溶 接	アルミニウム合金のTIG溶接技能クリニック	M0041	4/11(土),4/18(土)	10	¥18,500	41
		抵抗スポット溶接実践技術（3大条件編） 【オンライン訓練併用】	ML061	6/23(火),6/24(水),6/26(金)	10	¥13,000	41
保 全	機 械 保 全	締結部品の選定・組付け技術（機械保全）	M0091	9/1(火),9/2(水),9/3(木)	10	¥18,500	42
	電 気 保 全	現場のための電気保全技術 	E0081	8/4(火),8/5(水)	10	¥8,500	43
		電気系保全実践技術 	E0084	8/6(木),8/7(金)	10	¥9,000	43
			E0122	12/17(木),12/18(金)			
	電 気 設 備	低圧電気設備の保守点検技術	E0074	7/30(木),7/31(金)	10	¥10,000	44
		保護継電器の評価と保護協調	E0086	8/20(木),8/21(金)	10	¥11,500	44
リレー・PLC制御	リレー制御	有接点シーケンス制御の実践技術 	E0052	5/28(木),5/29(金)	10	¥9,500	45
			E0093	9/19(土),9/26(土)			
			E0011	2027/1/9(土),1/16(土)			
		有接点シーケンス制御の機器選定	E0021	2027/2/6(土),2/13(土)	10	¥9,500	45
		シーケンス制御による電動機制御技術	E0075	7/31(金),8/1(土)	10	¥12,000	46
			E0014	2027/1/23(土),1/30(土)			
		電動機のインバータ活用技術	E0031	2027/3/11(木),3/12(金)	10	¥10,000	46
	PLC制 御	PLC制御の回路技術 (FXシリーズ編)	M0063	6/23(火),6/30(火)	10	¥7,500	47
		PLC制御の応用技術 (FXシリーズ編)	M0072	7/21(火),7/28(火)	10	¥7,500	47
		PLCによる通信システム構築技術 (FX編)	T0013	2027/1/23(土),1/30(土)	10	¥8,500	48
		PLC制御の回路技術 (iQ-Fシリーズ（GX-Works3）編) 	E0092	9/8(火),9/15(火)	10	¥9,000	49
		PLC制御の応用技術 (iQ-Fシリーズ（GX-Works3）編) 	E0111	11/10(火),11/17(火)	10	¥9,500	49
		PLCプログラミング技術 (Qシリーズ編)	E0061	6/20(土),6/27(土)	10	¥8,500	50
			E0094	9/29(火),9/30(水)			
		PLCによる位置決め制御技術 (Qシリーズ編)	E0085	8/20(木),8/21(金)	5	¥15,500	50
			E0013	2027/1/19(火),1/20(水)			
		実践的PLC制御技術 (FA制御編)	E0091	9/3(木),9/4(金)	10	¥10,500	51
		PLCによるタッチパネル活用技術 (GOT、Qシリーズ編)	E0073	7/28(火),7/29(水)	10	¥8,500	51
		PLCによる電動機制御の実務	E0072	7/27(月),7/28(火)	10	¥10,000	52
		PLCによるインバータ制御	E0082	8/6(木),8/7(金)	5	¥15,000	52
		PLCによるFAネットワーク構築技術 (CC-Link IE Field編)	E0032	2027/3/11(木),3/12(金)	10	¥10,500	53
		PLCによるFAネットワーク構築技術 (CC-Link編) 	E0087	8/18(火),8/19(水)	10	¥10,500	53

※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8年度 能力開発セミナー一覧〈分類別〉

分野		コース名	コース番号	日程	定員	受講料	掲載ページ
リレー・PLC制御	PLC制御	PLCによる電気空気圧技術	E0071	7/9(木),7/10(金)	10	¥10,500	54
		PLCプログラミング技術 (ST言語編) NEW	E0033	2027/3/6(土),3/13(土)	10	¥8,500	54
		PLC制御の回路技術 (SFC編) NEW	T0076	7/30(木),7/31(金)	10	¥7,500	55
		PLCプログラミング技術 (iQ-Rシリーズ (GX-Works3) 編)	E0112	11/14(土),11/21(土)	10	¥8,500	55
産業用ロボット	産業用ロボット	産業用ロボット活用技術	E0083	8/6(木),8/7(金)	10	¥8,000	56
		視覚センサによる産業用ロボット制御技術	T0035	2027/3/16(火),3/17(水)	10	¥7,500	56
電子回路	基板設計・基板製作	基板製作に係る鉛フリーはんだ付け技術	E0051	5/21(木),5/22(金)	10	¥12,000	57
		プリント基板設計技術 (KiCad編)	T0081	8/4(火),8/5(水)	10	¥8,500	58
			T0034	2027/3/16(火),3/17(水)			
		電子CADを用いた3次元モデリング技術 (KiCad / FreeCAD編)	T0053	5/16(土),5/23(土)	10	¥7,000	58
			T0038	2027/3/25(木),3/26(金)			
	回路測定	電子回路の計測技術	T0091	9/12(土),9/19(土)	10	¥8,000	59
	回路設計	トランジスタ回路の設計・評価技術	T0075	7/28(火),7/29(水)	10	¥10,000	59
			T0031	2027/3/9(火),3/10(水)			
		オペアンプ回路の設計・評価技術	T0102	10/3(土),10/10(土)	10	¥7,500	60
		FET回路の設計・評価技術 (MOSFET編)	T0077	7/30(木),7/31(金)	10	¥9,500	60
			T0037	2027/3/16(火),3/17(水)			
		HDLによる回路設計技術 (VerilogHDL編)	T0106	10/24(土),10/31(土)	10	¥7,500	61
		HDLによる回路設計技術 (VHDL編) NEW	T0011	2027/1/16(土),1/23(土)	10	¥7,500	61
電子制御	マイコン制御	マイコン制御システム開発技術 (Arduino編)	T0056	5/30(土),6/6(土)	10	¥7,500	62
			T0086	8/29(土),9/5(土)			
		マイコン制御システム開発技術 (PIC編)	T0084	8/20(木),8/21(金)	10	¥8,000	62
			T0112	11/14(土),11/21(土)			
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	7/23(木),7/24(金)	10	¥12,500	63
		シングルボードコンピュータによるAI活用技術	T0087	8/20(木),8/21(金)	10	¥9,000	63
		AI活用による画像認識システムの開発	T0052	5/16(土),5/23(土)	10	¥8,500	64
			T0104	10/5(月),10/6(火)			
		AIによる一般データ分類システムの構築	T0039	2027/3/11(木),3/12(金)	10	¥9,000	64
	画像処理・画像認識	実習で学ぶ画像処理・認識技術 (OpenCV編)	T0082	8/6(木),8/7(金)	10	¥8,500	65
			T0032	2027/3/11(木),3/12(金)			
		機械学習による欠陥検査・物体認識の高度化技術	T0092	9/24(木),9/25(金)	10	¥7,500	65
		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)	T0072	7/18(土),7/25(土)	10	¥8,500	66
			T0103	10/3(土),10/10(土)			
	プログラミング	組込み技術者のためのプログラミング (C言語編)	T0051	5/15(金),5/16(土)	10	¥11,000	67
		組込みシステム開発におけるプログラミング実践 (ポインタマスター編)	T0063	6/24(水),6/25(木),6/26(金)	10	¥17,000	67
		マイコン制御システム開発技術 (Raspberry Pi マルチスレッド編)	T0012	2027/1/20(水),1/21(木),1/22(金)	10	¥20,000	68

※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8年度 能力開発セミナー一覧〈分類別〉

分野	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	プログラミング	組込み技術者のためのプログラミング (Python言語編)	T0062 6/20(土),6/27(土)	10	¥8,500	68
			T0101 10/1(木),10/2(金)			
	データベース	組込みデータベースシステム開発技術	T0083 8/18(火),8/19(水)	10	¥7,500	69
			T0036 2027/3/16(火),3/17(水)			
	ネットワーク	製造現場におけるLAN活用技術 (TCP/IP編)	T0054 5/21(木),5/22(金)	10	¥7,500	70
			T0122 12/17(木),12/18(金)			
		製造現場におけるLAN活用技術 (LAN設定編) 人気	T0074 7/24(金),7/25(土)	10	¥8,500	70
			T0014 2027/1/29(金),1/30(土)			
		製造現場におけるLAN活用技術 (外部接続編)	T0021 2027/2/26(金),2/27(土)	10	¥8,500	71
		無線LANを用いたデータ伝送技術 NEW	T0033 2027/3/12(金),3/13(土)	10	¥10,000	71
建築・建設	施工管理 ・ 測量 ・ 2次元CAD	建築施工管理の現場実務 (原価管理・品質管理編)	H0041 4/7(火),4/8(水)	20	¥4,000	72
		建設業の安全衛生管理	H0042 4/9(木),4/10(金)	20	¥4,000	72
		現場管理者のための測量実践技術	H0043 4/13(月),4/14(火)	20	¥4,000	73
		実践建築設計2次元CAD技術	H0044 4/15(水),4/16(木)	20	¥4,000	73
		実践建築設計2次元CAD技術 (Jw_cad編) NEW	H0105 10/29(木),10/30(金)	10	¥11,000	75
		現場管理者のための測量実践技術 (現場活用編) NEW	H0061 6/11(木),6/12(金)	10	¥7,500	74
		実践建築設計2次元CAD技術 (Jw_cad編) 会場:ポリテクセンター群馬 NEW	HG071 7/28(火),7/29(水) 会場:ポリテクセンター群馬	10	¥8,500	75
	BIM	BIMを用いた建築設計技術 (Revit編)	H0071 7/30(木),7/31(金)	10	¥11,000	76
			H0104 10/27(火),10/28(水)			
		BIMを用いた建築生産設計技術 (Revit施工図活用編)	H0102 10/8(木),10/9(金)	10	¥11,000	76
		BIMを用いた建築生産設計技術 (Revit鉄骨造の施工図作成編) NEW	H0111 11/5(木),11/6(金)	10	¥11,000	77
		BIMを用いた建築設計技術 (Archicad編)	H0082 8/6(木),8/7(金)	10	¥11,000	78
		BIMを用いた建築生産設計技術 (Archicad施工図活用編)	H0091 9/10(木),9/11(金)	10	¥11,000	78
	建築生産設計	実践的な施工図作成技術 (鉄筋コンクリート造躯体図編)	H0081 8/4(火),8/5(水)	10	¥8,000	79
	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	H0121 12/3(木),12/4(金)	10	¥14,500	79
	GIS	地理情報システムの運用技術 (GIS)	H0103 10/22(木),10/23(金)	10	¥9,000	80
	AR・MR	ARを活用した建築プレゼンテーション技法	H0113 11/17(火),11/18(水)	10	¥9,000	80
	構造設計	木造住宅における許容応力度設計技術	H0062 6/17(水),6/24(水)	15	¥9,000	81
		木造耐力壁の壁倍率評価技術 NEW	H0092 9/17(木),9/18(金)	10	¥11,000	81
		静的加力による構造物の挙動と評価 NEW	H0101 10/1(木),10/2(金)	10	¥15,500	82
		高耐久コンクリートの品質管理実践技術 NEW	H0093 9/25(金),10/23(金)	10	¥10,500	82
	建築施工	隅木・振垂木の施工実践技術	H0114 11/28(土),12/5(土)	10	¥10,500	83

※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8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
4月	H0041	建築施工管理の現場実務 (原価管理・品質管理編)	4/7(火),4/8(水)	20	¥4,000	72
	H0042	建設業の安全衛生管理	4/9(木),4/10(金)	20	¥4,000	72
	H0043	現場管理者のための測量実践技術	4/13(月),4/14(火)	20	¥4,000	73
	H0044	実践建築設計2次元CAD技術	4/15(水),4/16(木)	20	¥4,000	73
	M0041	アルミニウム合金のTIG溶接技能 クリニック	4/11(土),4/18(土)	10	¥18,500	41
	S0041	ヒューマンエラー対策実践 (ボカミスのない職場づくり)	4/13(月),4/14(火)	20	¥10,000	24
	T0041	生産現場に活かす品質管理技法	4/20(月),4/21(火),4/22(水)	10	¥17,500	29
5月	S0051	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) ※会場: 佐野商工会議所	5/14(木),5/15(金) 会場: 佐野商工会議所	20	¥10,000	31
	T0051	組込み技術者のためのプログラミング (C言語編)	5/15(金),5/16(土)	10	¥11,000	67
	M0051	精密測定技術	5/16(土),5/23(土)	10	¥8,000	35
	T0052	AI活用による画像認識システムの開発	5/16(土),5/23(土)	10	¥8,500	64
	T0053	電子CADを用いた3次元モデリング技術 (KiCad / FreeCAD編)	5/16(土),5/23(土)	10	¥7,000	58
	M0052	フライス盤加工技術	5/16(土),5/23(土),5/30(土)	7	¥19,500	38
	S0052	現場の安全確保 (5S) と生産性向上 (5S実践力強化)	5/19(火),5/20(水)	20	¥10,000	25
	E0051	基板製作に係る鉛フリーはんだ付け技術	5/21(木),5/22(金)	10	¥12,000	57
	T0054	製造現場におけるLAN活用技術 (TCP/IP編)	5/21(木),5/22(金)	10	¥7,500	70
	E0052	有接点シーケンス制御の実践技術	5/28(木),5/29(金)	10	¥9,500	45
	T0056	マイコン制御システム開発技術 (Arduino編)	5/30(土),6/6(土)	10	¥7,500	62
	M0053	実践機械製図	5/30(土),6/6(土),6/13(土)	10	¥13,500	32
	E0062	マイコンによるDCブラシ付き モータ制御技術	6/6(土),6/13(土)	5	¥15,500	57
6月	S0061	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)	6/8(月),6/9(火)	20	¥10,000	24
	T0061	生産システムの知能化 (AI) による 効果的現場活用	6/9(火),6/10(水)	10	¥12,000	30
	M0062	旋盤加工技術	6/9(火),6/10(水)	10	¥15,500	37
	S0062	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)	6/11(木),6/12(金)	20	¥10,000	26
	H0061	現場管理者のための測量実践技術 (現場活用編)	6/11(木),6/12(金)	10	¥7,500	74
	H0062	木造住宅における許容応力度設計技術	6/17(水),6/24(水)	15	¥9,000	81
	E0061	PLCプログラミング技術 (Qシリーズ編)	6/20(土),6/27(土)	10	¥8,500	50
	T0062	組込み技術者のためのプログラミング (Python言語編)	6/20(土),6/27(土)	10	¥8,500	68
	ML061	抵抗スポット溶接実践技術 (3大条件編) 【オンライン訓練併用】	6/23(火),6/24(水),6/26(金)	10	¥13,000	41
	M0063	PLC制御の回路技術 (FXシリーズ編)	6/23(火),6/30(火)	10	¥7,500	47
	T0063	組込みシステム開発におけるプログラミング 実践 (ポイントマスター編)	6/24(水),6/25(木),6/26(金)	10	¥17,000	67
	M0064	2次元CADによる機械設計技術 (AutoCAD編)	6/27(土),7/4(土),7/11(土)	10	¥12,000	32
7月	T0071	生産現場のための実践作業標準	7/6(月),7/7(火),7/8(水)	10	¥18,000	27
	E0071	PLCによる電気空気圧技術	7/9(木),7/10(金)	10	¥10,500	54
	S0071	原価管理から見た生産性向上	7/13(月),7/14(火)	20	¥10,000	29
	M0073	3次元CADを活用したソリッドモデリング 技術 (CATIA編)	7/18(土),7/25(土)	10	¥7,500	34
	M0071	プレス加工技術	7/18(土),7/25(土)	10	¥16,500	39

令和8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	T0072	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)	7/18(土),7/25(土)	10	¥8,500	66
	S0072	ヒューマンエラー対策実践 (ボカミスのない職場づくり)	7/21(火),7/22(水)	20	¥10,000	24
	M0072	PLC制御の応用技術 (FXシリーズ編)	7/21(火),7/28(火)	10	¥7,500	47
	T0078	クラウド活用によるIoTシステム構築技術	7/23(木),7/24(金)	10	¥12,500	63
	T0074	製造現場におけるLAN活用技術 (LAN設定編)	7/24(金),7/25(土)	10	¥8,500	70
	E0072	PLCによる電動機制御の実務	7/27(月),7/28(火)	10	¥10,000	52
	HG071	実践建築設計2次元CAD技術 (Jw_cad編) 会場: ポリテクセンター群馬	7/28(火),7/29(水) 会場: ポリテクセンター群馬	10	¥8,500	75
	E0073	PLCによるタッチパネル活用技術 (GOT、Qシリーズ編)	7/28(火),7/29(水)	10	¥8,500	51
	T0075	トランジスタ回路の設計・評価技術	7/28(火),7/29(水)	10	¥10,000	59
	H0071	BIMを用いた建築設計技術 (Revit編)	7/30(木),7/31(金)	10	¥11,000	76
	E0074	低圧電気設備の保守点検技術	7/30(木),7/31(金)	10	¥10,000	44
	T0077	FET回路の設計・評価技術 (MOSFET編)	7/30(木),7/31(金)	10	¥9,500	60
	T0076	PLC制御の回路技術 (SFC編)	7/30(木),7/31(金)	10	¥7,500	55
	E0075	シーケンス制御による電動機制御技術	7/31(金),8/1(土)	10	¥12,000	46
8月	H0081	実践的な施工図作成技術 (鉄筋コンクリート造躯体図編)	8/4(火),8/5(水)	10	¥8,000	79
	E0081	現場のための電気保全技術	8/4(火),8/5(水)	10	¥8,500	43
	T0081	プリント基板設計技術 (KiCad編)	8/4(火),8/5(水)	10	¥8,500	58
	M0081	NC旋盤加工技術	8/4(火),8/5(水),8/6(木)	10	¥14,500	37
	H0082	BIMを用いた建築設計技術 (Archicad編)	8/6(木),8/7(金)	10	¥11,000	78
	E0082	PLCによるインバータ制御	8/6(木),8/7(金)	5	¥15,000	52
	E0083	産業用ロボット活用技術	8/6(木),8/7(金)	10	¥8,000	56
	T0082	実習で学ぶ画像処理・認識技術 (OpenCV編)	8/6(木),8/7(金)	10	¥8,500	65
	E0084	電気系保全実践技術	8/6(木),8/7(金)	10	¥9,000	43
	S0081	生産現場改善手法 (現場力向上)	8/17(月),8/18(火)	20	¥10,000	25
	E0087	PLCによるFAネットワーク構築技術 (CC-Link編)	8/18(火),8/19(水)	10	¥10,500	53
	T0083	組込みデータベースシステム開発技術	8/18(火),8/19(水)	10	¥7,500	69
	T0087	シングルボードコンピュータによる AI活用技術	8/20(木),8/21(金)	10	¥9,000	63
	T0084	マイコン制御システム開発技術 (PIC編)	8/20(木),8/21(金)	10	¥8,000	62
	M0082	マシニングセンタプログラミング技術	8/20(木),8/21(金)	10	¥8,000	38
	E0085	PLCによる位置決め制御技術 (Qシリーズ編)	8/20(木),8/21(金)	5	¥15,500	50
	E0086	保護継電器の評価と保護協調	8/20(木),8/21(金)	10	¥11,500	44
	T0085	製造現場の改善活動推進と継続性	8/25(火),8/26(水)	10	¥12,000	26
	S0082	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)	8/27(木),8/28(金)	20	¥10,000	31
9月	M0083	三次元測定技術	8/29(土),9/5(土)	10	¥8,500	36
	T0086	マイコン制御システム開発技術 (Arduino編)	8/29(土),9/5(土)	10	¥7,500	62
	M0091	締結部品の選定・組付け技術 (機械保全)	9/1(火),9/2(水),9/3(木)	10	¥18,500	42
	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)	9/3(木),9/4(金)	20	¥10,000	31

令和8年度 能力開発セミナー一覧〈日程別〉

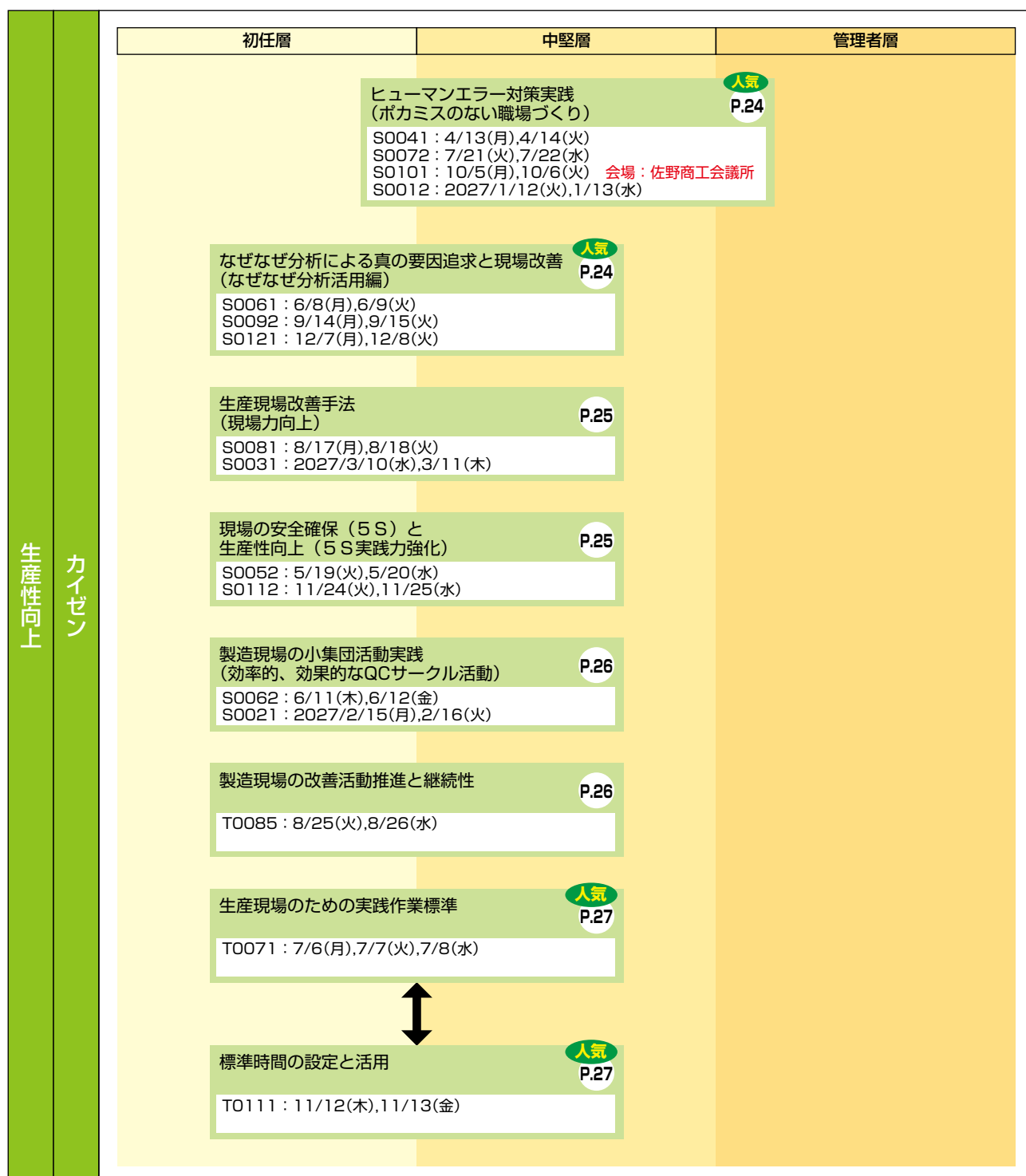
開催月	コース番号	コース名	日 程	定員	受講料	掲載ページ
9月	E0091	実践的PLC制御技術 (FA制御編)	9/3(木),9/4(金)	10	¥10,500	51
	E0092	PLC制御の回路技術 (iQ-Fシリーズ (GX-Works3) 編) Renew	9/8(火),9/15(火)	10	¥9,000	49
	H0091	BIMを用いた建築生産設計技術 (Archicad施工図活用編)	9/10(木),9/11(金)	10	¥11,000	78
	T0091	電子回路の計測技術	9/12(土),9/19(土)	10	¥8,000	59
	S0092	なぜなぜ分析による真の要因追求と現場改善 (なぜなぜ分析活用編) 人気	9/14(月),9/15(火)	20	¥10,000	24
	H0092	木造耐力壁の壁倍率評価技術 NEW	9/17(木),9/18(金)	10	¥11,000	81
	M0092	3次元CADを活用したソリッドモデリング 技術 (SolidWorks編)	9/19(土),9/26(土)	10	¥7,500	34
	E0093	有接点シーケンス制御の実践技術 人気	9/19(土),9/26(土)	10	¥9,500	45
	T0092	機械学習による欠陥検査・物体認識の 高度化技術	9/24(木),9/25(金)	10	¥7,500	65
	H0093	高耐久コンクリートの品質管理実践技術 NEW	9/25(金),10/23(金)	10	¥10,500	82
	E0094	PLCプログラミング技術 (Qシリーズ編)	9/29(火),9/30(水)	10	¥8,500	50
10月	H0101	静的加力による構造物の挙動と評価 NEW	10/1(木),10/2(金)	10	¥15,500	82
	T0101	組込み技術者のためのプログラミング (Python言語編)	10/1(木),10/2(金)	10	¥8,500	68
	T0103	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)	10/3(土),10/10(土)	10	¥8,500	66
	T0102	オペアンプ回路の設計・評価技術	10/3(土),10/10(土)	10	¥7,500	60
	T0104	A I活用による画像認識システムの開発	10/5(月),10/6(火)	10	¥8,500	64
	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) 会場: 佐野商工会議所 人気	10/5(月),10/6(火) 会場: 佐野商工会議所	20	¥10,000	24
	H0102	BIMを用いた建築生産設計技術 (Revit施工図活用編)	10/8(木),10/9(金)	10	¥11,000	76
	H0103	地理情報システムの運用技術 (GIS)	10/22(木),10/23(金)	10	¥9,000	80
	T0106	HDLによる回路設計技術 (VerilogHDL編)	10/24(土),10/31(土)	10	¥7,500	61
	H0104	BIMを用いた建築設計技術 (Revit編)	10/27(火),10/28(水)	10	¥11,000	76
	Z101A	機械材料の特性と選定技術 (お申込先: 高度ポリテクセンター TEL:043-296-2582)	10/28(水),10/29(木)	12	¥16,500	40
	T0107	製造現場改善のI E活用	10/29(木),10/30(金)	10	¥12,000	28
	H0105	実践建築設計2次元CAD技術 (Jw_cad編) NEW	10/29(木),10/30(金)	10	¥11,000	75
	M0101	機械設計のための総合力学	10/31(土),11/1(日)	10	¥9,500	33
11月	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	11/5(木),11/6(金)	20	¥10,000	31
	H0111	BIMを用いた建築生産設計技術 (Revit鉄骨造の施工図作成編) NEW	11/5(木),11/6(金)	10	¥11,000	77
	E0111	PLC制御の応用技術 (iQ-Fシリーズ (GX-Works3) 編) NEW	11/10(火),11/17(火)	10	¥9,500	49
	T0111	標準時間の設定と活用 人気	11/12(木),11/13(金)	10	¥12,000	27
	T0112	マイコン制御システム開発技術 (P I C編)	11/14(土),11/21(土)	10	¥8,000	62
	E0112	PLCプログラミング技術 (iQ-Rシリーズ (GX-Works3) 編)	11/14(土),11/21(土)	10	¥8,500	55
	H0113	ARを活用した建築プレゼンテーション技法	11/17(火),11/18(水)	10	¥9,000	80
	S0112	現場の安全確保 (5S) と生産性向上 (5S実践力強化)	11/24(火),11/25(水)	20	¥10,000	25
12月	H0114	隅木・振垂木の施工実践技術	11/28(土),12/5(土)	10	¥10,500	83
	H0121	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	12/3(木),12/4(金)	10	¥14,500	79
	M0121	精密形状測定技術	12/5(土),12/19(土)	10	¥8,000	35
	M0124	3次元CADを活用したソリッドモデリング 技術 (SolidWorks編)	12/5(土),12/19(土)	10	¥7,500	34

令和8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
12月	S0121	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)	12/7(月),12/8(火)	20	¥10,000	24
	T0121	生産プロセス改善のための統計解析	12/10(木),12/11(金)	10	¥12,000	28
	M0122	工具研削実践技術	12/15(火),12/16(水)	10	¥20,500	39
	E0122	電気系保全実践技術	12/17(木),12/18(金)	10	¥9,000	43
	T0122	製造現場におけるLAN活用技術 (TCP/IP編)	12/17(木),12/18(金)	10	¥7,500	70
	M0123	設計者CAEを活用した構造解析	12/19(土),12/20(日)	10	¥9,000	33
1月	S0011	原価管理から見た生産性向上	2027/1/7(木),1/8(金)	20	¥10,000	29
	E0011	有接点シーケンス制御の実践技術	2027/1/9(土),1/16(土)	10	¥9,500	45
	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)	2027/1/12(火),1/13(水)	20	¥10,000	24
	E0012	PLCプログラミング技術 (iQ-Rシリーズ (GX-Works3) 編)	2027/1/16(土),1/23(土)	10	¥8,500	55
	T0011	HDLによる回路設計技術 (VHDL編)	2027/1/16(土),1/23(土)	10	¥7,500	61
	E0013	PLCによる位置決め制御技術 (Qシリーズ編)	2027/1/19(火),1/20(水)	5	¥15,500	50
	T0012	マイコン制御システム開発技術 (Raspberry Pi マルチスレッド編)	2027/1/20(水),1/21(木),1/22(金)	10	¥20,000	68
	E0014	シーケンス制御による電動機制御技術	2027/1/23(土),1/30(土)	10	¥12,000	46
	T0013	PLCによる通信システム構築技術 (FX編)	2027/1/23(土),1/30(土)	10	¥8,500	48
	T0014	製造現場におけるLAN活用技術 (LAN設定編)	2027/1/29(金),1/30(土)	10	¥8,500	70
	M0011	鉄鋼材料の熱処理技術	2027/1/30(土),2/6(土)	10	¥9,500	40
2月	E0021	有接点シーケンス制御の機器選定	2027/2/6(土),2/13(土)	10	¥9,500	45
	S0022	技能伝承のための部下・後輩指導育成 (OJTトレーナー育成)	2027/2/8(月),2/9(火)	20	¥10,000	31
	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)	2027/2/15(月),2/16(火)	20	¥10,000	26
	S0023	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)	2027/2/25(木),2/26(金)	20	¥10,000	31
	T0021	製造現場におけるLAN活用技術 (外部接続編)	2027/2/26(金),2/27(土)	10	¥8,500	71
3月	E0033	PLCプログラミング技術 (ST言語編)	2027/3/6(土),3/13(土)	10	¥8,500	54
	T0031	トランジスタ回路の設計・評価技術	2027/3/9(火),3/10(水)	10	¥10,000	59
	S0031	生産現場改善手法 (現場力向上)	2027/3/10(水),3/11(木)	20	¥10,000	25
	E0031	電動機のインバータ活用技術	2027/3/11(木),3/12(金)	10	¥10,000	46
	E0032	PLCによるFAネットワーク構築技術 (CC-Link IE Field編)	2027/3/11(木),3/12(金)	10	¥10,500	53
	T0039	AIによる一般データ分類システムの構築	2027/3/11(木),3/12(金)	10	¥9,000	64
	T0032	実習で学ぶ画像処理・認識技術 (OpenCV編)	2027/3/11(木),3/12(金)	10	¥8,500	65
	T0033	無線LANを用いたデータ伝送技術	2027/3/12(金),3/13(土)	10	¥10,000	71
	T0037	FET回路の設計・評価技術 (MOSFET編)	2027/3/16(火),3/17(水)	10	¥9,500	60
	T0034	プリント基板設計技術 (KiCad編)	2027/3/16(火),3/17(水)	10	¥8,500	58
	T0035	視覚センサによる産業用ロボット制御技術	2027/3/16(火),3/17(水)	10	¥7,500	56
	T0036	組込みデータベースシステム開発技術	2027/3/16(火),3/17(水)	10	¥7,500	69
	T0038	電子CADを用いた3次元モデリング技術 (KiCad / FreeCAD編)	2027/3/25(木),3/26(金)	10	¥7,000	58

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。



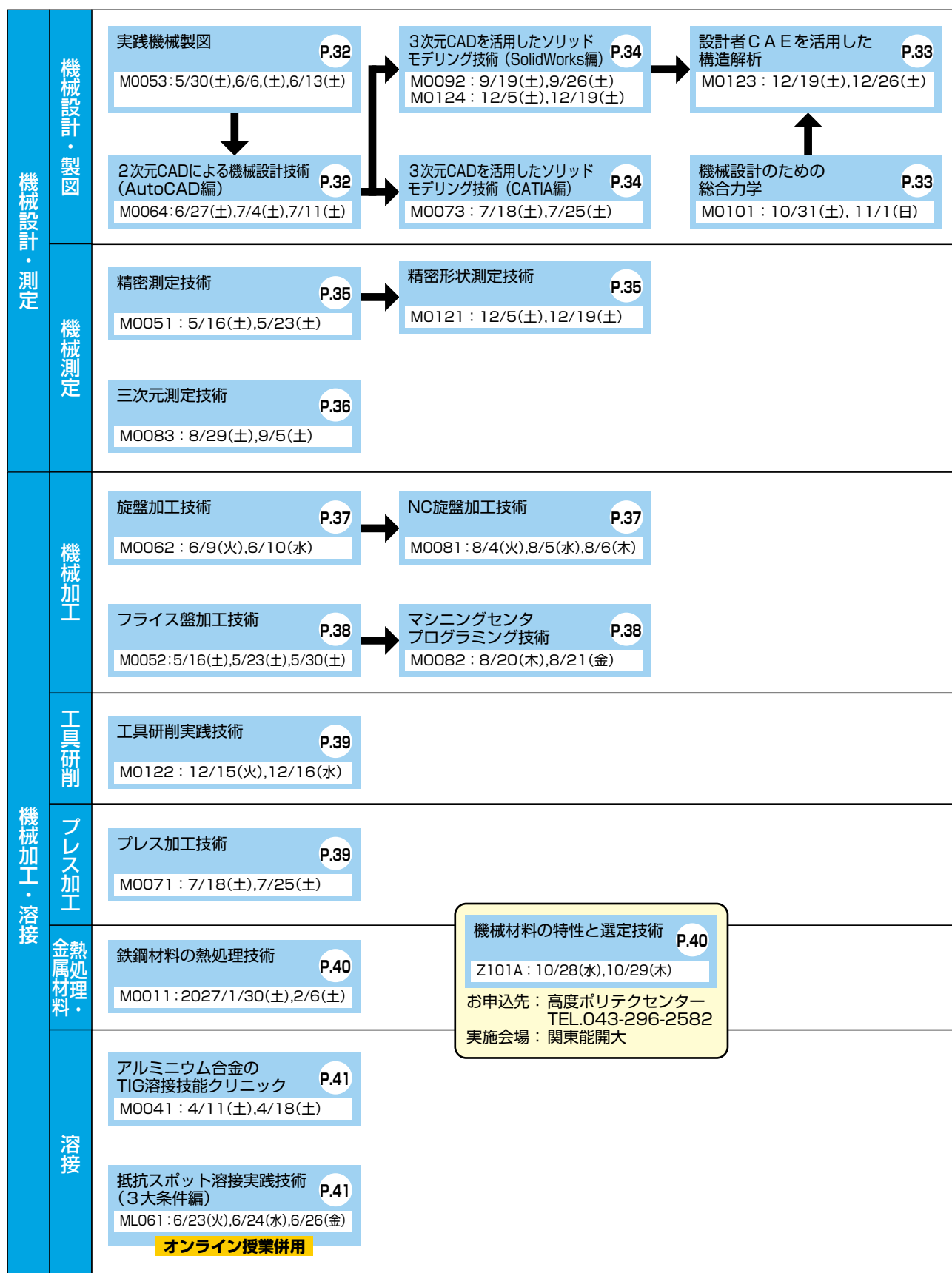
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

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。

		初任層	中堅層	管理者層
生産性向上	生産計画・生産管理		製造現場改善のIE活用技術 P.28 T0107 : 10/29(木),10/30(金)	
			生産プロセス改善のための統計解析 P.28 T0121 : 12/10(木),12/11(金)	
			原価管理から見た生産性向上 P.29 S0071 : 7/13(月),7/14(火) S0011 : 2027/1/7(木),1/8(金)	
			生産現場に活かす品質管理技法 NEW P.29 T0041 : 4/20(月),4/21(火),4/22(水)	
		生産システムの知能化 (AI) による 効果的現場活用 P.30 T0061 : 6/9(火),6/10(水)		
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 P.31 S0051 : 5/14(木),5/15(金) 会場 : 佐野商工会議所 S0082 : 8/27(木),8/28(金) S0111 : 11/5(木),11/6(金) S0023 : 2027/2/25(木),2/26(金)	
			技能伝承のための部下・後輩指導育成 (OJTトレーナー育成) P.31 S0091 : 9/3(木),9/4(金) S0022 : 2027/2/8(月),2/9(火)	

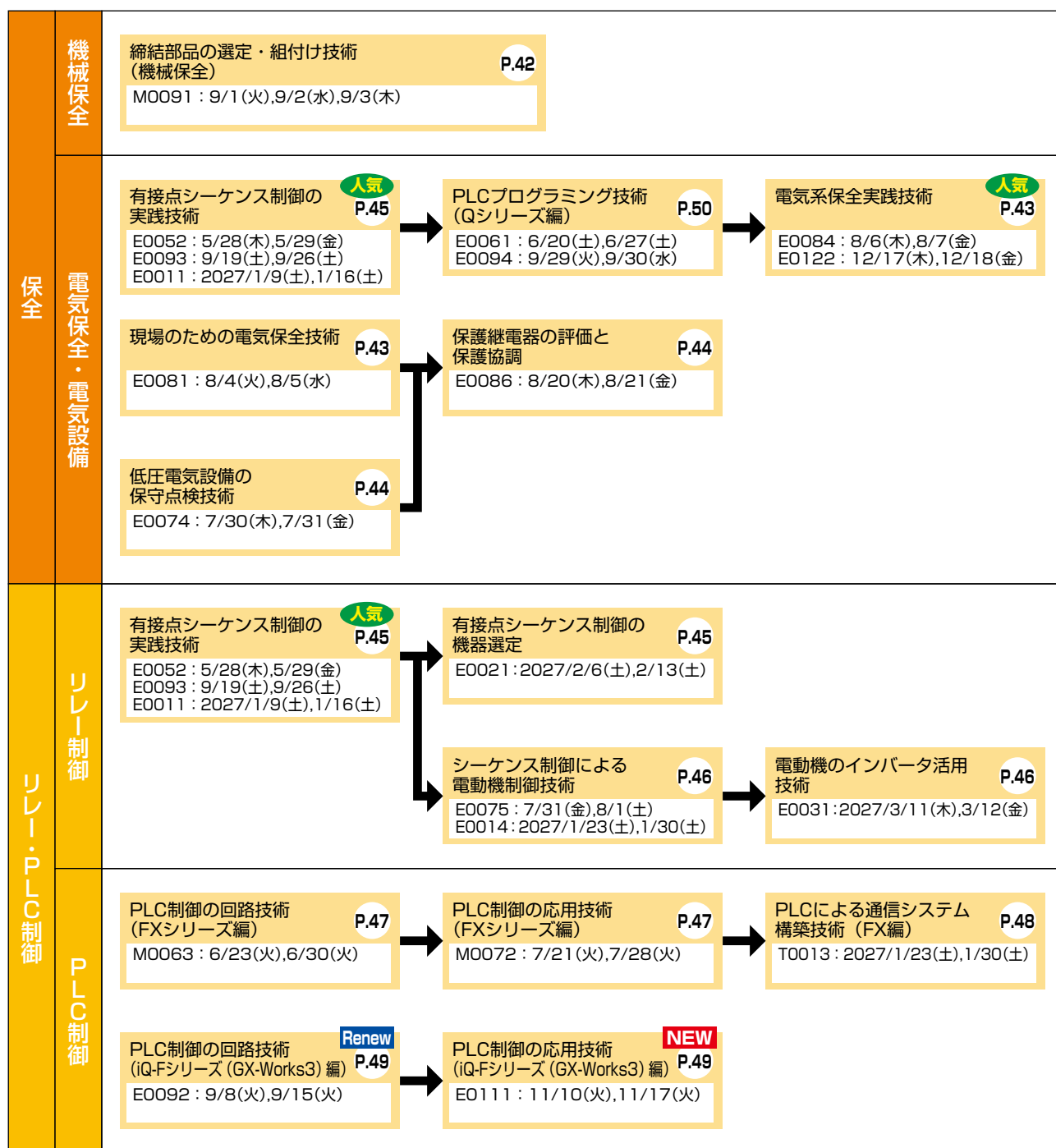
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

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。



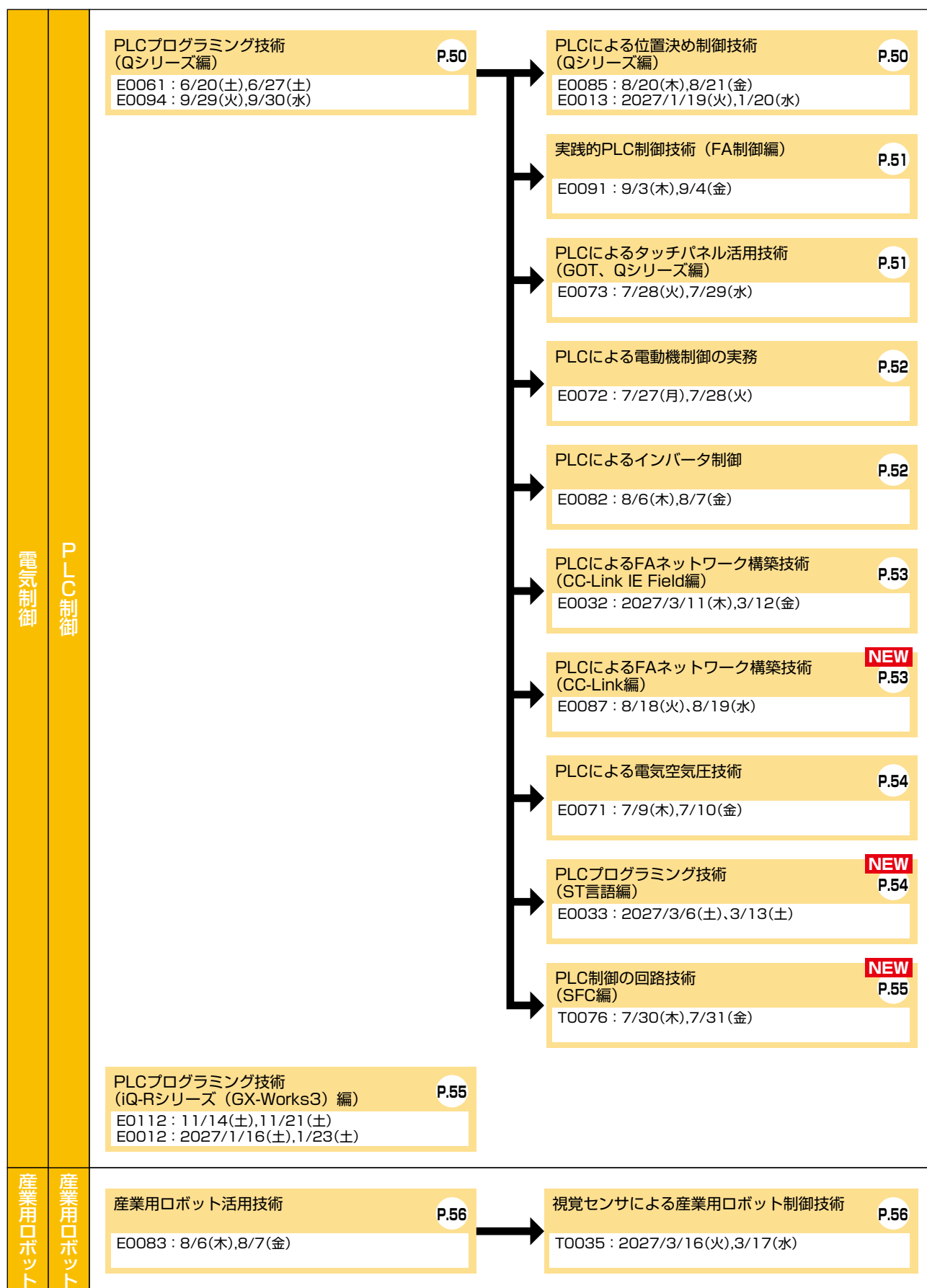
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

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。



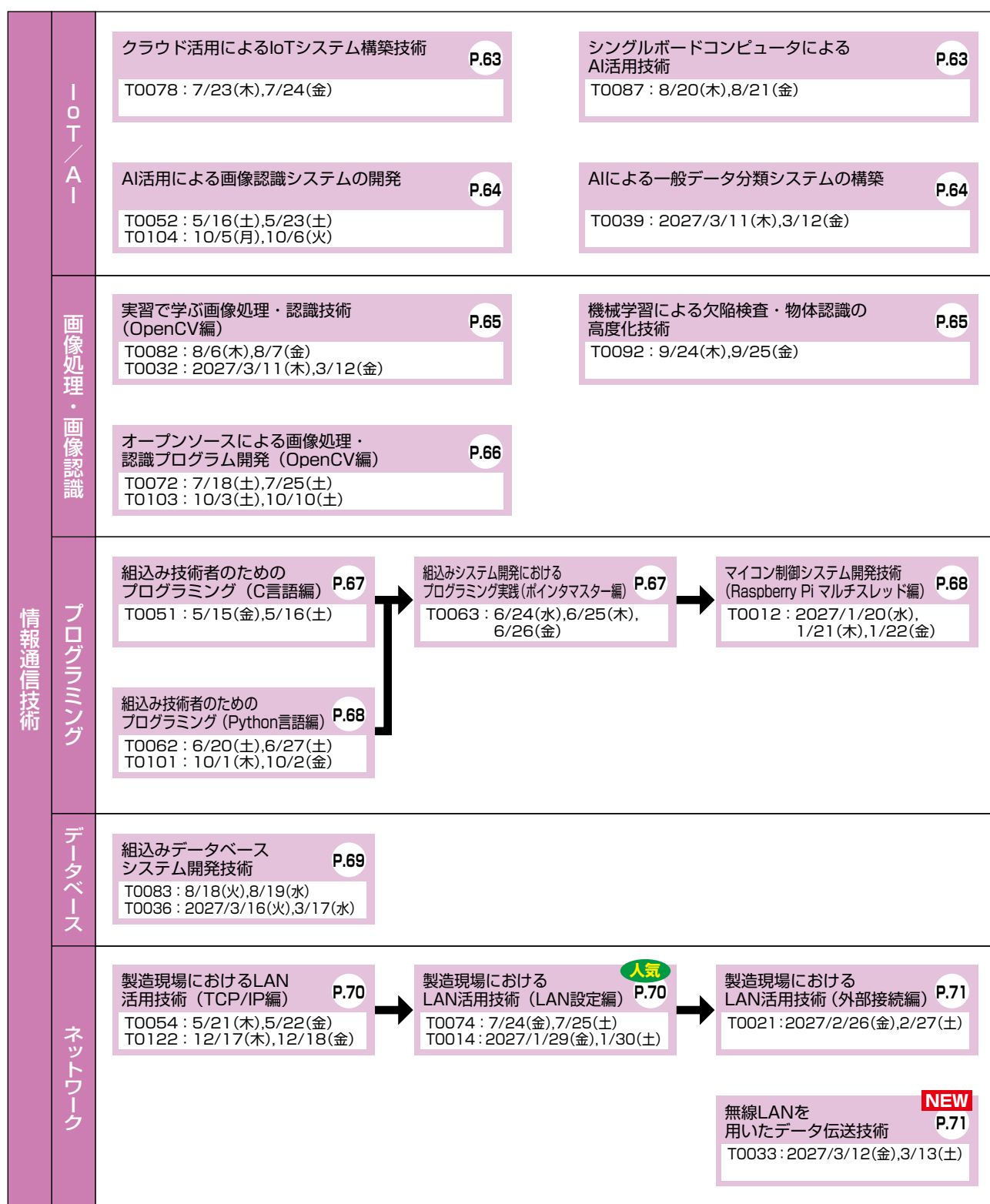
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

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。

電子回路	基板設計・基板製作	<p>基板製作に係る鉛フリーはんだ付け技術 P.57</p> <p>E0051 : 5/21(木),5/22(金)</p>	
		<p>プリント基板設計技術 (KiCad編) P.58</p> <p>T0081 : 8/4(火),8/5(水) T0034 : 2027/3/16(火),3/17(水)</p>	<p>電子CADを用いた3次元モデリング技術 (KiCad / FreeCAD編) P.58</p> <p>T0053 : 5/16(土),5/23(土) T0038 : 2027/3/25(木),3/26(金)</p>
	回路測定	<p>電子回路の計測技術 P.59</p> <p>T0091 : 9/12(土),9/19(土)</p>	
	回路設計	<p>トランジスタ回路の設計・評価技術 P.59</p> <p>T0075 : 7/28(火),7/29(水) T0031 : 2027/3/9(火),3/10(水)</p> <p>HDLによる回路設計技術 (VerilogHDL編) P.61</p> <p>T0106 : 10/24(土),10/31(土)</p> <p>HDLによる回路設計技術 (VHDL編) NEW P.61</p> <p>T0011 : 2027/1/16(土),1/23(土)</p>	<p>オペアンプ回路の設計・評価技術 P.60</p> <p>T0102 : 10/3(土),10/10(土)</p> <p>FET回路の設計・評価技術 (MOSFET編) P.60</p> <p>T0077 : 7/30(木),7/31(金) T0037 : 2027/3/16(火),3/17(水)</p>
電子制御	マイコン制御	<p>マイコン制御システム開発技術 (Arduino編) P.62</p> <p>T0056 : 5/30(土),6/6(土) T0086 : 8/29(土),9/5(土)</p>	<p>マイコンによるDCブラシ付きモータ制御技術 NEW P.57</p> <p>E0062 : 6/6(土),6/13(土)</p>
		<p>マイコン制御システム開発技術 (PIC編) P.62</p> <p>T0084 : 8/20(木),8/21(金) T0112 : 11/14(土),11/21(土)</p>	

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	施工管理・測量・2次元CAD	建築・建設業向け4月集中研修シリーズ(必要なコースのみの受講でも構いません)	
		建築施工管理の現場実務(原価管理・品質管理編) P.72 H0041 : 4/7(火),4/8(水)	建設業の安全衛生管理 P.72 H0042 : 4/9(木),4/10(金)
		現場管理者のための測量実践技術 P.73 H0043 : 4/13(月),4/14(火)	実践建築設計2次元CAD技術(Jw_cad編) P.73 H0044 : 4/15(水),4/16(木)
		NEW 実践建築設計2次元CAD技術(Jw_cad編) P.75 H0105 : 10/29(木),10/30(金)	NEW 現場管理者のための測量実践技術(現場活用編) P.74 H0061 : 6/11(木),6/12(金)
		NEW ポリテクセンター群馬(高崎市)会場 実践建築設計2次元CAD技術(Jw_cad編) P.75 H0071 : 7/28(火),7/29(水)	
	BIM	BIMを用いた建築設計技術(Revit編) P.76 H0071 : 7/30(木),7/31(金) H0104 : 10/27(火),10/28(水) H0102 とセット受講推奨 H0111 とセット受講推奨	BIMを用いた建築生産設計技術(Revit施工図活用編) P.76 H0102 : 10/8(木),10/9(金) H0071 H0104とセット受講推奨
		BIMを用いた建築設計技術(Archicad編) P.78 H0082 : 8/6(木),8/7(金) H0091 とセット受講推奨	BIMを用いた建築生産設計技術(Revit鉄骨造の施工図作成編) NEW P.77 H0111 : 11/5(木),11/6(金) H0071 H0104とセット受講推奨
			BIMを用いた建築生産設計技術(Archicad施工図活用編) P.78 H0091 : 9/10(木),9/11(金) H0082とセット受講推奨
	建築生産設計	実践的な施工図作成技術(鉄筋コンクリート造躯体図編) P.79 H0081 : 8/4(火),8/5(水)	
	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 P.79 H0121 : 12/3(木),12/4(金)	
	GIS	地理情報システムの運用技術(GIS)使用ソフト: SIS Desktop v9 P.80 H0103 : 10/22(木),10/23(金)	
	AR・MR	ARを活用した建築プレゼンテーション技法使用機器: Microsoft HoloLens2 P.80 H0113 : 11/17(火),11/18(水)	
	構造設計	木造住宅における許容応力度設計技術 P.81 H0062 : 6/17(水),6/24(水)	オーダーメイドセミナー可能 木造耐力壁の壁倍率評価技術 NEW P.81 H0092 : 9/17(木),9/18(金)
		NEW 静的加力による構造物の挙動と評価 P.82 H0101 : 10/1(木),10/2(金)	NEW 高耐久コンクリートの品質管理実践技術 P.82 H0093 : 9/25(金),10/23(金)
	建築施工	隅木・振垂木の施工実践技術 P.83 H0114 : 11/28(土),12/5(土)	

※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	S0041	4/13(月),4/14(火)	S0101	10/5(月),10/6(火) 佐野商工会議所	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
	S0072	7/21(火),7/22(水)	S0012	2027/1/12(火),1/13(水)	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。				<ol style="list-style-type: none"> ヒューマンエラーとは <ul style="list-style-type: none"> 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 ヒューマンエラーは何故発生するのか <ul style="list-style-type: none"> ヒューマンエラー発生メカニズム (外部要因、内部要因) ヒューマンエラーを予防する <ul style="list-style-type: none"> 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 ヒューマンエラーマネジメント <ul style="list-style-type: none"> 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				受講者の声			
予 定 講 師	(株)MxEコンサルティング 講師				<ul style="list-style-type: none"> 今まで会社でのヒューマンエラーに対して、その背景などを考える事がなかったが、考える事ができるようになった。 ヒューマンエラーの基礎知識をしっかりと学ぶことができました。グループ演習により、他社の方々の意見を聞くことができ、とても参考になりました。 ポカミスがどういった理由で発生するか、注意点をくわしく知ることができた。 			
使用機器等	プロジェクター							
持 参 品	筆記用具							
備 考	S0101は、会場が佐野商工会議所となります。							

カイゼン

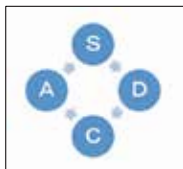
推奨階層 ▶

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	S0061	6/8(月),6/9(火)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日	
	S0092	9/14(月),9/15(火)	定 員	20名	合 計 時 間	12時間	
	S0121	12/7(月),12/8(火)					
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。		<div>1. 生産活動の基本</div> <div>・需要の3要素と生産の4要素 ・モノ作りの基本</div> <div>・生産活動の基本は5S3定</div> <div>2. 問題発生要因と問題の発見</div> <div>・問題とは ・問題発生メカニズム</div> <div>・人に起因する問題 ・設備工具に起因する問題</div> <div>・材料部品に起因する問題 ・手順方法に起因する問題</div> <div>3. 問題解決の重要性</div> <div>・問題発見と解決の重要性 ・問題発見の第一歩</div> <div>4. 問題解決手法 (なぜなぜ分析)</div> <div>・なぜなぜ分析とは ・なぜなぜ分析の基本</div> <div>・なぜなぜ分析実施の留意点 ・なぜなぜ分析の進め方</div> <div>・解決策の検討 ・解決策の検討と分類・評価</div> <div>・解決策の定量評価</div>				
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)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		・なぜなぜ分析を業務で使ったことがなく、ムズかしいイメージでしたが、基本をしっかり理解してなぜなぜ分析の手法を学ぶことができました。				
備 考			・客先からなぜなぜの形式で報告書の提出を求められることがあり、独学で扱ってきたが、事実を時系列でというポイントを知ることができ、ツール(なぜなぜ)への理解が深まった。				
			・品質管理として検査だけでなく問題解決にもたずさわっていくので、なぜなぜ分析が役に立つと思います。				

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			S0081	8/17(月),8/18(火)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日				
開催日			S0031	2027/3/10(水),3/11(木)	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 ・協働意識 ・コスト意識 ・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 ・問題と課題 ・ヒューマンエラー ・問題発見の第一歩 ・改善の視点 ・段取り改善 ・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			受講者の声						
使用機器等			プロジェクター			・生産現場改善について教育を受けたことがなかったので、基礎的な部分を学べて非常によかった。 ・PDCAやSDCAの基本的知識を学ぶ事が出来て良かったです。 ・課の課題の立案、解決策の立案するツールとして活用できる。						
持参品			筆記用具									
備考												

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	S0052	5/19(火),5/20(水)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日	
	S0112	11/24(火),11/25(水)	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。		<div>1. 現場改善の課題</div> <div>・現場の安全と生産性と5S</div> <div>・現場の5Sが定着しない理由</div> <div>2. 現場改善のポイント</div> <div>・改善推進の基礎固め</div> <div>・5S推進の具体的ポイント</div> <div>・組織の財産として伝承するポイント</div> <div>3. 総合演習</div> <div>・ケース事例読み込み</div> <div>・現状把握、現場改善目標設定、現場改善提案</div>				
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		・測定をメインにした仕事をしているので、測定器の置く場など決まっていないことがあったので、次回の測定では定位置を作ってから測定したいと思います。 ・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。 ・現場では指示を受けてからの作業になるので、自分で考える力を身につけられた。 ・5S、ABCを理解し意識して行うことで、作業時間の短縮につながることを実感できた。				
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	S0062	6/11(木),6/12(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
	S0021	2027/2/15(月),2/16(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	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		・モチベーションの維持が職場での課題となっていました。目標を定量化し、進捗状況を管理することでやりがいを感じてモチベーションの維持をできることを感じました。 ・集団での議論の進め方に、固定化されたものがなかったが、今回で一連の流れを理解することができたため。			
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)				
コース番号 開催日	T0085	8/25(火),8/26(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)	12,000円		概要			
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。		<div>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。</div> <div><div><div>1. コース概要</div><div>2. 継続性とは ・TQM, PDCAサイクルの在り方</div><div>3. 組織体制 ・人材育成と改善活動</div><div>4. 問題点抽出 ・重要度策定</div><div>5. 活用方法 ・統計的手法による問題の可視化</div><div>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</div><div>7. まとめ</div></div><div></div></div>			
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、又はその候補者となる方					
予定講師	星山孝子(アイ・イー・テック),技術士(経営工学部門),博士(工学)					
使用機器等	パソコン,プロジェクター		受講者の声			
持参品	筆記用具		・社内の問題点について深ぼりし、具体的な解説手順のイメージがつかめた。 ・改善活動を継続させるためのコツを習得できた。			
備考						



カイゼン			推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層				
コース名		生産現場のための実践作業標準				人気	
コース番号 開 催 日	T0071	7/6(月),7/7(火),7/8(水)	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)	18,000円		概 要				
ね ら い	製造現場での効率化、作業標準の体系化を通して標準作業手順書の作成をマスターするコースである。製造現場での問題点の抽出、重要度策定、継続的な活動の在り方、自社への導入及び定着に必要な知識・技術を習得する。		<div>1. 作業標準とは</div> <div>2. 作業標準書とは</div> <div>3. 標準時間と現場</div> <div>4. 国際規格と作業標準書</div> <div>5. 作業標準書の管理</div> <div>6. 作業標準書関連の工程表</div> <div>7. 生産現場に活用できる応用課題実習</div> <div>組み立て作業の作業標準（量産と単品生産）</div> <div>作業分解他</div> <div></div>				
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),博士(工学)						
使用機器等	パソコン,プロジェクター、模擬組立て備品		受講者の声				
持 参 品	筆記用具		<div>・これまでの作業標準書の作成において、既存の標準書を参考に作成することが多かったが理論的に整理・理解することができた。</div> <div>・ISOで関わったことがあったが、作業標準書を作ったことないので役立ちました。</div> <div>・自社のものは情報が多く、現場に不向きであることがわかった。</div>				
備 考							

カイゼン			推奨階層 ▶				初任層		中堅層		管理者層	
コース名			標準時間の設定と活用						人気			
コース番号			TO111	11/12(木),11/13(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)			12,000円		概要							
ねらい			<p>製造現場での生産活動管理状況に対応した標準時間設定をマスターするコースである。工程管理／技術管理の生産性向上をめざして、効率化、適正化、最適化（改善）、安全性向上に向けた標準時間の理論を学び、標準時間の構築手順、標準時間設定方法を習得する。</p>									
対象者			<p>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</p>									
予定講師			星山孝子(アイ・イー・テック)技術士(経営工学部門),博士(工学)									
使用機器等			パソコン,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												

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

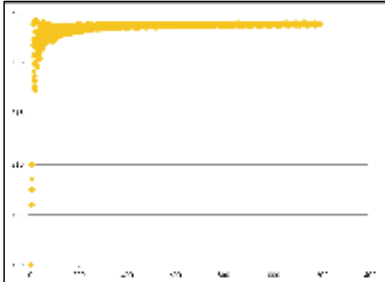
4. 標準時間設定演習

・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



生産計画・生産管理


推奨階層 ▶

初任層

中堅層

管理者層

コース名							製造現場改善のIE活用技術		
コース番号 開 催 日		T0107	10/29(木),10/30(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)		12,000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、又はその候補者となる方							
予 定 講 師		星山孝子(アイ・イー・テック)、技術士(経営工学部門)、博士(工学)							
使用機器等		パソコン、プロジェクター							
持 参 品		筆記用具							
備 考									





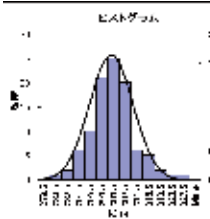
生産計画・生産管理

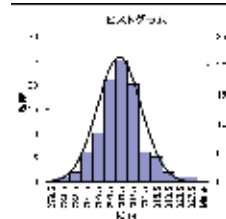
推奨階層 ▶

初任層

中堅層

管理者層

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		T0121	12/10(木),12/11(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)		12,000円		概 要									
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ていく。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る。		<div><div><div>1. 統計学的なものの考え方・見方</div><div>2. 記述統計（統計量と検定、分布）</div><div>3. ノンパラメトリック検定</div><div>4. 回帰分析と診断、多重共線性</div><div>5. 分散分析（一元配置、二元配置）</div><div>6. 総合実習</div><div>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。</div><div>グループ討議（解析と分析）</div><div>7. まとめ</div></div><div></div></div>									
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											
予 定 講 師		星山孝子(アイ・イー・テック)技術士(経営工学部門),博士(工学)											
使用機器等		パソコン,プロジェクター		受講者の声									
持 参 品		筆記用具		・統計解析するため、いろんな方法を勉強できました。									
備 考													



受講者の声

・統計解析するため、いろんな方法を勉強できました。

原価管理・品質管理			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 開催日	S0071	7/13(月),7/14(火)		時間帯	9:30～16:30		日数	2日				
	S0011	2027/1/7(木),1/8(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。			<div>1. 原価管理とは</div> <div>・なぜ原価管理が必要なのか</div> <div>・原価管理の基礎知識</div> <div>・原価を構成する要素</div> <div>・損益分岐点</div> <div>・財務諸表と、その読み方</div> <div>2. コストを下げる視点</div> <div>・コスト削減の着眼点</div> <div>・財務的なコスト削減 発注改善、外注管理の改善</div> <div>・職場の物理的ムダの改善</div> <div>3. 生産性を上げる視点</div> <div>・ラインバランシング・ライン編成効率（加工・組立・検査）</div> <div>・PERT</div> <div>・工場レイアウト</div> <div>演習 製造現場を事例にした改善演習</div>								
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			受講者の声								
持参品	筆記用具、電卓			・社内でもコストダウンするなどの部分に着目すればよいか参考になった。 ・これまでプレイヤーのみでの立場であったが、現在は兼務する立場にあるので、現場の課題解決につながると感じました。 ・営業として、売上目標を決める一つの指標として、損益分岐点にて参考値を出していきたい。								
備考												

原価管理・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								NEW		
		原理とデータの実践的な展開とリーダー育成のために										
コース番号		T0041	4/20(月),4/21(火),4/22(水)	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)		17,500円		概要								
ねらい		製造業における部品加工や検査等の効率化・最適化するために必要な検査工程管理作業における統計的データ解析技術と問題発見技法を習得します。また、得られた測定データから問題点を抽出し、それらを業務改善に活かすポイントを習得します。		<div>1. コース概要</div> <div>2. 品質管理概論</div> <div>品質管理／品質保証／品質改善（問題解決）／統計学</div> <div>品質管理の重要性</div> <div>ものづくり部門のQC的見方・考え方</div> <div>データの取り方とまとめ方</div> <div>3. 統計的手法を活用した製造・検査工程の品質向上</div> <div>製造業における統計手法の重要性</div> <div>製造ラインにおける分散と標準偏差</div> <div>正規分布／推測統計／記述統計／相関</div> <div>管理図を活用した製造工程の状態分析</div> <div>4. 管理図を用いた製造工程の管理</div> <div>管理図の種類と用途／管理図の作成方法</div> <div>管理図の見方と製造工程の問題発見</div> <div>5. 工程能力とその活用</div> <div>工程能力指数の意味と理想的工程能力指数</div> <div>工程能力指数による製造工程の問題発見</div> <div>6. 製造現場に活用できる応用課題実習</div> <div>受講者の製造現場で発生している品質管理上の問題点の整理</div> <div>受講者の製造現場での問題点に対する具体的解決策</div> <div>7. まとめ</div>								
対象者		製造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、またはその候補となる方										
予定講師		星山孝子(アイ・イー・テック)技術士(経営工学部門)、博士(工学)										
使用機器等		プレゼンテーション機器、表計算ソフト等										
持参品		筆記用具、関数電卓										
備考												

生産計画・生産管理

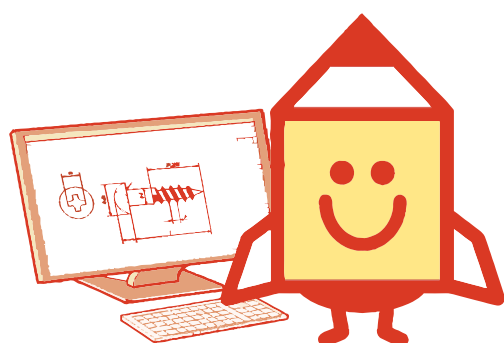
推奨階層 ▶

初任層

中堅層

管理者層

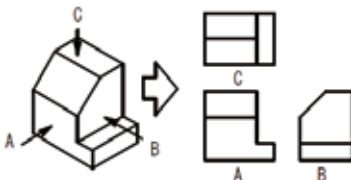
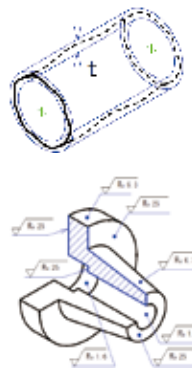
コ ー ス 名		生産システムの知能化(AI)による効果的現場活用					
		日常の加工・処理データを収集し知能化による活用を目指して					
コース番号	T0061	6/9(火),6/10(水)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日	
開 催 日			定 員	10名	合 計 時 間	12時間	
受 講 料 (税込)	12,000円		概 要				
ね ら い	生産工程の最適化・効率化を目指して、生産システムを構成する機械の要素・構造・機能に対して仕組みと利点を理解し、関連する技術の情報と知識を統合して、知能化(AI)された生産システムの活用方法を習得します。		受講者の製造現場での設備や作業の問題について洗い出し、解決に向けた計画書を作成するコースです。				
対 象 者	生産技術、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者となる方		<ol style="list-style-type: none"> 1. コース概要 2. 生産システムの知能化 <ul style="list-style-type: none"> ・これまでの知能化の技術、・これから知能化、・整理・留意点 3. 知能化の適応 <ul style="list-style-type: none"> ・融合型センサによる設備の知能化とデータ活用 ・ハードウェアシステム、・ソフトウェアシステム、・身近にある知能化 4. データベースの活用 <ul style="list-style-type: none"> ・生産現場におけるデータ、加工データ、実時間、設定値ほか ・データベースの構築、・IoT活用について 5. 産業革命について <ul style="list-style-type: none"> ・これまでの産業革命、・今後の産業革命(インダストリー#) 6. 知能化の活用実習 <ul style="list-style-type: none"> ・知能化適応(設計・開発・組立・検査)の明確化 ・問題に対するAIを活用した解決案 ・解決案を実施する実行計画書素案の作成、・発表、・講評 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),博士(工学)						
使用機器等	パソコン、プロジェクター						
持 参 品	筆記用具						
備 考							



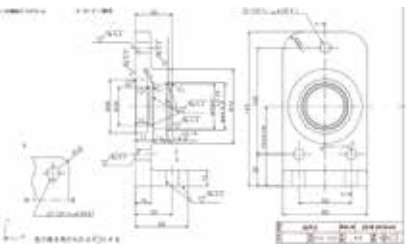
人材育成			推奨階層 ▶		初任層		中堅層		管理者層	
コース名			仕事と人を動かす現場監督者の育成(リーダーシップ力の強化)						<div>人気</div>	
			現場のリーダーとして必要なスキルを習得するコースです。							
コース番号			S0051	5/14(木),5/15(金) 佐野商工会議所	S0111	11/5(木),11/6(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日			S0082	8/27(木),8/28(金)	S0023	2027/2/25(木),2/26(金)	定員	20名	合計時間	12時間
受講料 (税込)			10,000円				概要			
ねらい			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実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。				<div>1. 現場監督の役割</div> <div>・組織の基本階層構造と役割（権限、仕事の責任）</div> <div>・現場監督の仕事</div> <div>2. 現場監督に求められている事</div> <div>・班（チーム）のマネジメント</div> <div>・マネジメントスキルの修得</div> <div>・日常の業務を管理するスキル</div> <div>・監督者は職場の頼れるリーダー</div> <div>3. より良い現場監督</div> <div>・人を動かす基本は目標の明確化</div> <div>・方針展開とPDCA</div> <div>・仕事を前に進める基本はコミュニケーション</div> <div>・チームビルディングの基本</div> <div>・素早い意思決定（変化への対応）</div> <div>4. 自己啓発計画</div> <div>演習 自己啓発計画書の作成</div>			
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			
予定講師			(株)MxEコンサルティング 講師				・最新の情報を取り入れたセミナー（テキスト）だった。グループでの課題が多く、色々な話をきけた。			
使用機器等			プロジェクター				・コーチング、心理的安全など、はじめて知る考えが多く為になった。			
持参品			筆記用具				・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。			
備考			S0051は、会場が佐野商工会議所となります。							

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	9/3(木),9/4(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日	
	S0022	2027/2/8(月),2/9(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。		<div>1. 技能伝承<ul style="list-style-type: none">技能伝承の重要性部下・後輩指導育成の概要</div> <div>2. 部下・後輩育成の進め方<ul style="list-style-type: none">目的の提示現状把握・分析育成計画と育成</div> <div>3. 育成担当者の行動<ul style="list-style-type: none">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)</div> <div>4. 総合演習</div>				
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		・今まで指導の際は技能の伝承に必要なスキルに基づいてなかったが、今後は今回教わったスキルを生かしながら育成できと思う。 ・グループで演習を行うことによって自分とは違う考え方があり、なるほどと勉強になる部分があった。また教える側で対応の仕方なども勉強になった。				
備考							

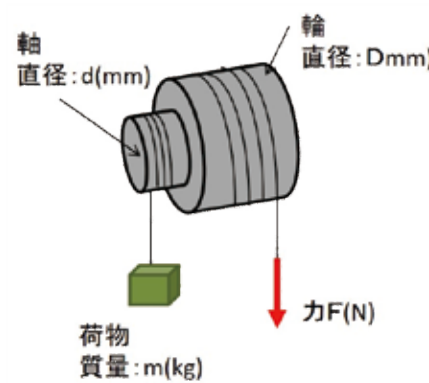
機械設計・製図

機械設計・製図						
コース名	実践機械製図					
コース番号	M0053	5/30(土),6/6(土), 6/13(土)	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)	13,500円		概要			
ねらい	機械設計／機械製図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設計現場で求められる機械製図の組立図及び部品図に関する総合的かつ実践的な知識、技能を実習を通して習得する。		1. コース概要 2. 製図一般 3. 機械製図上の留意事項 ・投影図、寸法記入、サイズ公差、幾何公差、表面性状 4. 実践定期設計図面の描き方 5. 製図総合課題 6. まとめ			
対象者	機械設計関連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	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等			・加工方法についても解説してくれたのが良かったです。 ・自信なく製図していたところや、疑問に思っていたところを解消できた。			
持参品	筆記用具					
備考						

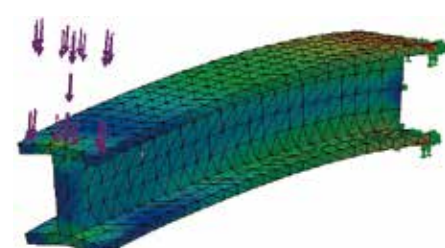
機械設計・製図

機械設計・製図						
コース名	2次元CADによる機械設計技術(AutoCAD編)					
コース番号	M0064	6/27(土),7/4(土), 7/11(土)	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)	12,000円		概要			
ねらい	機械設計／機械製図の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けた作図(設計製図、工程図等)を通して、2次元CADを活用した効果的かつ効率的な設計方法について習得する。		1. コース概要 2. 構想と基本設計 3. 詳細設計・作図 ・作図、編集機能、テンプレート設定、寸法記入、線種の使い分け 4. 実践課題 5. 設計の効率化 6. まとめ			
対象者	製造業全般の製品企画、設計、生産業務などに従事する技能・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 AutoCAD		・JISの最新表記を知ることができました。今まで何となく感覚で作業していた気がします。明確なルールにのっとって業務にあたるよう善処します。 ・製図に関する知識が全くなかったが、最低限の知識を付けることができた。			
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						
コース名	機械設計のための総合力学					
コース番号	M0101	10/31(土),11/1(日)	時間帯	9:15~17:45	日数	2日
開催日			定員	10名	合計時間	15時間
受講料 (税込)	9,500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。		<ol style="list-style-type: none"> 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					
使用機器等	書画カメラ、中間モニタ					
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。					

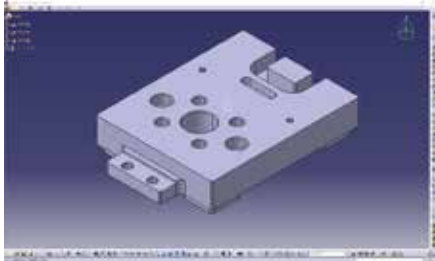
機械設計・製図


設計者CAEを活用した構造解析						
コース名	設計者CAEを活用した構造解析					
	使用ソフト: SolidWorksSimulation					
コース番号	M0123	12/19(土),12/20(日)	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	高精度・軽量化する製品開発の生産性の向上をめざして、構造の効率化、適正化、最適化(改善)に向けて、有限要素法の特徴を理解し、モデル化、境界条件設定、メッシュ分割による解析実習などを通して、構造設計における線形構造解析の活用、結果の評価法等を習得する。		<ol style="list-style-type: none"> 1. 設計と構造解析 2. 有限要素法(メッシュと精度など) 3. モデル化(材質、境界条件の設定など) 4. 解析結果(コンター図、各種出力図など) 			
対象者	設計部門及び解析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、SolidWorks、SolidWorks Simulation、書画カメラ、中間モニタ		受講者の声			
持参品	筆記用具、関数電卓(推奨)		<ul style="list-style-type: none"> ・CAE解析を社内に展開出来る知識が身についた。 ・CAE解析について専門の方が会社にはいないため、とても役に立った。 			
備考	「3次元CADを活用したソリッドモデリング技術」受講者または同等の経験者					


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(SolidWorks編)						
コース名		使用機器:SolidWorks2020				
コース番号 開 催 日	M0092	9/19(土),9/26(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
	M0124	12/5(土),12/19(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、正し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けました。 ・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

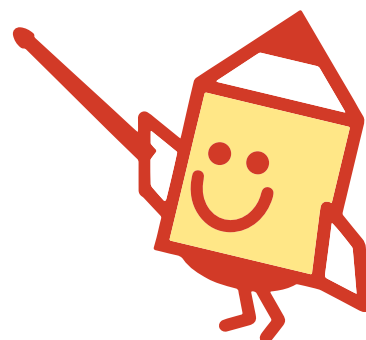
コース名		3次元CADを活用したソリッドモデリング技術(CATIA編)					
		使用機器:CATIA V5					
コース番号 開 催 日	M0073	7/18(土),7/25(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日	
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間	
受 講 料 (税込)	7,500円		概 要				
ね ら い	製品設計業務における生産性の向上をめざして、効率化、最適化(改善)に向けたモデリング実習を通して、ソリッドモデル作成のポイントについて理解し、高品質なCADデータ作成方法を習得する。		1. コース概要 2. 3次元CADの概要と基本操作 3. 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		・実際の業務ではCATIAを使用していないため、復習ができて良かった。また、会社で手伝う際は、スケッチを使用しないので、様々なことを思い出せた。				
持 参 品	筆記用具						
備 考							

機械測定						
コース名		精密測定技術				
コース番号 開 催 日	M0051	5/16(土),5/23(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、適正化に向けた測定実習を通して、精密で信頼性の高い測定を行うための理論を学び、測定器の正しい取り扱いと、測定方法、データ活用、誤差要因とその対処に必要な技能・技術を習得する。		<div>1. 測定の重要性について</div> <div>2. 長さの測定</div> <div>・測定誤差の原因と対策</div> <div>・測定器の精度と特性</div> <div>・マイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ等による測定</div> <div>3. まとめ・質疑応答</div> <div></div>			
対 象 者	機械加工作業及び測定・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	ノギス・マイクロメータ等 各種測定器具		受講者の声			
持 参 品	筆記用具		・品質確保、維持が求められ他部門の依存度が高く、今回の受講で自身でも測定できるようになった。			
備 考			・今まで、先輩からの口答による指導で業務を行っていたので、知らないことや間違っていた覚えがありました。			


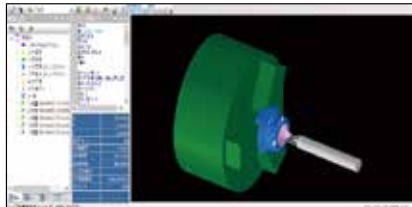
機械測定						
コース名		精密形状測定技術				
コース番号 開 催 日	M0121	12/5(土),12/19(土)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	8,000円		概 要			
ね ら い	測定作業の生産性向上をめざして、最適化(改善)に向けた測定実習を通して、形状測定機器のシステム上の特徴とその精度を理解し、形状測定に必要な技能・技術を習得する。		<div><div><div>1. 精密測定</div><div>・測定環境と誤差、トレーサビリティ</div></div><div><div>2. 形状測定</div><div>・幾何公差の種類と概要</div><div>・真円度測定機の概要</div><div>・輪郭形状測定機の概要</div><div>・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</div></div><div><div>3. 測定実習</div><div>・真円度測定機、輪郭形状測定機、表面粗さ測定機</div></div><div><div>4. まとめ</div></div></div> <div></div>			
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	真円度測定器、輪郭形状測定機、表面粗さ測定機		受講者の声			
持 参 品	筆記用具		・幾何公差についてしっかりと学ぶことができた。 ・今までこういうものとしてやっていた行動の理由を知ることができた。職場で経験出来ない体験をする事ができた。			
備 考						

機械測定

コース名	三次元測定技術					
コース番号 開 催 日	M0083	8/29(土),9/5(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、三次元測定機					
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。			



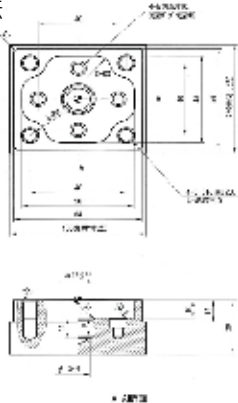

機械加工							
コース名		旋盤加工技術					
コース番号 開 催 日		M0062	6/9(火),6/10(水)	使用機器:汎用旋盤(TAKISAWA TAL-460)			
				時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
				定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)		15,500円		概 要			
ね ら い		汎用機械加工の生産性の向上をめざして、効率化、最適化(改善)、安全性向上に向けた加工実習を通して、加工方法の検討や段取り等、旋盤作業に関する技能・技術を習得する。		1. 旋削加工方法(外径、内径など) 2. 仕上げ面粗さについて 3. 芯出し作業 4. 総合課題実習(外径・内径加工)			
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		関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等		汎用旋盤、各種測定機		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		・現場で旋盤の基礎や理論を教えてくれる人がいない為、ほぼ独学みたいな形でやっていた(自分で調べたりして)計算式など実践を通して学べてとても良かった。上手い人の加工のやり方もみれてよかった。 ・感覚的に削るのではなく、理論にそった加工方法をすることでより効率的にできるようになると思う。 ・業務独自の加工機械の使い方が教わっていない為、基本を教わる事が出来たのは良かったです。			
備 考							

機械加工						
コース名		NC旋盤加工技術				
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	8/4(火),8/5(水),8/6(木)	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)	14,500円		概 要			
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。		<div><div><div>1. NC旋盤概論 (特徴等)</div><div>2. 機器基本構成の解説</div><div>3. 基本動作とプログラム</div><div>4. 刃先R補正の使い方</div><div>5. 複合型固定サイクルの使用手法</div><div>6. プログラミング課題実習</div><div>7. 課題プログラムの加工実習</div><div>8. 確認・評価</div></div><div></div></div>			
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		<div></div>			
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	NC旋盤(Nakamura-Tome SC-250)、各種測定器、パソコン		・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。			
持 参 品	筆記用具、作業服、安全帽、安全靴、保護メガネ					
備 考						

機械加工

コース名		フライス盤加工技術				使用機器：フライス盤(HITACHI 2MW-V)、各種測定器			
コース番号 開 催 日	M0052	5/16(土),5/23(土), 5/30(土)		時 間 帯	9:30～16:30	日 数	3日		
受 講 料 (税込)	19,500円			定 員	7名	合 計 時 間	18時間		
ね ら い	機械部品製造の設計手段の効率化(改善)をめざして、フライス盤における各種加工方法、表面粗さや寸法・形状等の加工精度と切削条件との関係および評価法等を通して、高精度加工に必要な知識及び技術を習得します。			概 要					
				<div>1. 概要</div> <div>2. フライス盤加工の基礎知識</div> <div>・フライス盤の操作・取り扱い</div> <div>・切削条件の選定</div> <div>3. 実習</div> <div>・課題の確認および工程の確認</div> <div>・六面体加工、段付け加工、溝加工</div> <div>・測定・評価</div> <div>4. 成果の確認とまとめ</div>					
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			<div></div> <div></div>					
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	フライス盤(HITACHI 2MW-V)、各種測定器			・社内に研修を受けた者がおらず、基礎を知っている人がいないので基本を教育できる。					
持 参 品	筆記用具、作業服、安全帽、安全靴、保護メガネ			・マニシングを導入したため、平面加工、溝加工を手加工を実感できた。					
備 考									


機械加工

マシニングセンタプログラミング技術						
コース名						
コース番号	M0082	8/20(木),8/21(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)	8,000円		概 要			
ね ら い	NC機械加工の生産性の向上をめざして、工程の最適化(改善)に向けたプログラミング課題実習とプログラムの検証を通じて、要求される条件を満足するためのプログラム、工具補正の設定法などマシニングセンタ作業に関する技術を習得する。		1. コース概要 2. 各種機能とプログラム作成方法 3. プログラミング課題実習 4. プログラムの検証と評価 5. まとめ			
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	関東職業能力開発大学校 講師		受講者の声			
使用機器等	マシニングセンタ、各種切削工具、治具、測定機器		・社内の一貫ラインで使用している仕上機のプログラム修正に応用できる。 ・イニシャル点、R点復帰のプログラムの省略の仕方 Zチェック時のオプションブロックスキップ ・固定サイクルの用途の詳細を知れた。 ・ドリル、プログラム等の細かい事を教えてくれました。			
持 参 品	筆記用具					
備 考	作業服は不要です					


工具研削・プレス加工

工具研削実践技術						
コース名						
コース番号 開 催 日	M0122	12/15(火),12/16(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)	20,500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)		受講者の声			
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		・自社内での工具研削をするための知識と技能の基礎を得られた。 ・製造部門から技術部門に部署が変更になった。グラインダーの使用方法等が分からなかったので勉強になった。 ・ドリル研磨が苦手の為、理論を知っておきたかった。			
持 参 品	筆記用具、作業服、安全帽、安全靴、保護メガネ					
備 考						



工具研削・プレス加工


コース名							プレス加工技術			
コース番号		M0071	7/18(土),7/25(土)	時間帯	9:00~17:15	日数	2日			
開催日				定員	10名	合計時間	15時間			
受講料 (税込)		16,500円		概 要						
ね ら い		プレス加工の品質安定と高効率化をめざして、プレス加工不具合要因を適切に分析できる能力とプレス加工理論に関する専門知識、製品品質の安定・改善、生産活動の効率化手法を習得する。		1. プレスせん断加工現象と要点 ・せん断加工部の構成要素 ・せん断加工品質に影響する要素まとめ 2. プレス絞り加工現象と要点 ・絞り加工部の構成要素 ・絞り加工品質に影響する要素まとめ 3. プレス加工の不具合分析実習 ・せん断・絞り不具合事例分析 要因分析と発表及び質疑応答 4. 統括討議及び評価						
対 象 者		プレス生産技術、金型設計製作に従事する技能・技術者等であって、プレス生産の効率化推進の指導的・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		機械式プレス加工機, 絞り用金型		・プレスの操作方法の知識や製品の加工条件の知識を、深めることができた。 ・プレス加工の難しさをセミナーを通して、再度理解できたから。 ・安全的な知識が色々深まった。 ・外国人実習生もいるので、基礎から教えられます。 ・これまで手さぐりでの指導をしていたので、正しい法を身につける事ができた。						
持 参 品		作業服、保護メガネ、安全靴、手袋、筆記用具								
備 考										


熱処理・金属材料

コース名		鉄鋼材料の熱処理技術				
コース番号 開 催 日	MOO11	2027/1/30(土),2/6(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)	9,500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、硬さ試験機					
持 参 品	筆記用具					
備 考						
			受講者の声			
			・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。 ・焼入・焼戻(熱処理)の詳しく知らなかったので、勉強になった。			

熱処理・金属材料

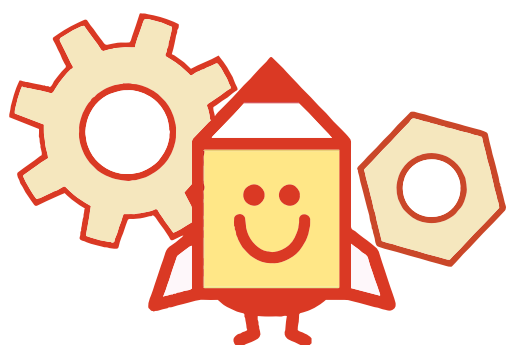
コース名		機械材料の特性と選定技術 会場:関東能開大 お問合せ・お申込先は、高度ポリテクセンター(TEL043-296-2582)となります。					
コース番号 開催日		Z101A	10/28(水),10/29(木)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
受講料 (税込)		16,500円		定員	12名	合計時間	12時間
ねらい		本コースでは、金属材料の種類と物理・化学的特性、機械的特性、過去の損傷事例の紹介から、熱処理による性質の変化、様々な加工工程での注意事項等を実習を通じて理解し、適切な対応ができる知識を習得します。※より高度で専門的な他の金属材料、熱処理、腐食対策等のコースへの橋渡しの立ち位置となります。		概要			
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		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			
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					
持参品		作業服(上)、保護メガネ、安全靴、手袋、筆記用具		受講者の声			
備考				・引っ張り試験による力のかかった後に、SUS304に磁性が発生する事を体験できて良かった。 ・材料の特性について、色々を知れて良かった。材料選びの参考になりました。 ・材料選定に使う知識(価格・流動性含め)を得られた。			

溶接						
コース名		アルミニウム合金のTIG溶接技能クリニック				
コース番号 開催日	MO041	4/11(土),4/18(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)	18,500円		概要			
ねらい	溶接加工の現場力強化及び技能継承をめざして、現在の習熟度を確認し、技能高度化に向けたアルミニウムおよびその合金のTIG溶接作業の各種継手の溶接実習を通して、適正な溶接施工に関する技能と実際に起こりうる品質上の問題点の把握及び解決手法を習得する。		1. アルミニウムおよびその合金のTIG溶接 ・TIG溶接法と機器 ・溶接材料 ・溶接施工実務 2. 溶接施工実習 ・要求に応じた溶接施工 3. 品質の問題把握と解決手法 ・技量の診断 ・問題点の把握、解決手法			
対象者	TIG溶接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		受講者の声			
使用機器等	TIG溶接機		・会社に専門知識をもった人がいないため、見たり聞いたりできた。 ・経験の少ないアルミ溶接の知識が深まった。			
持参品	溶接用遮光面、溶接用保護具一式、安全靴、作業服(長袖)、筆記用具					
備考						


溶接						
コース名	【オンライン訓練併用】抵抗スポット溶接実践技術(3大条件編)					オンライン訓練 併用コース
コース番号	ML061	オンライン授業 6/23(火),6/24(水) 13:00-15:30	時間帯	備考参照	日数	3日
開催日		対面授業 6/26(金) 9:00~17:00	定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	13,000円		概要			
ねらい	溶接工程での条件等の最適化を目指して、各種溶接条件(溶接電流、溶接時間、電極加圧等)による影響の検証実習を行うことにより、実際に起こりうる品質上の問題点の把握及び解決手法を習得します。		<ol style="list-style-type: none"> 1. スポット溶接の概要 <ul style="list-style-type: none"> ・抵抗スポット溶接の原理 ・抵抗スポット溶接の機器構成 2. ナゲット形成と品質 <ul style="list-style-type: none"> ・ナゲット形成のメカニズム ・溶接条件とナゲット形成 ・ナゲット形成と品質 ・溶接欠陥と欠陥発生メカニズム ・溶接欠陥と品質 3. ナゲット形成及び欠陥の検証 <ul style="list-style-type: none"> ・スポット溶接性に及ぼす溶接条件の影響 ・各種材料(高張力鋼、ステンレス鋼等)の溶接実習 ・破壊試験(はく離試験、組織試験等)による検証 4. 欠陥対策と品質管理 <ul style="list-style-type: none"> ・ナゲット形成不良の原因と対策 ・内部欠陥の原因と対策 ・抵抗スポット溶接の品質管理 			
対象者	抵抗スポット溶接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、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	スポット溶接機、引張試験機など 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、保護メガネ、保護手袋、安全靴					
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。 オンライン授業 6/23(火),6/24(水)13:00-15:30 対面授業(会場:関東能開大) 6/26(金)9:00~17:00			

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	9/1(火),9/2(水),9/3(木)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	3日
受 講 料 (税込)	18,500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			
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		<ol style="list-style-type: none"> 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 <ul style="list-style-type: none"> ・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 <ul style="list-style-type: none"> ・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 <ul style="list-style-type: none"> 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 			
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	卓上ボール盤、トルクレンチ、各種締結工具		<ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・ボルトについての深い知識等が無くても、取り扱う事ができるが、基本や基礎を感覚的に取り扱っている人が圧倒的に多いので、重要な事を教える事ができる。 ・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。 			
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					
備 考						





電気保全							
コース名	現場のための電気保全技術					人気	
コース番号	E0081	8/4(火),8/5(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)	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		受講者の声				
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		・私がいつも行っている作業では、通電を行ったことのない部品のみ扱っているの ・漏電ブレーカの動作や故障したリレーを見ることができ、また診断方法を体験で ・三相誘導電動機の絶縁抵抗測定の仕方を理解できた。 ・電気トラブル時、測定器を使い問題を解決できる。部下に教わった事を指導できる。				
持参品	筆記用具、電卓						
備考	作業ができる服装で参加をお願いします						

電気保全							
コース名	電気系保全実践技術					人気	
コース番号	E0084	8/6(木),8/7(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日	
開催日	E0122	12/17(木),12/18(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	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F A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		・一部の人間しか取り扱えない状態だったため、知見を広げることができた。 ・PLCにふれる機会が少なかったため今回の研修でラダーの組み方を学べた。				
持参品	筆記用具						
備考							


電気設計

電気設計						
コース名	低圧電気設備の保守点検技術					
コース番号	E0074	7/30(木),7/31(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)	10,000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		受講者の声			
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		・電気に難しく分かりづらいというイメージでしたが、説明が分かりやすく、結線方法、点検の仕方、電気の危険性について学べて貴重な時間となりました。 ・テスタ等測定機器の使用方法が怪しい部分があったが、改めて教わった事で現場でも自信をもって使用できるようになったと思った。			
持参品	筆記用具、電卓					
備考						

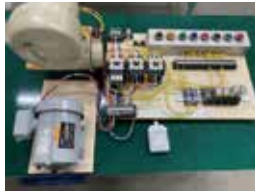
電気設計

電気設計						
コース名	保護継電器の評価と保護協調					
コース番号	E0086	8/20(木),8/21(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)	11,500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) 3. 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		受講者の声			
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		・試験器の操作で保護リレーの働きが理解できた。 ・リレー試験は外注で行っているが、作業員が何をしているのかを知ることができた。			
持参品	筆記用具、作業服または作業に適した服装					
備考						


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	E0052	5/28(木),5/29(金)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日
	E0093	9/19(土),9/26(土)	定 員	10名	合 計 時 間	12時間
	E0011	2027/1/9(土),1/16(土)				
受 講 料 (税込)	9,500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.テスト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、テスト、工具一式		・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う。 ・加工機作成の際の制御回路設計に必要な知識を基礎から学べた。			
持 参 品	筆記用具、作業服または作業に適した服装					
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		E0021	2027/2/6(土),2/13(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)		9,500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。		<div>1. シーケンス制御の概要</div> <div>・シーケンス制御とは</div> <div>・シーケンス制御で使用される機器</div> <div>・シーケンス制御回路（基本回路）</div> <div>2. 三相誘導電動機の始動方法</div> <div>3. 三相誘導電動機の制御回路設計</div> <div>4. 三相誘導電動機の制御回路に必要な機器選定演習</div> <div>・電磁接触器、熱動継電器、保護機器</div> <div>※機械負荷所要動力等から誘導電動機を選定するコースではありません。</div>			
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、またはその候補の方		<div></div>			
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		電磁接触器、熱動継電器、保護機器、三相誘導電動機、各測定器、工具		<div>・シーケンス制御を用いた自動化を行うにあたり、機器の選定に対する知識を得られた。</div> <div>・普段の業務で扱う機器が、セミナーで使用されており、大変参考になった。</div>			
持 参 品		筆記用具、作業服または作業に適した服装					
備 考							

リレー制御

シーケンス制御による電動機制御技術						
コース番号 開 催 日	E0075	7/31(金),8/1(土)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日
	E0014	2027/1/23(土),1/30(土)	定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	12,000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、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。		<div>1. 三相誘導モータの原理・構造・始動法</div> <div>2. シーケンス図の構成、電気用図記号</div> <div>3. 電動機の運転・停止回路</div> <div>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)</div> <div>5. 電動機の正転・逆転回路 (配線作業、点検及び試運転)</div> <div>6. 電動機のY-△始動回路 (配線作業、点検及び試運転)</div>			
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					
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		・今までよく理解していなかった業務にあたっていた事が理解出来た。 ・回路図と現実の機器の動きが繋がった。			
持 参 品	筆記用具、作業服または作業に適した服装					
備 考						


リレー制御

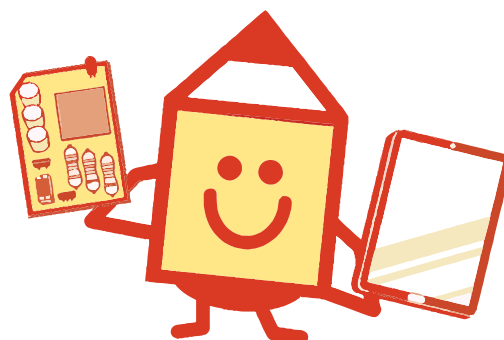
コース名		電動機のインバータ活用技術				
		使用機器:汎用インバータ(三菱FREQROL-D700-0.4k)				
コース番号 開催日	E0031	2027/3/11(木),3/12(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
受講料 (税込)	10,000円		定員	10名	合計時間	12時間
ねらい	シーケンス(PLC)制御設計の現場力強化をめざして、技能高度化、診断・予防保全に向けたインバータ制御実習を通して、電動機制御の実務および機器配線工事の実務能力を習得する。		概要			
対象者	生産設備の設計・施工業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方		1. 三相誘導電動機の特 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 5. 汎用インバータの配線作業 6. VVVF特 7. 各種パラメータ			
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					
持参品	筆記用具					
備考						


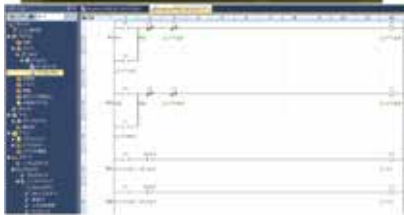
PLC制御						
コース名	PLC制御の回路技術(FXシリーズ編) 使用機器:三菱FXシリーズ(FX3U-32MT)					
コース番号 開 催 日	M0063	6/23(火),6/30(火)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)	7,500円		定 員	10名	合計時間	12時間
ね ら い	自動化設備の効率化、予防保全をめざして、自動化ラインを考えるために必要な制御プログラミング(ラダー回路)の手法を、実践的な実習を通して、生産設備設計の実務能力を習得する。					
対 象 者	生産設備に従事されている方及び機械の自動化を考えている方					
予 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	概要 1. 自動化におけるPLCの役割 2. PLC制御の考え方 3. PLCプログラム(ラダー回路)の作成 4. PLCへの配線作業における注意点 5. 基本ラダー回路によるプログラム 6. 制御実習と試運転・デバッグ 7. まとめ					
	受講者の声 ・FXシリーズを使った経験のある人がおらず、保守ができていなかったが、他で使用しているQシリーズと同様に保守できると分かった。 ・基本的な事を知らずにラダーを操作していたため、知識を増やせたのでよかった。					

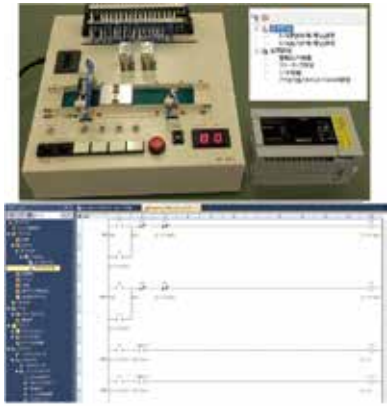
PLC制御						
コース名	PLC制御の応用技術(FXシリーズ編) 使用機器:三菱FXシリーズ(FX3U-32MT)					
コース番号 開 催 日	M0072	7/21(火),7/28(火)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)	7,500円		定 員	10名	合計時間	12時間
ね ら い	シーケンス(PLC)制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた数値処理実習を通して、PLCによる機器制御の応用技術を習得する。					
対 象 者	生産設備に従事されている方及び機械の自動化を考えている方					
予 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	概要 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					
	受講者の声 ・排水処理整備の回路を見て理解できるようになった。					

PLC制御



コース名	PLCによる通信システム構築技術(FX編)					
コース番号 開 催 日	T0013	2027/1/23(土),1/30(土)	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	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。		概 要			
			1. コース概要及び留意事項 2. 通信の概要 ・通信の概要 イ.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 イ.ビットデバイスの読み込み・書き込み ロ.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、作業服または作業に適した服装		受講者の声			
備 考			・PCからPLCに指令を出す方法を学べた。			




PLC制御							
コース名		PLC制御の回路技術(iQ-Fシリーズ(GX-Works3)編) 旧コース名:PLCプログラミング技術 (iQ-Fシリーズ(GX-Works3)編) 使用機器:三菱電機iQ-Fシリーズ、GX-Works3				Renew	
コース番号		E0092	9/8(火),9/15(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。		<div>1. 自動化におけるPLCの役割</div> <div>2. PLC制御の考え方</div> <div>3. PLCへの配線作業における注意点</div> <div>4. PLCプログラム(ラダー回路)の作成方法</div> <div>5. PLCの基本命令</div> <div>6. 制御実習と試運転・デバッグ</div>			
対象者		シーケンス(PLC)制御設計業務に従事する技能・技術方、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iQ-Fシリーズ:FX5U-48MT)、負荷装置、プログラミングツール(GX Works3)					
持参品		筆記用具、作業服または作業に適した服装					
備考							



PLC制御							
コース名		PLC制御の応用技術(iQ-Fシリーズ(GX-Works3)編)				<div>NEW</div>	
使用機器:三菱電機iQ-Fシリーズ、GX-Works3							
コース番号		E0111	11/10(火),11/17(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)		9,500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。			<div>1. 自動化におけるPLCの役割</div> <div>2. PLC制御の考え方</div> <div>3. PLCの活用法</div> <div>4. 数値データの取扱</div> <div>5. PLCの応用命令</div> <div>6. AD/DA変換機能</div> <div>7. 制御実習と試運転・デバッグ</div>		
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:FX5U-48MT)、負荷装置、プログラミングツール(GX Works3)					
持参品		筆記用具、作業服または作業に適した服装					
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:三菱電機Qシリーズ	
コース番号 開 催 日	E0061	6/20(土),6/27(土)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日		
	E0094	9/29(火),9/30(水)	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。		<div><div><div>1. コース概要</div><div>2. 自動化におけるPLC</div><div>3. PLCと配線</div><div>4. プログラム設計</div><div>5. 自動制御システム制作実習</div><div>6. まとめ</div></div><div></div></div>					
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Qシリーズ)、負荷装置、プログラミングツール		受講者の声					
持 参 品	筆記用具、作業服または作業に適した服装		・初めてプログラムを組んだ為、ラダー図の見方が少しわかるようになったので、不具合の原因解決(条件確認)ができそう。 ・チェーン回路や、オルタネート回路などのラダーの組み方を習得できた。					
備 考	Qシリーズ編とQ-Rシリーズ編は、使用するPLCが異なるだけで、実習内容と学習の流れは共通です。							


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	8/20(木),8/21(金)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日	
	E0013	2027/1/19(火),1/20(水)	定 員	5名	合 計 時 間	12時間	
受 講 料 (税込)	15,500 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. 位置決め制御概要 2. 制御方式の種類、位置決め制御の仕組み 3. 構成要素の特徴・原理・種類 4. システム構成・仕様、各部機能と配線 5. データの構成、パラメータの設定 6. 演習課題 ・パラメータ設定、制御プログラムの作成 ・試運転・デバッグ・メンテナンス 7. 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			
対 象 者	自動化設備の設計・保守業務に従事する技能・技術者の方 「PLCプログラミング技術」を受講された方、または同等の知識をお持ちの方						
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)			・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。 ・こういう事ができるというのは知っていたが、具体的なやり方は知らなかった為、今回の講習でそれを学べた。			
持 参 品	筆記用具、作業服または作業に適した服装						
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		E0091	9/3(木),9/4(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数 2日
受 講 料 (税込)		10,500円		定 員	10名	合 計 時 間 12時間
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。		概 要 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		・工程歩進によるプログラム作成方法を学ぶ事ができた。 ・自己流の知識を整理することができた。		
持 参 品		筆記用具		・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。		
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:三菱電機GOT、Qシリーズ	
コース番号 開 催 日		E0073	7/28(火),7/29(水)	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		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。		概 要 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ので、1から作る方法、仕方を学べたため。 ・GOTでこんなことができるとは知っていたが、実際のやり方は知らなかった。それを学べたことで、知識を深め業務に役立てる。		
持 参 品		筆記用具		・取説で1000ページもあるので、自分ではやる気が起きなかったが、実践的な所を知ることができた。		
備 考						

PLC制御

PLCによる電動機制御の実務			使用機器:三菱PLC			
コース名			時間帯	9:30~16:30	日数	2日
コース番号 開催日	E0072	7/27(月),7/28(火)	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。 ・ Y-△結線を理解することができたため。 ・ 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。			

PLC制御

PLCによるインバータ制御						
コース名	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	E0082	8/6(木),8/7(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)	15,000円		定 員	5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、PLC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. PLCプログラミング ・PLC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 ・FAシステム等機器制御			
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、作業服または作業に適した服装					
備 考						



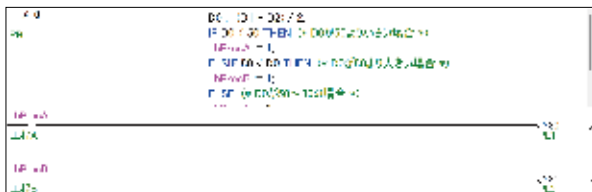
PLC制御							
コース名		PLCによるFAネットワーク構築技術(CC-Link IE Field編)					
使用機器:三菱電機Qシリーズ、マスタローカルユニット、リモートユニット 等							
コース番号 開 催 日		E0032	2027/3/11(木),3/12(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)		10,500円		定 員	10名	合 計 時 間	12時間
ね ら い		シーケンス(PLC)制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたネットワーク構築実習を通して、PLCのコントローラ系ネットワーク、フ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。		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. 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			
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によるFAネットワーク構築技術(CC-Link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		E0087	8/18(火),8/19(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)		10,500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による電気空気圧技術				
		使用機器:空気圧実習装置、三菱FXシーケンサ(FX3Sシリーズ)、プログラミングツール				
コース番号 開 催 日	E0071	7/9(木),7/10(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	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。		1. 空気圧の基礎 2. 空気圧機器の構成およびシンボル 3. PLCの基礎と制御機器の配線作業 4. PLCのプログラミングの基礎 5. 空気圧機器の接続（配管・配線作業） 6. 空気圧負荷装置の制御実習			
対 象 者	空気圧制御及びPLCの知識を活用し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	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	PLC(三菱電機FXシリーズ)、空気圧実習装置、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(ST 言語編)				NEW	
		使用機器:PLC(三菱Qシリーズ)、プログラミングツール、負荷装置					
コース番号 開 催 日	E0033	2027/3/6(土),3/13(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	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。ST言語が得意とする演算処理を確認し、特にラダープログラミングとST言語を組み合わせた技術を習得する。		1. 自動化におけるPLC 2. プログラム設計 (ST言語) 3. 自動制御システム 4. 制作実習 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Qシリーズ)、プログラミングツール、負荷装置						
持 参 品	筆記用具、電卓						
備 考	作業ができる服装で参加をお願いします						



PLC制御						
コース名		PLC制御の回路技術(SFC編)			使用機器:三菱Qシリーズ	
		<div>NEW</div>				
コース番号		T0076	7/30(木),7/31(金)	時間帯	9:30~16:30	日数
開催日				定員	10名	合計時間
受講料 (税込)		7,500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)、安全性向上に向けたSFCプログラミングに関する知識、SFC回路の作成・変更法と実践的な生産設備設計実習を通して、自動化システムの設計・保守技術を習得する。		1. コース概要および留意事項 2. PLCの運用 ・PLCのハードウェア、I/O割付 ・回路設計ツールの機能 ・ラダー回路およびSFC回路作成法 ・SFCモニタリング		
対象者		自動化設備の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		3. PLCの回路設計 ・SFC回路の設計方法 4. PLCの設計実習 ・負荷装置の仕様について ・プログラミング ・デバック		
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		PLC(三菱電機Qシリーズ)、負荷装置、パソコン、プログラミングツール				
持参品		筆記用具				
備考		ラダープログラミングの知識がある方またはPLCプログラミング技術(Qシリーズ編)の受講を推奨します				

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)			使用機器:三菱電機iQ-Rシリーズ、GX-Works3		
コース番号	E0112	11/14(土),11/21(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日	E0012	2027/1/16(土),1/23(土)	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。		<ol style="list-style-type: none"> 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、作業服または作業に適した服装					
備考	Qシリーズ編とiQ-Rシリーズ編は、使用するPLCが異なるだけで、実習内容と学習の流れは共通です。					

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 開 催 日	E0083	8/6(木),8/7(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	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. ピックアンドプレース総合実習						
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		受講者の声						
使用機器等	三菱多関節ロボットFシリーズ、各種センサ		・今回産業用ロボットを初めて使用しましたが、ティーチングボックスのインネブルスイッチやサーボオンするためのスイッチ等が特徴的だった。 ・実習の時間が長かったので、実際に使用する際のイメージを持つことができた。 ・ロボットのティーチングを含めた実践が良い。						
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。								

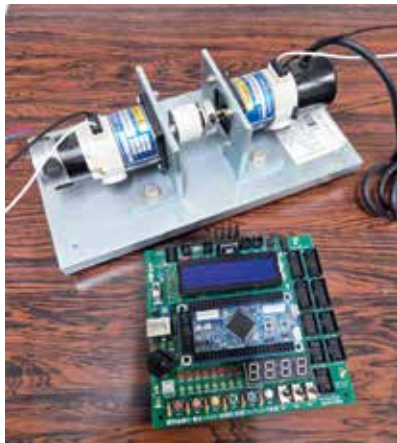
ロボット制御

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:三菱多関節ロボットFシリーズ				
コース番号 開 催 日	T0035	2027/3/16(火),3/17(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)	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に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		・転職を機にロボットの技術を身につけたく受講した。基礎のロボットの取扱いを受講してなかったか、分かりやすい説明のため理解を深められたと思う。 ・業務でロボットやカメラを使用することがあるので参考になりました。			
備 考	受講前に、産業用ロボット活用技術の受講を推奨する。					


基板設計・基板製作

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ー資格 試験用基板及び部品							
コース名	基板製作に係る鉛フリーはんだ付け技術						
コース番号	E0051	5/21(木),5/22(金)	時間帯	9:00~17:15	日数	2日	
開催日			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。		<ol style="list-style-type: none"> 1. はんだ付けの科学的知識 <ul style="list-style-type: none"> ・ 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 <ul style="list-style-type: none"> ・ 挿入実装部品のはんだ付け実習 <ul style="list-style-type: none"> ・ 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 <ul style="list-style-type: none"> ・ 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		受講者の声				
予定講師	千葉職業能力開発短期大学校 講師		<ul style="list-style-type: none"> ・ 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。 ・ はんだ付けの品質向上に役立ちました。 				
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						
持参品	筆記用具、作業服など実習にふさわしい服装						
備考	昼休憩45分						

マイコン制御

コース名			マイコンによるDCブラシ付きモータ制御技術			NEW	
使用機器: マイコン(RenesasElectronics RXシリーズ)、DCモータ							
コース番号 開 催 日	E0062	6/6(土),6/13(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日	
			定 員	5名	合 計 時 間	12時間	
受 講 料 (税込)	15,500円		概 要				
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)、安全性向上に向けたDCモータ制御の速度制御、P、PI制御などの制御系の設計などの実習を通して、制御システム構築が可能な技能・技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. DCモータ制御系の概要 3. DCモータ制御システム設計 4. 制御方式の決定と実装 5. まとめ				
対 象 者	制御系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	マイコン(RenesasElectronics RXシリーズ)、DCモータ						
持 参 品	筆記用具、電卓						
備 考	作業ができる服装で参加をお願いします						


基板設計・基板製作

コース名		プリント基板設計技術(KiCad編)					使用機器:KiCad	
コース番号 開 催 日	T0081	8/4(火),8/5(水)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日		
	T0034	2027/3/16(火),3/17(水)	定 員	10名	合 計 時 間	12時間		
受 講 料 (税込)	8,500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	パソコン			・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。それができるようになった。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。				
持 参 品	筆記用具							
備 考								


基板設計・基板製作

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：ノートパソコン、KiCad、FreeCAD				
コース番号 開 催 日	T0053	5/16(土),5/23(土)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日
	T0038	2027/3/25(木),3/26(金)	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. 部品形状の3次元モデリング 5. 3次元モデリング実習 6. 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	パソコン					
持 参 品	筆記用具					
備 考						

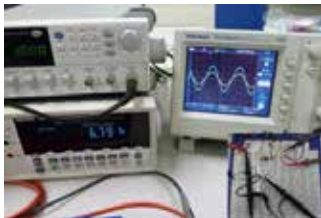
回路測定・回路設計

回路測定・回路設計						
コース名	電子回路の計測技術					
コース番号	T0091	9/12(土),9/19(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	電気・電子回路についてテストやオシロスコープを用いた計測・波形観測実習をとおり、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。		<ol style="list-style-type: none"> 1. 回路と計測の概要 <ul style="list-style-type: none"> ・電気・電子回路の概要 ・計測の概要 2. 計器の校正 <ul style="list-style-type: none"> ・テストの校正 ・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 <ul style="list-style-type: none"> ・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		受講者の声			
使用機器等	テスト、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		<ul style="list-style-type: none"> ・オシロスコープは仕事でよく使っており、あいまいな知識のまま使用していたこともあり、今回のセミナーで学ぶことができたため、ためになりました。 ・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き分りやすかったです。 			
持参品	筆記用具、関数電卓					
備考						

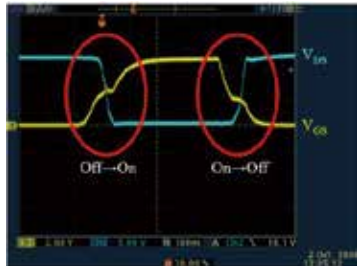
回路測定・回路設計


回路測定・回路設計						
コース名	トランジスタ回路の設計・評価技術					
コース番号	T0075	7/28(火),7/29(水)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日	T0031	2027/3/9(火),3/10(水)	定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	10,000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、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。		<ol style="list-style-type: none"> 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		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、測定器、工具類一式		<ul style="list-style-type: none"> ・トランジスタの接地をかえることで、波形が変化勉強になった。 ・現在、AW設計を行っており、回路の知識が足らなかった為、役に立った。 			
持参品	筆記用具、電卓					
備考						


回路設計

コース名							オペアンプ回路の設計・評価技術						
コース番号		T0102		10/3(土),10/10(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)		7,500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。				<div><div><div>1. オペアンプの特性</div><div>・オペアンプの基本特性</div><div>・負帰還とイマジナリショート</div></div><div><div>2. 回路の種類と特徴</div><div>・反転増幅回路・非反転増幅回路</div><div>・差動増幅回路と加減算回路</div><div>・微分・積分回路</div><div>・コンパレータ回路</div></div><div><div>3. オペアンプ応用回路</div><div>・比較回路</div><div>・シュミットトリガ回路</div><div>・発振回路</div></div><div><div>4. まとめ</div></div></div> <div></div>							
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											
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				受講者の声							
持 参 品		筆記用具、関数電卓				・基板設計をしており、回路の理解に役に立った。							
備 考													


回路設計

FET回路の設計・評価技術(MOSFET編)						
コース名						
コース番号 開 催 日	T0077	7/30(木),7/31(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
	T0037	2027/3/16(火),3/17(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、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					
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		・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。 ・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。			
備 考						

マイコン制御						
コース名	HDLによる回路設計技術(VerilogHDL編)					
	使用機器:FPGAターゲットボード(Basys3)、FPGA設計ソフトウェア(Vivado)					
コース番号 開 催 日	T0106	10/24(土),10/31(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	ディジタル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HDLによる回路設計実習を通して、HDLにおける階層設計法を理解し、PLD応用回路の最適化に必要なハードウェア設計・開発技法を習得する。		1. HDLと階層設計の概要 2. シミュレーションから実機実装まで モジュール設計、テストベンチ作成とシミュレーション 3. 階層設計 カウンタ回路の製作 4. 表示器 (7セグメントLED)制御回路制作実習 6. まとめ			
対 象 者	電子回路又は制御機器の設計・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	パソコン、FPGAターゲットボード(Basys3)、FPGA設計ソフトウェア(Vivado ML Standard)					
持 参 品	関数電卓、筆記用具					
備 考			受講者の声 ・FPGAは経験がなかったため、今後の設計時に選択肢が増える。			

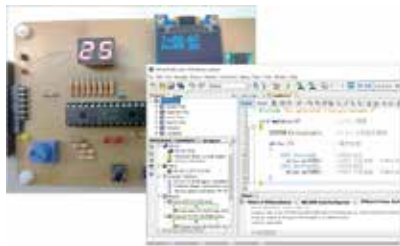
マイコン制御						
コース名		HDLによる回路設計技術(VHDL編)			NEW	
使用機器:FPGAターゲットボード(Basys3)、FPGA設計ソフトウェア(Vivado)						
コース番号 開 催 日		T0011	2027/1/16(土),1/23(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数 2日
				定 員	10名	合 計 時 間 12時間
受 講 料 (税込)		7,500円		概 要		
ね ら い		ディジタル回路設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたHDLによる回路設計実習を通して、HDLにおける階層設計法を理解し、PLD応用回路の最適化に必要なハードウェア設計・開発技法を習得する。			1. VHDLと階層設計の概要 2. シミュレーションから実機実装まで モジュール設計、テストベンチ作成とシミュレーション 3. 階層設計 カウンタ回路の製作 4. 表示器 (7セグメントLED)制御回路制作実習 6. まとめ	
対 象 者		電子回路又は制御機器の設計・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		パソコン、FPGAターゲットボード(Basys3)、FPGA設計ソフトウェア(Vivado ML Standard)				
持 参 品		関数電卓、筆記用具				
備 考						

マイコン制御

マイコン制御システム開発技術(Arduino編)						
コース名	使用機器:Arduino UNO R4 Wi-Fi					
コース番号 開催日	T0056	5/30(土),6/6(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
	T0086	8/29(土),9/5(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	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。		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			
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	Arduino UNO R4 WiFi、パソコン					
持 参 品	筆記用具					
備 考						

※使用機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	T0084	8/20(木),8/21(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
	T0112	11/14(土),11/21(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	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。		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			
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	PICマイコン、パソコン					
持参品	筆記用具					
備考						
			受講者の声			
			・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。 ・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。			

IoT/AI						
コース名	クラウド活用によるIoTシステム構築技術			使用機器: Arduino		
コース番号 開 催 日	T0078	7/23(木),7/24(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)	12,500円		定 員	10名	合計時間	12時間
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。			概要 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. 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			受講者の声		
使用機器等	パソコン、Arduino			・具体的なセンサーを使って情報収集する実習ができた。 ・Arduino自体は学生時に使ったことがあるが、IoTシステムとして学ばなかったので、良い機会だった。		
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。					


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		
コース番号 開 催 日	T0087	8/20(木),8/21(金)	時 間 帯	9:15~17:00	日 数	2日
受 講 料 (税込)	9,000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. 手書き文字の分類 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			受講者の声		
使用機器等	Jetson			・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。		
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。					

IoT/AI、画像処理・画像認識


コース名		AI活用による画像認識システムの開発				
コース番号 開催日	T0052	5/16(土),5/23(土)	時間帯	9:30～16:30	日数	2日
	T0104	10/5(月),10/6(火)	定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	8,500円		概要			
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。		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		受講者の声			
使用機器等	パソコン、画像取り込み用カメラ		・AIの原理から、最新技術の「Yolo」の使用方法まで、幅広く分かりやすい説明だった。 ・会社で画像認識による不良品の検出を新たに取り組むにあたり、必要な知識・理論を身につけられた。 ・AIについて深く学習したことが無かったので、セミナーを通して習得するための取っ掛かりができた。			
持参品	筆記用具					
備考	Googleアカウントをご準備ください。					

IoT/AI、画像処理・画像認識


AIによる一般データ分類システムの構築						
コース名						
コース番号	T0039	2027/3/11(木),3/12(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)	9,000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。		1. コース概要及び留意事項 2. センサシステムの概要 3. データの前処理 4. ディープラーニングの設計・構築・評価実習 5. 精度を上げるためのテクニック 6. まとめ			
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。					





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	T0082	8/6(木),8/7(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日	T0032	2027/3/11(木),3/12(金)	定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	8,500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。		<ol style="list-style-type: none"> 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		<ul style="list-style-type: none"> ・知らなかったOpenCVの使い方を、発見することができました。 ・練習問題があり、技術が身につきやすかった。 			
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	T0092	9/24(木),9/25(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)	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。		<ol style="list-style-type: none"> 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、Webカメラ		<ul style="list-style-type: none"> ・AIによる外観検出に興味があった為、とても良い足掛りになりました。 ・機械学習について新しい知識を得ることができました。 			
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)					
	使用機器:パソコン、Raspberry Pi4、USBカメラ					
コース番号	T0072	7/18(土),7/25(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日	T0103	10/3(土),10/10(土)	定員	10名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	8,500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		受講者の声			
使用機器等	パソコン、Raspberry Pi4(Raspberry Pi OS、python言語、OpenCV、Yolo)、USBカメラ		・OpenCVによる物体見地や、バーコード読み取りなどを行う際の設定が良く分かった。			
持 参 品	筆記用具					
備 考	Raspberry Piは機種が変更になる場合があります。					



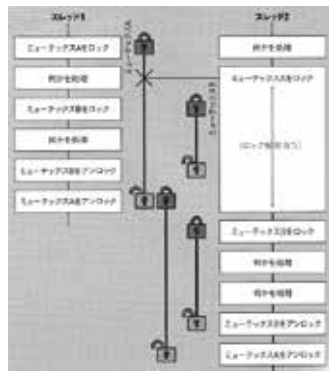
プログラミング

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(C言語編)					
コース番号 開 催 日	T0051	5/15(金),5/16(土)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)	11,000円		定 員	10名	合計時間	12時間
ね ら い	組込みシステム開発に必要なC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。		概 要			
対 象 者	これから組込みシステム開発のためにC言語を習得したい方。ハードウェアエンジニアの方		1. 訓練の目的及び専門的能力の確認 2. 開発環境の説明 コンパイル・プログラム動作確認 3. C言語プログラミング ・C言語の特徴 ・変数とメモリ ・制御構文(分岐:if文、switch文/繰り返しfor文、while文) ・データ構造 配列、構造体、共用体 ・ポインタ 4. 汎用C言語と組込みC言語 5. 応用課題 ・データ処理/デバッグ ・組込みでの応用例 6. 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	パソコン(C言語開発環境)、プロジェクター					
持 参 品	筆記用具、記憶媒体(USBメモリ等)					
備 考	組込みシステム開発におけるプログラミング実践(ポインタマスター編)を受講すると効果的です。					



プログラミング

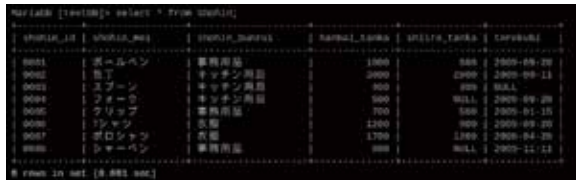
プログラミング						
コース名	組込みシステム開発におけるプログラミング実践(ポインタマスター編)					
コース番号 開 催 日	T0063	6/24(水),6/25(木),6/26(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	3日
受 講 料 (税込)	17,000円		定 員	10名	合計時間	18時間
ね ら い	組込みシステム及びソフトウェアの設計・開発をC言語で行う際に難所となるポインタについて配列・文字列・構造体・関数との関係を習得する。C言語でのポインタの理解を深めます。		1. 訓練目的の確認 2. 開発環境について 3. ポインタ 4. 配列とポインタ 5. 文字列とポインタ 6. 構造体とポインタ 7. 関数とポインタ 8. ポインタのさす先にあるメモリの特性 9. まとめ			
対 象 者	組込みシステム及びソフトウェアの設計・開発業務に従事する技能・技術者の方、C言語で応用的なポインタ技術を習得したい方					
予 定 講 師	榎田道弘		受講者の声			
使用機器等	パソコン(C言語コンパイラ)、プロジェクター		・深くポインタを勉強していなかったもので、考え方、捉え方の足がかりとなりました。			
持 参 品	筆記用具、記憶媒体(USBメモリ等)					
備 考	このコースの前に組込み技術者のためのプログラミング(C言語)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	T0012	2027/1/20(水), 1/21(木),1/22(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)	20,000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する。		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	本コースはC言語にて実施します。					


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	T0062	6/20(土),6/27(土)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日
	T0101	10/1(木),10/2(金)	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。		<div>1. コース概要及び留意事項</div> <div>2. 開発環境</div> <div>3. 開発技法とプログラミング<ul style="list-style-type: none">・ 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</div> <div>4. プログラミング応用課題<ul style="list-style-type: none">・ 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</div> <div>5. まとめ</div> <div></div> <div></div>			
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					
使用機器等	Raspberry Pi、パソコン、各種電子部品		受講者の声			
持 参 品	筆記用具		・ラズベリーパイを使った設備の設計に役立てることができる。			
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:パソコン、Raspberry Pi		
コース番号 開 催 日	T0083	8/18(火),8/19(水)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
	T0036	2027/3/16(火),3/17(水)	定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	7,500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 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 5. まとめ			
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					
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 Pi					
持 参 品	筆記用具					
備 考						
			受講者の声			
			・データベースのデータ蓄積やデータベースから取り出して活用する方法があると良かった。			




ネットワーク

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	T0054	5/21(木),5/22(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日	
開催日	T0122	12/17(木),12/18(金)	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。 ・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。		<ol style="list-style-type: none"> 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	LS3W:アライドテレシスx510シリーズ パソコン		・あやふやだったネットワークの知識を体系的に学べて良かった。 ・ネットワークで必須のIPアドレスの意味やルーターの基本的な使い方が理解できた。				
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構築編)」を受講されると効果的です。						

ネットワーク

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	
コース番号	T0074	7/24(金),7/25(土)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日	
開催日	T0014	2027/1/29(金),1/30(土)	定員	10名	合計時間	12時間	
受講料 (税込)	8,500円		概要				
ねらい	このコースでは、主に次の3点を中心進めます。 ・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。		<ol style="list-style-type: none"> 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 パソコン		・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	2027/2/26(金),2/27(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)	8,500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モデル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。		<div>1. コース概要及び留意事項</div> <div>2. 動的経路制御手法と実習 (RIP2/OSPF)</div> <div>3. VPN技術と設定実習</div> <div>4. アドレス変換技術(NAT/NAPT)と実習</div> <div>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</div> <div>6. 運用保守とセキュリティ</div> <div>7. 事例紹介</div> <div>8. まとめ</div>			
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					
使用機器等	Cisco C891FJ、アライドテレシスx510シリーズ					
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(LAN設定編)を受講されると効果的です。		受講者の声 ・外部に委託している部分の内容を知ることができた。 ・ネットワーク関係の知識が身につく、実習などで理解ができた。			


ネットワーク						
コース名	無線LANを用いたデータ伝送技術				NEW	
コース番号 開 催 日	T0033	2027/3/12(金),3/13(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	通信システム設計や保守の向上をめざして、計測伝送実験や通信品質の評価法を通して、無線LANを導入する際の注意点や実際のシステム構築上のポイントを習得します。また、トラブル事例や設定事例の紹介もします。		1. コース概要 2. 無線LAN規格 ・無線通信の概要 ・無線LAN規格 ・周波数帯、チャンネル ・セキュリティ 3. 通信の計測 ・スペクトラムアナライザを用いての波形観測 ・dBとdBm ・伝送実験（実行スループットの測定） ・通信距離とエリアの測定 4. 問題の対処方法 ・妨害、干渉とその対処方法 ・通信品質の評価法 ・スペクトラム拡散 5. 現場での活用例、設定例 ・効率的な作業・生産スペースの確保 ・搬送車などの作業車の設置など 6. まとめ			
対 象 者	職場のネットワーク管理者、ワイヤレスネットワーク技術を習得したい方、LANの運用者、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					
使用機器等	イーサネットシステム、パソコン、無線LANシステム、通信品質評価ソフト					
持 参 品	筆記用具、関数電卓(あれば)					
備 考						

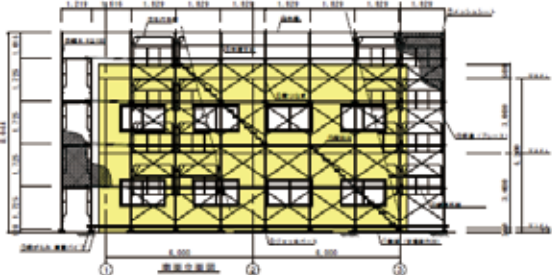
施工管理

施工管理						
コース名	建築施工管理の現場実務(原価管理・品質管理編)					
コース番号	H0041	4/7(火),4/8(水)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日			定員	20名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	4,000円		概 要			
ね ら い	建築工事における現場運営及び施工計画、安全管理、工程管理の生産性向上をめざして、最適化及び適正化に向けた原価管理及び品質管理を実行するための生産管理に関する知識・技能を習得する。		<ol style="list-style-type: none"> 1. コース概要 2. 施工管理業務とは 3. 建築現場と施工管理 4. 建築現場における施工計画 5. 建築現場における原価管理 <ul style="list-style-type: none"> ・積算の基礎 ・積算の演習 ・コスト管理 6. 建築現場における品質管理 <ul style="list-style-type: none"> ・工事写真の意味 ・工事写真撮影実習 ・工事写真の整理 7. まとめ 			
対 象 者	建設現場における施工管理・現場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	デジタルカメラ、パソコン他		<ul style="list-style-type: none"> ・今まで業者任せにしていたが、学習して自身で認識できるようになった。 ・拾い出しの数量がよく分かった。 			
持 参 品	市販テキスト:建設業新入社員読本第3版日本コンサルタントグループ 筆記用具、ヘルメット、作業服、安全靴					
備 考	CPD対応予定					

施工管理


施工管理						
コース名	建設業の安全衛生管理					
コース番号	H0042	4/9(木),4/10(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日
開催日			定員	20名	合計時間	12時間
受講料 (税込)	4,000円		概 要			
ね ら い	建設業の現場作業における生産性向上をめざして、安全衛生知識の確認を通して効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた法令に適した安全作業現場を構築する知識、技術を習得する。		<ol style="list-style-type: none"> 1. コース概要 2. 安全衛生の知識 <ul style="list-style-type: none"> ・安全全般について 3. 災害の知識 4. 建設業の安全衛生実務 <ul style="list-style-type: none"> ・危険予知活動トレーニング ・リスクアセスメント ・朝礼実習 5. 工事別安全衛生管理 6. 健康管理 7. まとめ 			
対 象 者	建建設業の現場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		受講者の声			
使用機器等	自作テキスト		<ul style="list-style-type: none"> ・普段、朝礼でKYについて話す際、どういった事が危険につながるのか整理して発言する知識が身に付いた。 ・リスクアセスメントを行う大切さに再度気づかされた。 			
持 参 品	筆記用具、ヘルメット、作業服、安全靴					
備 考	CPD対応予定					

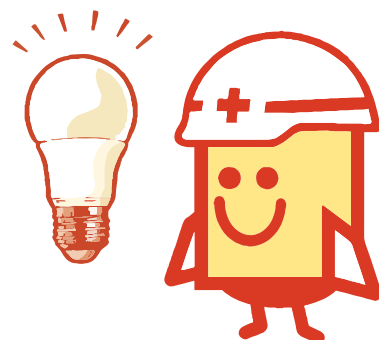
測量						
コース名		現場管理者のための測量実践技術				
コース番号 開 催 日	H0043	4/13(月),4/14(火)	時 間 帯	9:30～16:30	日 数	2日
			定 員	20名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	4,000円		概 要			
ね ら い	建設業における施工管理の生産性向上をめざし、効率化、適正化、最適化(改善)に向け、施工管理者として必要な墨だし、測量を理解し、レベル・セオドライトを用いた建築測量の実践的技術・技能を習得する。		<div><div><div>1. コース概要</div><div>2. 現場管理者の墨出し</div><div>3. 水準測量<ul style="list-style-type: none">・レベルの扱い方・水準測量・レベル墨出し</div><div>4. 角測量<ul style="list-style-type: none">・セオドライトの扱い方</div><div>5. 応用測量実習<ul style="list-style-type: none">・地墨出し、逃げ墨出し</div><div>6. 成果発表</div><div>7. まとめ</div></div></div>			
対 象 者	建設業の現場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					
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	レベル、電子セオドライト、トータルステーション他		・実際に障害物が置いてある所での据え付けや座標の読みをしたこと。			
持 参 品	筆記用具、ヘルメット、作業服、安全靴		・測量業者に任せていたので、今後は自分で管理墨だしができる。			
備 考	CPD対応予定		・今まで他の人に頼んでいた測量を自分でできるようになった。			

CAD						
コース名		実践建築設計2次元CAD技術				
		使用ソフト:Jw_cad				
コース番号 開 催 日	H0044	4/15(水),4/16(木)	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)	4,000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. コース概要 2. 建築一般図と詳細図 3. 種々の図面の構築手法 4. 演習課題 5. まとめ			
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	パソコン 使用ソフト:Jw_cad					
持 参 品	筆記用具					
備 考	CPD対応予定					

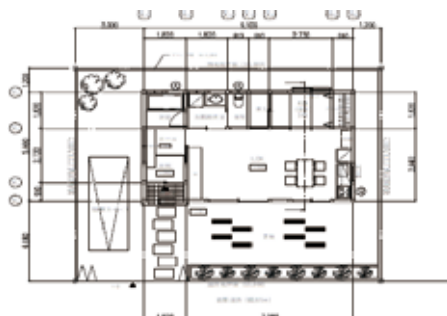
測量

コース名		現場管理者のための測量実践技術(現場活用編)				NEW		
コース番号 開 催 日		H0061	6/11(木),6/12(金)		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		建設業における施工管理の生産性向上をめざし、効率化、適正化、最適化(改善)に向け、施工管理者として必要な墨だし、測量を理解し、レベル・セオドライトを用いた建築測量の実践的技術・技能を習得する。			概 要			
対 象 者		建設業の現場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者又はその候補の方			1. コース概要 2. 現場管理者の墨出し 3. 水準測量 4. 角測量 ・セオドライトの扱い方 ・トータルステーションの扱い方 5. 応用測量実習 ・地墨出し、逃げ墨出し、座標測定(トータルステーション測量) 6. 成果発表 7. 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		レベル、電子セオドライト、トータルステーション他						
持 参 品		筆記用具、ヘルメット、作業服、安全靴						
備 考		CPD対応予定						






CAD						
コース名		実践建築設計2次元CAD技術(Jw_cad編)			NEW	
		使用ソフト:Jw_cad				
コース番号 開 催 日	H0105	10/29(木),10/30(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)	11,000円		概 要			
ね ら い	Jw_cadを用いて木造住宅の平面図の作図技術を習得する。		建築設計の効率化・最適化を目指し、建築一般図の作成手法を習得します。 ・建築一般図について ・図面尺度と図面範囲設定、建築図面に用いる用紙 ・建築図面に用いる線種と線種設定 ・Jw_CADの基本コマンドの習得 ・設定—建築図面に用いる要素とレイヤー設定 ・記号及び寸法と寸法設定 ・印刷設定と印刷			
対 象 者	2次元CADによる建築図面作成に関する知識・技術を習得したい方					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	PCソフト:Jw_cad					
持 参 品	筆記用具					
備 考	CPD対応予定					

CAD							
コース名		実践建築設計2次元CAD技術(Jw_cad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:Jw_cad	
コース番号 開催日	HG071	7/28(火)、7/29(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	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。		<div>1. 導入</div> <div>・ Jw_cadの画面構成 ・基本操作 ・基本設定</div> <div>2. コマンド操作演習</div> <div>・ 作図操作 ・編集操作</div> <div>・ 文字と寸法の入力・設定</div> <div>3. レイヤ・レイヤグループの使い分け</div> <div>4. 作図演習課題(作図、図面の編集方法)</div> <div>5. 印刷について</div>				
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:Jw_cad						
持参品	筆記用具						
備考	CPD対応予定						

BIM

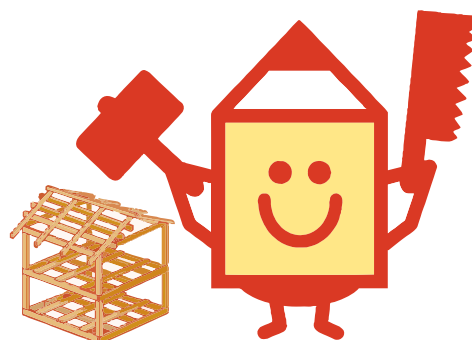
BIMを用いた建築設計技術(Revit編)						
コース名	使用ソフト:Revit					
コース番号 開 催 日	H0071	7/30(木),7/31(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
	H0104	10/27(火),10/28(水)	定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	11,000円		概 要			
ね ら い	建築設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けた設計実習を通して、BIMを用いた建築設計に関する技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. BIMの活用方法 3. 建築設計実習 4. 作成データの活用 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日で覚える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

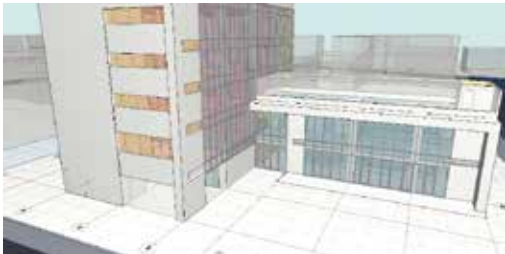
コース名		BIMを用いた建築生産設計技術(Revit施工図活用編)				使用ソフト:Revit	
コース番号 開催日	H0102	10/8(木),10/9(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日	
			定員	10名	合計時間	12時間	
受講料 (税込)	11,000円		概要				
ねらい	施工計画／施工管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたBIMを用いた生産設計実習を通して、生産計画・設計と生産管理に関する技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. BIMの活用方向 ・BIMの現状 ・運用における注意点 3. 生産設計図の作成実習(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を用いた建築生産設計技術(Revit鉄骨造の施工図作成編)					NEW
	使用ソフト:Revit					
コース番号	H0111	11/5(木),11/6(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)	11,000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：鉄骨造軸組図、部材詳細図等) ・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					



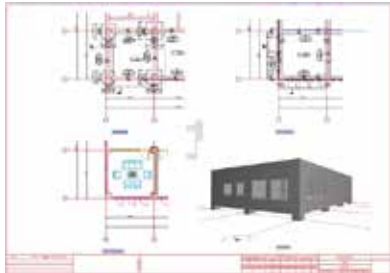


BIM

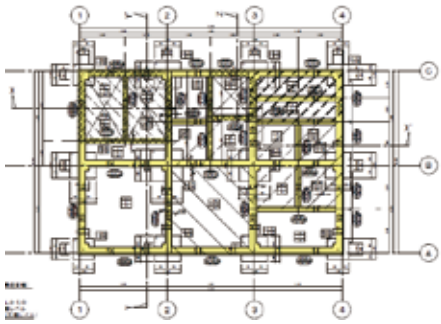
コース名		BIMを用いた建築設計技術(Archicad編)				使用ソフト:Archicad	
コース番号	H0082	8/6(木),8/7(金)	時間帯	9:30~16:30	日数	2日	
開催日			定員	10名	合計時間	12時間	
受講料 (税込)	11,000円		概要				
ねらい	建築設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けた設計実習を通して、BIMを用いた建築設計に関する技術を習得する。		1. コース概要及び留意事項 2. BIMの活用方法 3. 建築設計実習 4. 作成データの活用 5. まとめ				
対象者	これからArchicadを使用して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)		受講者の声				
使用機器等	パソコン		・現場作業の一部分において、BIMを習得することで時間を省略することができたと思った。				
持参品	筆記用具		・図面の作成から数量、納まりを考えることが出来るため、業務の短縮につながる。				
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(Archicad施工図活用編)				使用ソフト: Archicad	
コース番号	H0091	9/10(木),9/11(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)	11,000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						
備考	CPD対応予定						



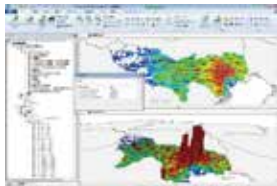
建築生産設計

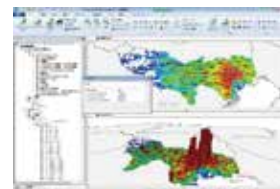
建築生産設計						
コース名	実践的な施工図作成技術基礎編(鉄筋コンクリート造躯体図編)					
	使用ソフト:AutoCAD、Jw_cad					
コース番号 開 催 日	H0081	8/4(火),8/5(水)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
			定 員	10名	合 計 時 間	12時間
受 講 料 (税込)	8,000円		概 要			
ね ら い	<p>施工計画の現場力強化及び技能継承をめざし、躯体工事の施工計画と納まりの理解を深め、躯体施工図作成に必要な知識及び技術を習得する。</p>		<p>下図に示す課題を通じて鉄筋コンクリート躯体図の作成を行う。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 基礎躯体コンクリート施工図作成演習 2. 1階立上り躯体コンクリート施工図作成演習 			
						
対 象 者	<p>建設業の施工及び施工管理業務に従事する方、又は今後従事しようと考えている方 *施工管理技術者の経験2年目程度</p>					
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	筆記用具					
備 考	CPD対応予定					
			<p>受講者の声</p> <ul style="list-style-type: none"> ・施工図を描く機会が減っているため、定期的な学習が必要である。 ・RC造での作業が少ない為、もう少し時間をかけて図面の作成をしたい。 			

建築設計


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					
	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 開 催 日	H0121	12/3(木),12/4(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)	14,500円		概 要			
ね ら い	<p>建築設計高付加価値化をめざし、計画段階でのエスキス実習やモデリングの作成を通して、3次元CAD、VRを活用した意匠設計技術を習得する。あわせて、迅速なモデリングとバリエーションの検討、VR、AIによる効率的な「見える化」で省力化を図るとともに、BIMデータの基礎的活用を学び、クラウド時代の「共通言語」を習得する。</p>		<p>■内容</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 設計条件の設定 与条件および制約条件の確認 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 ・AIによるパースのアレンジ 5. DX活用 ・VR・AR活用 ・AIによるモデリングやマルチシーン作成活用 ・BIMの基本的な考え方と、初歩的なBIMデータの活用 			
						
対 象 者	<p>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。また、施主への提案を行うプランナーやインテリアコーディネーター、住宅営業、企画業務担当する方も対象とします。</p>					
予 定 講 師	<p>メガソフト株式会社 井町良明 関東職業能力開発大学校 講師</p>					
使用機器等	<p>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)</p>					
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	H0103	10/22(木),10/23(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)	9,000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						
使用機器等	パソコン 使用ソフト:SIS Desktop v9						
持参品	筆記用具		受講者の声				
備考	CPD対応予定		・GISの業務への利用が可能と思われる。 ・新たな情報収集手法を知った。				



AR・MR

コース名		ARを活用した建築プレゼンテーション技法				
		使用機器:Microsoft HoloLens2				
コース番号 開催日	H0113	11/17(火),11/18(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)	9,000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・MR概要 ・AR・MRの仕組み ・AR・MR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・MR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					
使用機器等	パソコン 使用ソフト:Microsoft HoloLens2					
持 参 品	筆記用具					
備 考	CPD対応予定		受講者の声			
			・新たな知識が身について、今後にかして行きたい。 ・新技術を知る機会になった。			



構造設計						
コース名	木造住宅における許容応力度設計技術					
コース番号 開 催 日	H0062	6/17(水),6/24(水)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)	9,000円		定 員	15名	合 計 時 間	12時間
ね ら い	<p>木質構造設計の生産性の向上をめざして、適正化、安全性向上に向けた構造設計段階における許容応力度設計実習を通して、許容応力度計算における理論的な根拠・ポイントの技術を習得する。</p>					
対 象 者	<p>木造在来構法の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</p>					
予 定 講 師	村上木構造デザイン室 村上 淳史					
使用機器等	ノートパソコン(持参)、電卓					
持 参 品	筆記用具、電卓					
備 考	CPD対応予定					
			概 要			
			<p>1. コース概要 2. 荷重・外力について 3. 鉛直構面の設計実習 4. 水平構面の設計実習 5. 部材の設計実習 6. まとめ</p>			
			<p>演習用モデル例</p> <p>鉛直構面の検定演習</p> <p>接合部の検定演習</p> <p>水平構面の検定演習</p>			
			受講者の声			
			<p>・許容せん断耐力と剛性の理解が深まった。 ・水平構面についての知識が特に勉強になりました。 ・NG解消のポイントを知ることができました。 ・安全側と思って荷重を重く見ていた部分が、危険になる場合があることを見落としていたことが分かって、実務に活かせると思います。</p>			

構造設計						
コース名	木造耐力壁の壁倍率評価技術 NEW					
コース番号 開 催 日	H0092	9/17(木),9/18(金)	時 間 帯	9:30~16:30	日 数	2日
受 講 料 (税込)	11,000円		定 員	10名	合 計 時 間	12時間
ね ら い	<p>木造住宅における木造耐力壁の高付加価値化をめざして、必要となる壁倍率の評価技術を実際の耐力壁の実験・計測、及び実験結果の分析を通して、耐力壁の耐力要素について習得する。</p>					
対 象 者	<p>木造住宅の企画・開発及び設計・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</p>					
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師					
使用機器等	静的加力装置、計測システム一式					
持 参 品	筆記用具、電卓、作業服、ヘルメット、安全靴					
備 考	CPD対応予定					
			概 要			
			<p>1. コース概要及び留意事項 ・訓練コースの概要説明 2. 壁倍率の考え方 ・耐力壁の考え方 ・壁倍率の定義 3. 壁倍率評価試験方法 ・壁倍率評価実験の概要 ・実験方法 4. 加力実験 5. 実験結果の評価 ・実験結果の分析と評価 ・壁倍率の算定 6. まとめ</p>			
			<p>写真: 耐力壁の実験装置</p> <p>図: 耐力壁の耐力評価結果のグラフ</p>			

構造設計

構造設計							
コース名	静的加力による構造物の挙動と評価					NEW	
コース番号	H0101	10/1(木),10/2(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)	15,500円		概 要				
ね ら い	静的加力実験を通じて、RC柱の破壊メカニズムと施工品質が構造物の耐力や変形性能にどう影響するのかを直感的に理解する。これにより、施工管理の重要性を再認識し、特に品質管理に対する意識と意欲を高める。		1. コース概要及び留意事項 2. RC柱の破壊メカニズムと構造性能 3. 実験計画と準備 4. 水平加力試験 5. データの整理 6. 評価・検討 7. まとめ				
対 象 者	建設業(RC造)の施工及び施工管理業務に従事する方、又は今後従事しようと考えている方 *施工管理業務の経験3年程度の方(理論よりも、見て、触れて、理解することに重点を置くため)						
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師						
使用機器等	静的加力装置、計測システム一式						
持 参 品	筆記用具、ヘルメット、安全靴、作業着						
備 考	CPD対応予定						

構造設計

構造設計							
コース名	高耐久コンクリートの品質管理実践技術					NEW	
コース番号	H0093	9/25(金),10/23(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	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)に向けた高耐久コンクリートの調合設計・製造・施工管理の実践技術を習得する。		1. コンクリートの基本知識 2. コンクリートの製造 3. コンクリートの施工法と管理 4. コンクリートの打設実習 5. コンクリートの試験 6. まとめ				
対 象 者	建設業のコンクリート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						
予 定 講 師	関東職業能力開発大学校 講師 株式会社総合コンクリートサービス 岩瀬泰己						
使用機器等	コンクリート製造に関する用具一式 万能試験機						
持 参 品	筆記用具、電卓						
備 考	CPD対応予定						

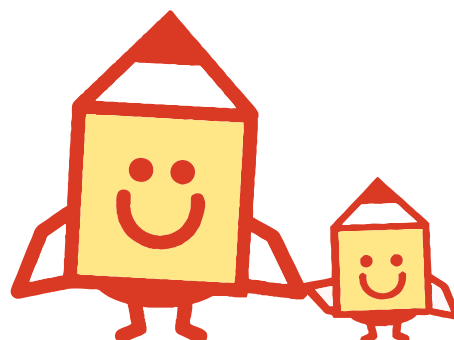
建築施行

コース名	隅木・振垂木の施工実践技術					
コース番号 開催日	H0114	11/28(土),12/5(土)	時間帯	9:15~17:00	日数	2日
受講料 (税込)	10,500円		定員	10名	合計時間	14時間
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。					
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					
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、墨つば、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					

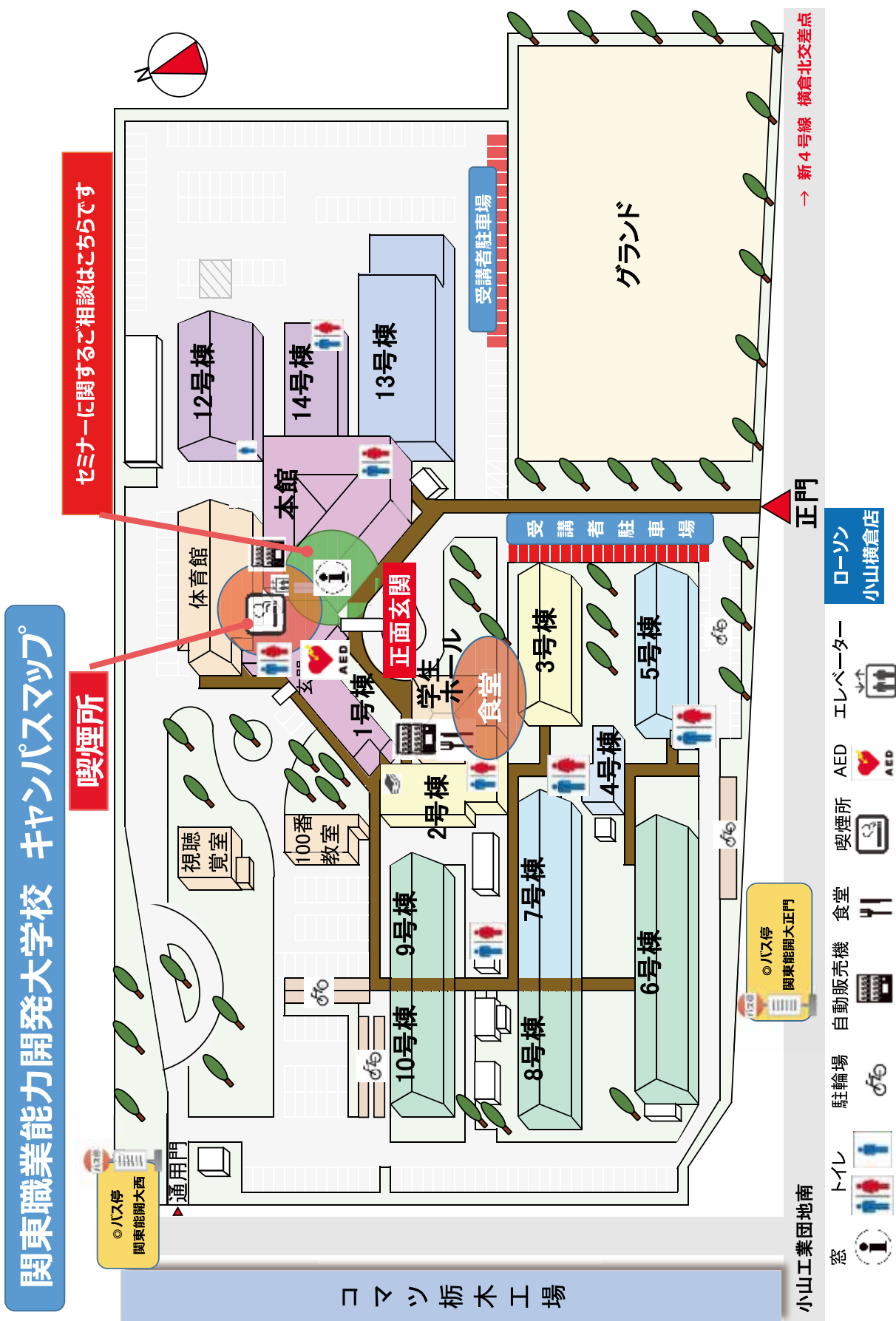
1. コース概要及び留意事項
2. 各種小屋組工法
3. 各構成部材の規矩術について
4. 隅木・振垂木の現寸図の手順・表現方法
5. 各構成部材の墨付け・加工・組立
6. まとめ



※写真は課題例



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

共同研究・受託研究のご案内

概要・目的

本校指導員と民間企業等との活発な交流を通して連携の推進を図り、多様なニーズに対応した研究を実施することにより職業能力開発事業の発展に資すること目的として、共同研究および受託研究を実施します。具体的には、中小企業等が製品の高付加価値化、新分野展開等を行う際に必要とする高度な技術力・研究開発の育成を支援します。このために職業能力開発大学校が保有する職業能力開発のノウハウや施設、先端機器を十分に活用し、次に掲げる調査、研究、技術的相談等を実施します。

- ①現場の技術改良・改善及び新技術導入
- ②自動化、省力化等の技術導入
- ③新製品開発など



研究種類

共同研究： 企業等と連携し、材料等の直接的な経費を企業等が負担して行う研究です。研究を進めていく上で、当校、企業がそれぞれ必要となる経費を負担します。

受託研究： 企業等からの委託を受け、企業等が経費を負担して行う研究です。

過去の研究事例
椎茸栽培の自動化に関する実用装置の製作
よしず製造装置の開発
ラップ盤のワーク自動取出しに関する研究
荷積パレット運搬用台車の電動化に向けた駆動システムに関する研究
シート成形容器製造工程における検査工程の自動化に関する画像検査手法の研究
手動車いす電動化ユニットの（簡易脱着）機構に関する研究
多目的利用探査形レスキューロボットの開発
モルタルに混和した微粉碎フライアッシュの活性に関する研究
制振装置の評価を行う実験用木造住宅の開発

費用

「共同研究」は、民間企業等と連携して行う研究で、当校と民間企業等の互いに相応の費用を負担することとなり、「受託研究」は、民間企業等から委託を受けて行う研究で費用の全額は民間企業等の負担となります。

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

関東地区の職業能力開発施設のご紹介



施設所在地

- 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
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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
- 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

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は、職業能力開発支援業務における先導的な役割を担う施設として、全国の企業等を対象とした年間700コース以上の豊富な在職者訓練を実施している施設です。

高度ポリテクセンターって
どんなところ？



紹介ページ



様々な技術分野のコース

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・ICT	通信システム



人気コースの例

- 5軸制御マシニングセンタによる加工技術
- 見て触って理解する金型技術
- 設計者CAEを活用した伝熱・熱応用解析
- ロボットシステム設計技術
- 実習で学ぶ生成AIと実践的RAGアプリケーション開発
- マイコン制御システム開発技術

※詳しくは、公式サイトをご覧ください。



お問合せ先

高度ポリテクセンター



千葉県千葉市美浜区若葉3-1-2



043-296-2582



kodo-poly02@jeed.go.jp



公式サイト

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”

能力開発コース情報

検索

☑ 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。
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。）

<input type="checkbox"/> 九州	<input type="checkbox"/> 中国	<input type="checkbox"/> 近畿	<input type="checkbox"/> 北陸	<input type="checkbox"/> 関東
<input type="checkbox"/> 佐賀	<input type="checkbox"/> 福岡	<input type="checkbox"/> 鳥取	<input type="checkbox"/> 滋賀	<input type="checkbox"/> 石川
<input type="checkbox"/> 新潟	<input type="checkbox"/> 長崎	<input type="checkbox"/> 大分	<input type="checkbox"/> 広島	<input type="checkbox"/> 岡山
<input type="checkbox"/> 京都	<input type="checkbox"/> 兵庫	<input type="checkbox"/> 山口	<input type="checkbox"/> 宮崎	<input type="checkbox"/> 中郡
<input type="checkbox"/> 鹿児島	<input type="checkbox"/> 徳島	<input type="checkbox"/> 大分	<input type="checkbox"/> 長野	<input type="checkbox"/> 山梨
<input type="checkbox"/> 神奈川	<input type="checkbox"/> 愛媛	<input type="checkbox"/> 香川	<input type="checkbox"/> 岐阜	<input type="checkbox"/> 静岡
<input type="checkbox"/> 高知	<input type="checkbox"/> 徳島	<input type="checkbox"/> 和歌山	<input type="checkbox"/> 三重	<input type="checkbox"/> 愛知

方法その2

市区町村名入力:

金型にて入力して下さい。

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。

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。高年齢・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。

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定款、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:0285-22-9685

e-mail: d-kougyo@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

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

幅広い訓練に
ご活用いただけます！

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

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%				
②認定実習併用職業訓練		45% (30%)	+15% (+15%)			20万円 (11万円)	+5万円 (3万円)
③有期実習型訓練(注3)		75%	+25%			10万円 (9万円)	+3万円 (3万円)

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

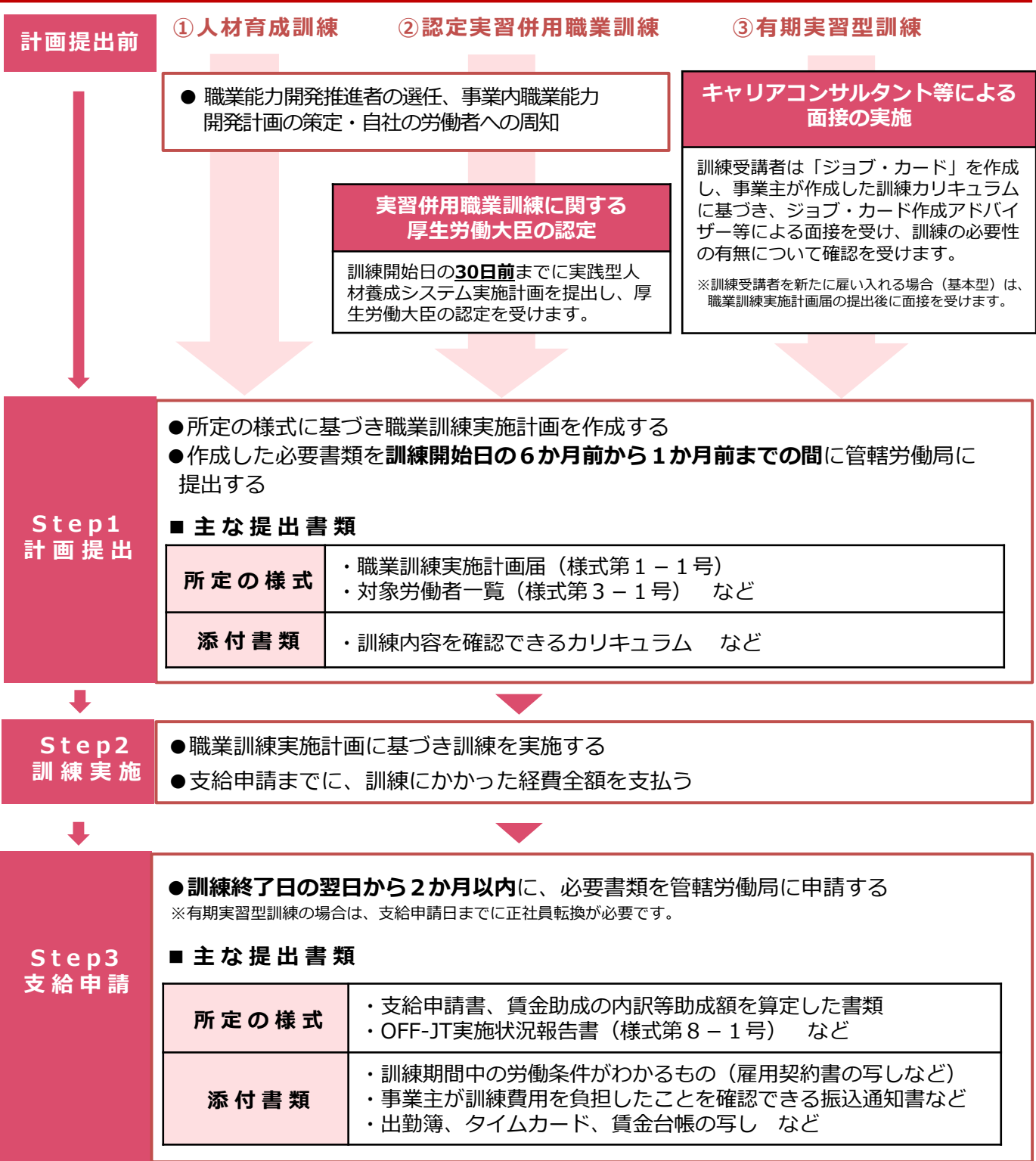
(2) 受講者1人1訓練あたりの経費助成限度額・1年度1事業所あたりの助成限度額(注4、注5)

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ピス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>



「事業主推薦制度」がおすすめです!

こんなお悩み、抱えていませんか? 関東能開大が解決します!

近年、企業においては**人手不足の深刻化**や**技術革新の進展**への対応が1つの課題となっています。
そんな中、事業主の皆様が抱えるお悩みとしては次のような点が挙げられます。

- 普通高校出身者をじっくり育てたい。
- 若手社員に基礎からものづくりを学ばせたい。
- 現場を引っ張るリーダーが足りない。
- 中小企業の二代目、三代目の後継者を育てたい。

人手不足により、未経験者や若手の採用が増えると、現場に対応するための基礎力・実践力をつけてもらうことから始まります。また、技術革新の進展に対応するためには、社員一人ひとりが現場を引っ張っていく力を高める必要があります。
つまり、企業における**人材育成をいかに行うか**が一つの大きなポイントとなっているということです。

関東能開大で行う長期人材育成、それが『事業主推薦制度』

関東能開大では、そのような企業における人材育成をサポートするため、社員の皆様を受け入れ、長期研修(2年間等)を行っています。それが**事業主推薦制度**です。この制度には、次のような**ポイント**があります。

- 充実した設備環境とテクノインストラクターによる指導!
- 基礎力と現場に対応できる実践力を!
- 応用力と分析力を身につけ現場のリーダーに!
- 企業の即戦力となるものづくりの知識と技能・技術を!

事業主推薦制度の概要

- **対象者** 事業主が推薦する方で、次の(1)、(2)のいずれかの条件を満たす方

専門課程 (1) 学校教育法による高等学校を卒業した者(卒業見込の者も含む)
(2) 上記(1)と同等以上の学力を有すると認められる者

応用課程 (1) 専門課程の高度職業訓練を修了した者(応募科と同系に限る)
(2) 実務経験その他により専門課程の高度職業訓練を修了した者と同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認められる者

● 経 費	入校料(初年度)	授業料(年間)	テキスト代等(※)
専門課程	169,200円	390,000円	5万円~10万円程度
応用課程	112,800円	390,000円	5万円~10万円程度

(※) テキスト代等は所属によって異なります。

- **制度利用の流れ**



事業主推薦制度は国の助成金「人材開発支援助成金」が利用できます！

人材開発支援助成金／助成内容

	賃金助成額 1人1訓練あたり1,200時間を上限		経費助成率 1人1訓練あたり 中小企業50万円、大企業30万円を上限	
	人材育成支援コース	事業展開等 リスキリング支援コース※	人材育成支援コース ※正社員の場合	事業展開等 リスキリング支援コース※
中小企業の場合	800円／時間	1,000円／時間	45%	75%
大企業の場合	400円／時間	500円／時間	30%	60%

教育訓練期間中に社員に支払った賃金の一部と入校料、授業料、テキスト代等の経費の一部が助成されます。
社員が雇用保険被保険者であることや、1か月前までに社員が受講予定の訓練計画等を提出するなどの要件があり、助成額にも上限があります。

【助成例(1年目)】中小企業における参考例(人材育成支援コース)

- 賃金助成 800円 × 1,200時間(上限) = 960,000円
 - 経費助成 (入校料169,200円 + 授業料390,000円 + テキスト代等約80,000円) × 45% = 約287,600円
- 合計 約120万円**

※人材開発支援助成金(事業展開等リスキリング支援コース)は、令和4年～8年度の期間限定の助成金として創設されました。
本助成金は、新規事業の立ち上げなどの事業展開に伴い、事業主が雇用する労働者に対して新たな分野で必要となる知識及び技能を習得させるための訓練を計画に沿って実施した場合等に、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。

事業主は必ず助成金を受給できるわけではありません。助成金に係る相談、計画、申請が必要です。その他、必要な手続きを期日までに行わない場合や、要件を満たさない場合なども支給されません。詳しくは、都道府県労働局にご相談ください。

事業主推薦制度を利用した事業主と従業員からも 歓迎されています！

事業主の声

学生と一緒に
企業人の立場で
学ぶので
学習効果が高い。

採用の際にこの制度を
PRすることで採用に繋がった。

新卒採用者の
職業教育として
効果的である。

助成金を利用できるので
経費的にも助かる。

同期入社の者と比較しても
実技技能や技術・専門知識を
背景に大きな差がある。



従業員の声

入社と同時に入校し
専門的な知識と技術を
学ぶことができた。

普通高校出身だったが
ものづくりの楽しさを
知ることができた。

自分の中に自発的な変化や
向上心が芽生え、
企業に戻った時に自信を持って
習得した技術・技能を披露できる。

カリキュラム構成などが
企業実務と密接に
関連付けられている。

実技・実習が多くを占める授業は、
取り組みやすく専門知識を
深めることができた。



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）

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！

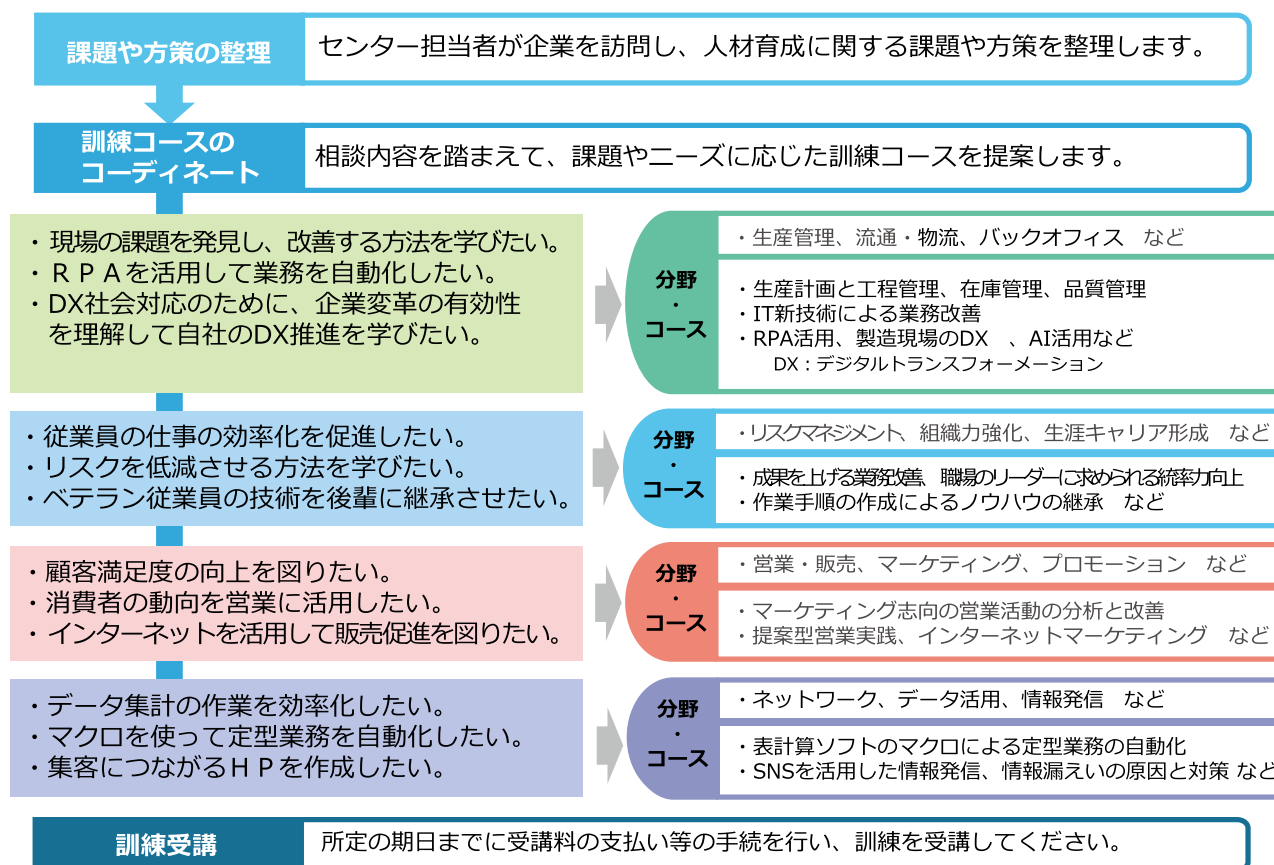
- ・自社会議室等を訓練会場とすることが可能（企業に講師を派遣します）
 - ・実施日時や訓練時間も調整可能（訓練時間は4～30時間で設定）
- ※従業員1人からでも利用できるオープンコースも実施しています

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



訓練受講までの流れ



※予算に限りがありますので、ご希望に添えない場合があります。

※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)

生産性向上人材育成支援センターでは、

中小企業等におけるDX人材の育成

を支援しています！

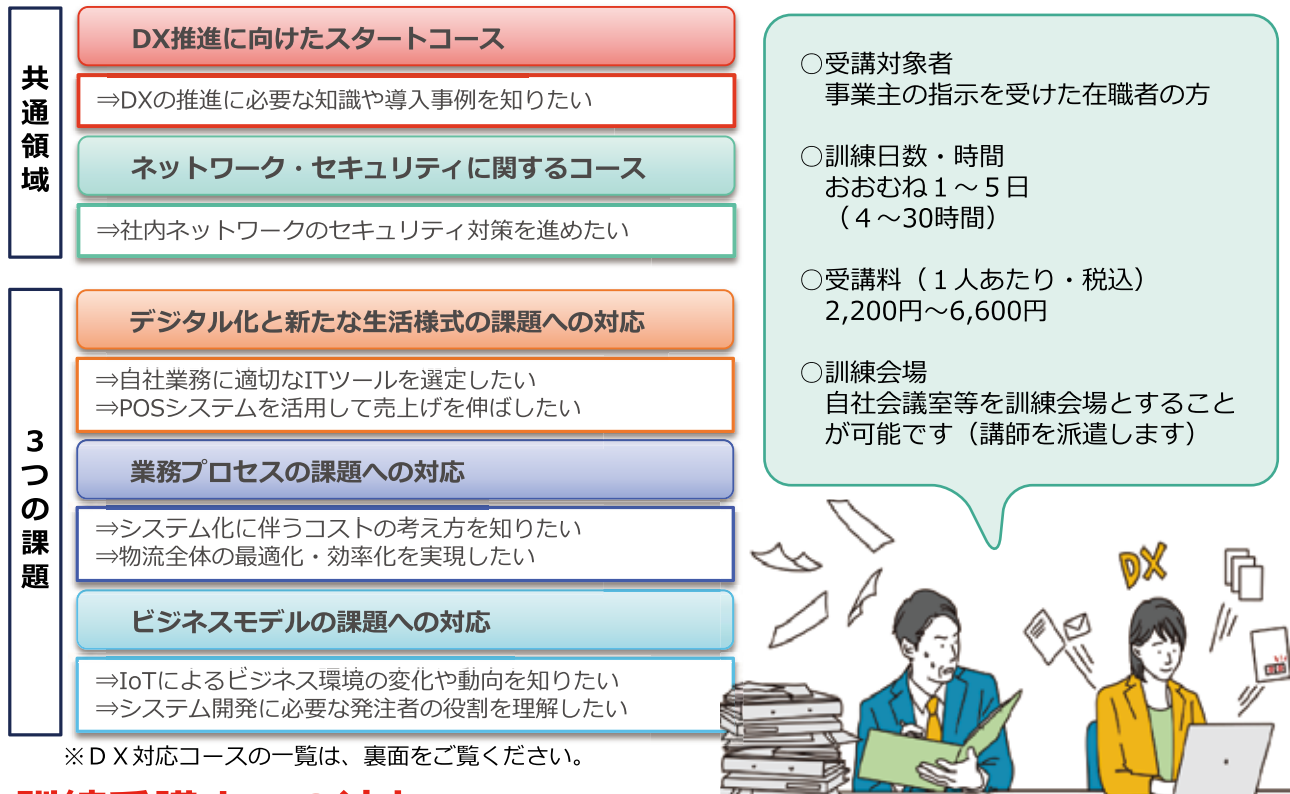
現在、社会環境・ビジネス環境の変化に対応すべく、企業・組織を中心に社会全体のDX（デジタルトランスフォーメーション）が進んでいます。これに対応するためには、年代・職種を問わず、働き手一人ひとりがDXに参画し、デジタル技術を活用したプロセスの改善や、デジタルを活用しやすい組織づくりに取り組むことが重要となります。

生産性向上人材育成支援センターでは、生産性向上支援訓練カリキュラムモデルの中から「DX対応コース」を選定し、中小企業・事業主団体等の「DX人材の育成」を支援しています。



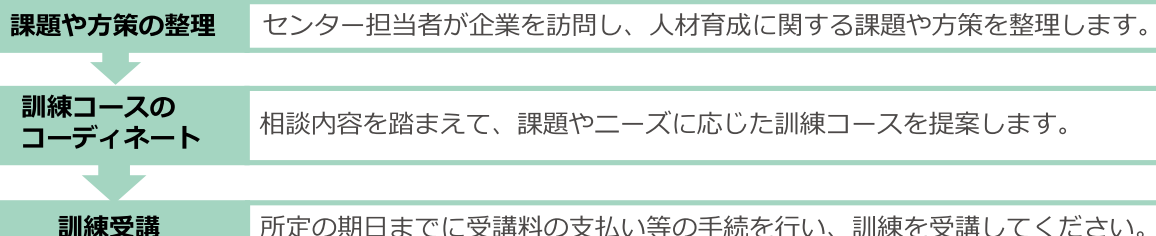
DX対応コースの概要

生産性向上支援訓練カリキュラムモデルの中から、訓練目的・分野による分類とは別に、DX推進に向けたスタートコース、ネットワーク・セキュリティに関するコースを選定し、**共通領域**として設定しました。また、DXに向けた**3つの課題**を設定し、それぞれの課題解決に対応したコースを選定・分類しています。



※DX対応コースの一覧は、裏面をご覧ください。

訓練受講までの流れ



※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栃木支部

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

ポリテク栃木「生産性訓練」

検索

(「」はスペース)「生産性向上支援訓練」を選択してください。



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	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承ください。)

*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

受付処理欄

登録 /	登録 /	登録 /

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	キャンセル		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	受講者変更	濃緑 開花	
				キャンセル		西暦 年 月 日生
				受講者変更		

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承ください。)

*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

受付処理欄

登録 /	登録 /	登録 /

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 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	正社員
			氏 名	女	月 日生	非正規雇用 その他(自営業等)
		月 日	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)
		月 日	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)
		月 日	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)
		月 日	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)

訓練に関連する経験・技能等^{※2}

お申し込みの際して

- 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。)
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。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

- 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

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



受付処理欄

登録	確認	保管
/	/	/

R8全期バンフ

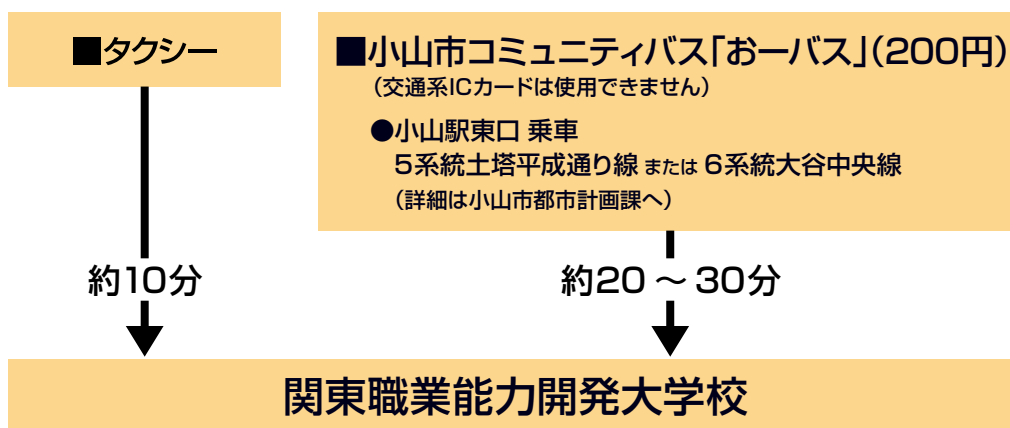
学校案内図

This map illustrates the school's location within its surrounding community. Key features include:

- Roads:** National Route 50 (国道50号線) runs horizontally through the center. National Route 33 (国道33号線) runs vertically through the center. A red line represents the New No. 4 Bypass (新4号バイパス) on the right side.
- Railways:** The JR Tone Line (JR水戸線) runs horizontally at the top. The JR Maebashi Line (JR東北新幹線) runs vertically on the left. The Maebashi Ring Line (小山環状線) runs horizontally at the bottom.
- Landmarks and Buildings:** The school is marked with a red star and labeled "関東職業能力開発大学校" (Kanto Vocational Ability Development University School). Other nearby buildings include "ホテルルートイン" (Hotel Route Inn), "コマツ" (Komatsu), "東京鉄鋼" (Tokai Steel), and "セブンイレブン" (Seven-Eleven).
- Stations and Points of Interest:** Stations include "小山駅" (Koyama Station) at the top left, "駒倉新田" (Kumagura Shintan) on the right, and "駒倉北" (Kumagura Kita) at the bottom right. Other points of interest include "至宇都宮" (To Maebashi), "至佐野" (To Maebashi), "至水戸" (To Maebashi), and "至春日部" (To Maebashi).
- Other Labels:** "白鷺大学" (Shiratsuyu University) is located near the top left. "ヤオハン" (Yao Han) is located near the top center. "バコーボレーション" (Bacorboration) is located near the center 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/>

