

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。



らしく、はたらく、ともに



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

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）

簡易書留にて郵送

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かねます。

●受講者の変更について：業務の都合などにより受講者を変更する場合には、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のお願いについて

- 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



Q&A

よくある質問 能力開発セミナーの受講について

受講申し込みの前に、
必ずご一読
くださいますよう
お願いたします。

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いております。

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けする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）で必ずご確認いただく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く場合があります。

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くこともあります。その際には、受講申込書記載の窓口の方あてに連絡をさせていただきます。

Q11

中止等にと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おりません。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

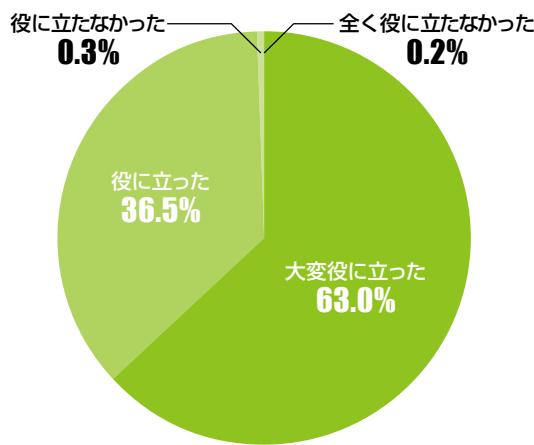
A17 お申込みが既に定員に達している場合は、「キャンセル待ち」となります。受講が可能になった時点でご連絡いたしますが、コース開始2週間前までにご連絡がない場合には、キャンセルが生じなかったものとしてご了承ください。

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%〉



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】

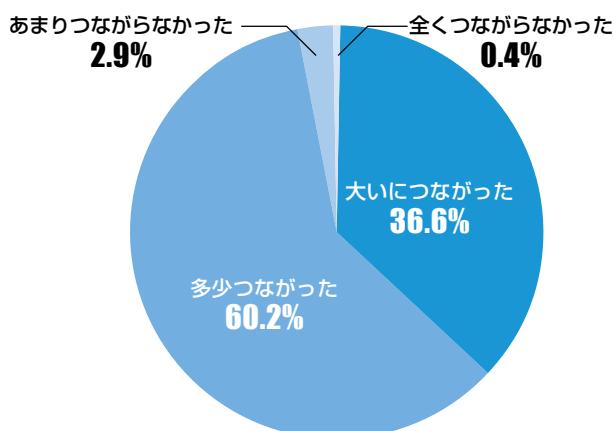
(アンケート回答者数1,235件)

- 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もなると思います。●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、「基板データをつくるて発注できる」までたどり着けなかった。それができる様になった。●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、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だ。●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く内容であった。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。

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%〉



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付ける事ができた。●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

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。●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付ける事ができた。●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様になった。●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。

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。

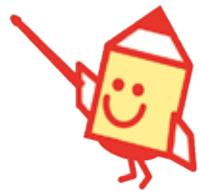
Q3 今後の抱負など

- ・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CADによる機械製図技術 |
| 3次元CADを活用したソリッドモデリング技術（SolidWorks編） |
| PLC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IoT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 | ヒューマンエラー対策実践 (ポカミスのない職場づくり) SO101は、会場が佐野商工会議所になります。 | 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) | | | |
| | 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) | 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) | | | |
| | 生産現場改善手法 (現場力向上) | S0081 | 8/17(月),8/18(火) | 20 | ¥10,000 | 25 |
| | | S0031 | 2027/3/10(水),3/11(木) | | | |
| | 現場の安全確保 (5S) と生産性向上 (5S実践力強化) | S0052 | 5/19(火),5/20(水) | 20 | ¥10,000 | 25 |
| | | S0112 | 11/24(火),11/25(水) | | | |
| | 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) | S0062 | 6/11(木),6/12(金) | 20 | ¥10,000 | 26 |
| | | S0021 | 2027/2/15(月),2/16(火) | | | |
| | 製造現場の改善活動推進と継続性 | T0085 | 8/25(火),8/26(水) | 10 | ¥12,000 | 26 |
| | 生産現場のための実践作業標準 | T0071 | 7/6(月),7/7(火),7/8(水) | 10 | ¥18,000 | 27 |
| | 標準時間の設定と活用 | T0111 | 11/12(木),11/13(金) | 10 | ¥12,000 | 27 |
| 生産計画・生産管理 | 製造現場改善のIE活用 | T0107 | 10/29(木),10/30(金) | 10 | ¥12,000 | 28 |
| | 生産プロセス改善のための統計解析 | T0121 | 12/10(木),12/11(金) | 10 | ¥12,000 | 28 |
| | 原価管理から見た生産性向上 | S0071 | 7/13(月),7/14(火) | 20 | ¥10,000 | 29 |
| | | S0011 | 2027/1/7(木),1/8(金) | | | |
| | 生産現場に活かす品質管理技法 | T0041 | 4/20(月),4/21(火),4/22(水) | 10 | ¥17,500 | 29 |
| 人材育成 | 生産システムの知能化(AI)による効果的現場活用 | T0061 | 6/9(火),6/10(水) | 10 | ¥12,000 | 30 |
| | 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) SO051は、会場が佐野商工会議所になります。 | 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) | | | |
| | 技能伝承のための部下・後輩指導育成 (OJTトレーナー育成) | S0091 | 9/3(木),9/4(金) | 20 | ¥10,000 | 31 |
| | | S0022 | 2027/2/8(月),2/9(火) | | | |
| 機械設計・測定 | 実践機械製図 | M0053 | 5/30(土),6/6(土),6/13(土) | 10 | ¥13,500 | 32 |
| | 2次元CADによる機械設計技術 (AutoCAD編) | M0064 | 6/27(土),7/4(土),7/11(土) | 10 | ¥12,000 | 32 |
| | 機械設計のための総合力学 | M0101 | 10/31(土),11/1(日) | 10 | ¥9,500 | 33 |
| | 設計者CAEを活用した構造解析 | M0123 | 12/19(土),12/20(日) | 10 | ¥9,000 | 33 |
| | 3次元CADを活用したソリッドモデリング技術 (SolidWorks編) | M0092 | 9/19(土),9/26(土) | 10 | ¥7,500 | 34 |
| | | M0124 | 12/5(土),12/19(土) | | | |
| | 3次元CADを活用したソリッドモデリング技術 (CATIA編) | M0073 | 7/18(土),7/25(土) | 10 | ¥7,500 | 34 |
| | 精密測定技術 | M0051 | 5/16(土),5/23(土) | 10 | ¥8,000 | 35 |
| | 精密形状測定技術 | M0121 | 12/5(土),12/19(土) | 10 | ¥8,000 | 35 |
| | 三次元測定技術 | 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 | 旋盤加工技術 | M0062 | 6/9(火),6/10(水) | 10 | ¥15,500 | 37 |
| | N C 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 |
| | 工具研削実践技術 | M0122 | 12/15(火),12/16(水) | 10 | ¥20,500 | 39 |
| | プレス加工 | M0071 | 7/18(土),7/25(土) | 10 | ¥16,500 | 39 |
| | 熱処理・金属材料 | M0011 | 2027/1/30(土),2/6(土) | 10 | ¥9,500 | 40 |
| | 機械材料の特性と選定技術 (<small>お申込先: 高度ポリテクセンター TEL:043-296-2582</small>) | Z101A | 10/28(水),10/29(木) | 12 | ¥16,500 | 40 |
| | 溶接 | 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) (<small>オンライン訓練併用</small>) | ML061 | 6/23(火),6/24(水),6/26(金) | 10 | ¥13,000 | 41 |
| 保全 | 機械保全 | M0091 | 9/1(火),9/2(水),9/3(木) | 10 | ¥18,500 | 42 |
| | 電気保全 | 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 | E0074 | 7/30(木),7/31(金) | 10 | ¥10,000 | 44 |
| リレー・PLC制御 | 保護継電器の評価と保護協調 | E0086 | 8/20(木),8/21(金) | 10 | ¥11,500 | 44 |
| | 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制御 | 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 | |
| | | E0012 | 2027/1/16(土),1/23(土) | | | | |
| 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C A D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 |
| | | F E T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) | | | |
| 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 (P I C編) | T0084 | 8/20(木),8/21(金) | 10 | ¥8,000 | 62 |
| | | マイコンによるDCブラシ付きモータ制御技術 NEW | T0112 | 11/14(土),11/21(土) | | | |
| | | | E0062 | 6/6(土),6/13(土) | 5 | ¥15,500 | 57 |
| 情報通信技術 | I o T / A I | クラウド活用によるI o T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A I活用技術 | T0087 | 8/20(木),8/21(金) | 10 | ¥9,000 | 63 |
| | | A I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) | | | |
| | | A I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 | 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) | | | |
| | | 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 | 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 |

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C A D技術 | 4/15(水),4/16(木) | 20 | ¥4,000 | 73 |
| | M0041 | アルミニウム合金のT I G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 (ポ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 | A I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C A D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 (5 S) と生産性向上 (5 S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 (T C P / I P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 |
| 6月 | E0062 | マイコンによるD C ブラシ付き モータ制御技術 | 6/6(土),6/13(土) | 5 | ¥15,500 | 57 |
| | 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 (A I) 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Q C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 | P L C 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 |
| | M0061 | 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 | P L C 制御の回路技術 (F X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C A D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 | 6/7(月),6/8(火),6/9(水) | 10 | ¥18,000 | 27 |
| | E0071 | P L C による電気空気圧技術 | 6/9(木),6/10(金) | 10 | ¥10,500 | 54 |
| | S0071 | 原価管理から見た生産性向上 | 6/13(月),6/14(火) | 20 | ¥10,000 | 29 |
| | M0073 | 3次元C A Dを活用したソリッドモデリング 技術 (CATIA編) | 6/18(土),6/25(土) | 10 | ¥7,500 | 34 |
| | M0071 | プレス加工技術 | 6/18(土),6/25(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 (ポカミスのない職場づくり) | 人気 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) | 人気 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) | NEW 会場:ポリテクセンター群馬 | 7/28(火),7/29(水) | 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) | NEW 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 | 人気 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 | 人気 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) | NEW 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 | 保護继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 | |
| 9月 | 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) | 人気 8/27(木),8/28(金) | 20 | ¥10,000 | 31 | |
| | 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 | |
| 9月 | 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〉

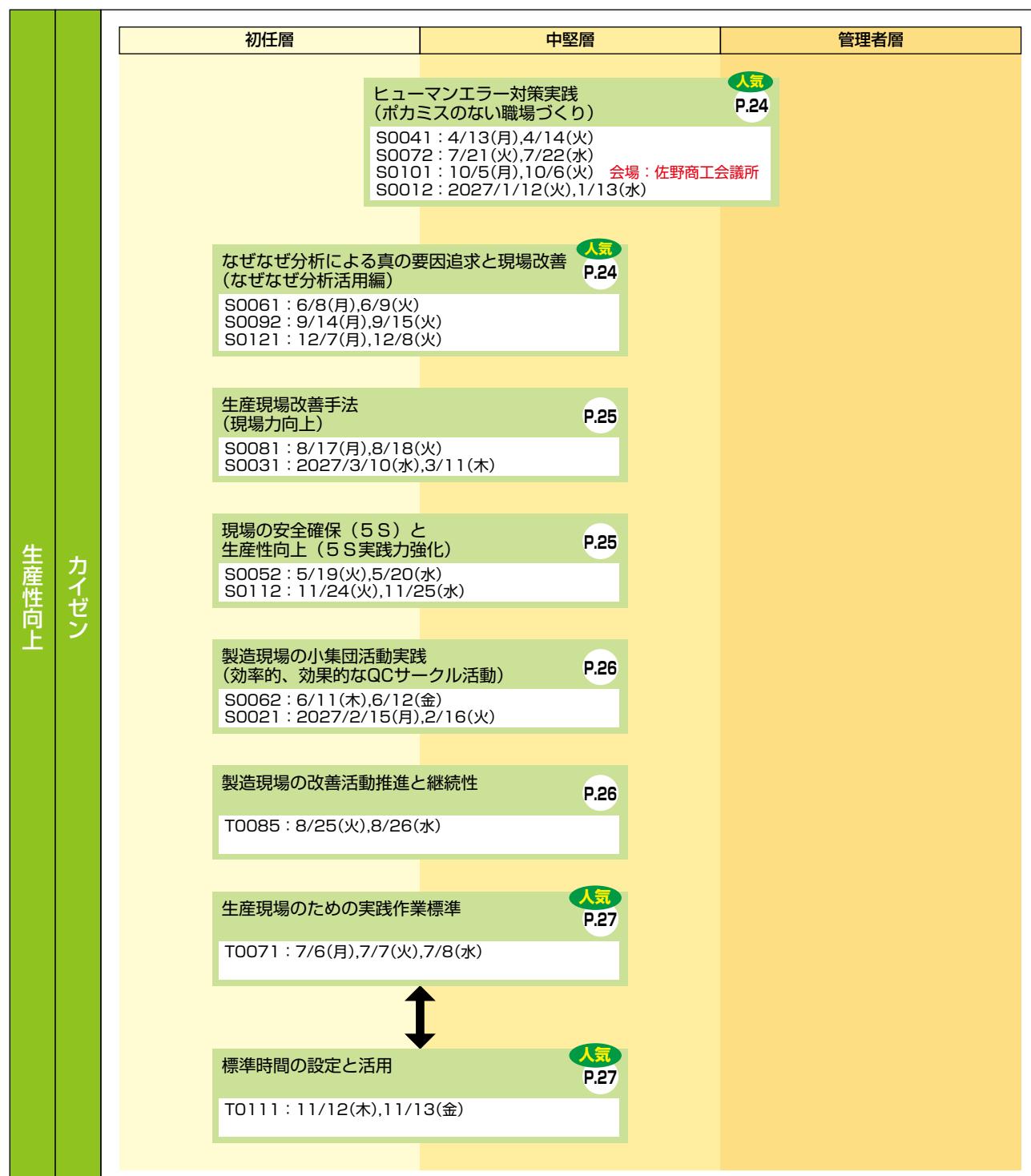
| 開催月 | コース番号 | コース名 | 日 程 | 定員 | 受講料 | 掲載ページ |
|-----|-------|--|--------------------------------|----|---------|-------|
| 9月 | E0091 | 実践的PLC制御技術 (FA制御編) | 9/3(木),9/4(金) | 10 | ¥10,500 | 51 |
| | E0092 | PLC制御の回路技術 (iQ-Fシリーズ (GX-Works3) 編) | 9/8(火),9/15(火) | 10 | ¥9,000 | 49 |
| | H0091 | BIMを用いた建築生産設計技術 (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) | 9/14(月),9/15(火) | 20 | ¥10,000 | 24 |
| | H0092 | 木造耐力壁の壁倍率評価技術 | 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 | 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 | 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 | 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 | AI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 (ポカミスのない 職場づくり) 会場: 佐野商工会議所 | 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IE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) | 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) | 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) | 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) | 11/10(火),11/17(火) | 10 | ¥9,500 | 49 |
| | T0111 | 標準時間の設定と活用 | 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 (PIC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 | 12/19(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) | 12/20(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) | 12/21(木),1/23(土) | 10 | ¥8,500 | 55 |
| | T0011 | HDLCによる回路設計技術 (VHDL編) | 12/22(金),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) | 12/23(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) | 12/24(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 | 12/25(木),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) | 12/26(金),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) | 12/27(土),1/29(金),1/30(土) | 10 | ¥8,500 | 70 |
| | M0011 | 鉄鋼材料の熱処理技術 | 12/28(日),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) | 12/29(木),1/25(木),1/26(金) | 20 | ¥10,000 | 31 |
| | T0021 | 製造現場におけるLAN活用技術 (外部接続編) | 12/30(金),1/27(土) | 10 | ¥8,500 | 71 |
| 3月 | E0033 | PLCプログラミング技術 (ST言語編) | 12/31(土),1/7(土) | 10 | ¥8,500 | 54 |
| | T0031 | トランジスタ回路の設計・評価技術 | 12/31(火),1/10(水) | 10 | ¥10,000 | 59 |
| | S0031 | 生産現場改善手法 (現場力向上) | 12/31(水),1/11(木) | 20 | ¥10,000 | 25 |
| | E0031 | 電動機のインバータ活用技術 | 12/31(木),1/12(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) | 12/31(木),1/12(金) | 10 | ¥10,500 | 53 |
| | T0039 | AIによる一般データ分類システムの構築 | 12/31(木),1/12(金) | 10 | ¥9,000 | 64 |
| | T0032 | 実習で学ぶ画像処理・認識技術 (OpenCV編) | 12/31(木),1/12(金) | 10 | ¥8,500 | 65 |
| | T0033 | 無線LANを用いたデータ伝送技術 | 12/31(木),1/13(土) | 10 | ¥10,000 | 71 |
| | T0037 | FET回路の設計・評価技術 (MOSFET編) | 12/31(火),1/17(水) | 10 | ¥9,500 | 60 |
| | T0034 | プリント基板設計技術 (KiCad編) | 12/31(火),1/17(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 | 12/31(火),1/17(水) | 10 | ¥7,500 | 56 |
| | T0036 | 組込みデータベースシステム開発技術 | 12/31(火),1/17(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) | 12/31(火),1/26(金) | 10 | ¥7,000 | 58 |

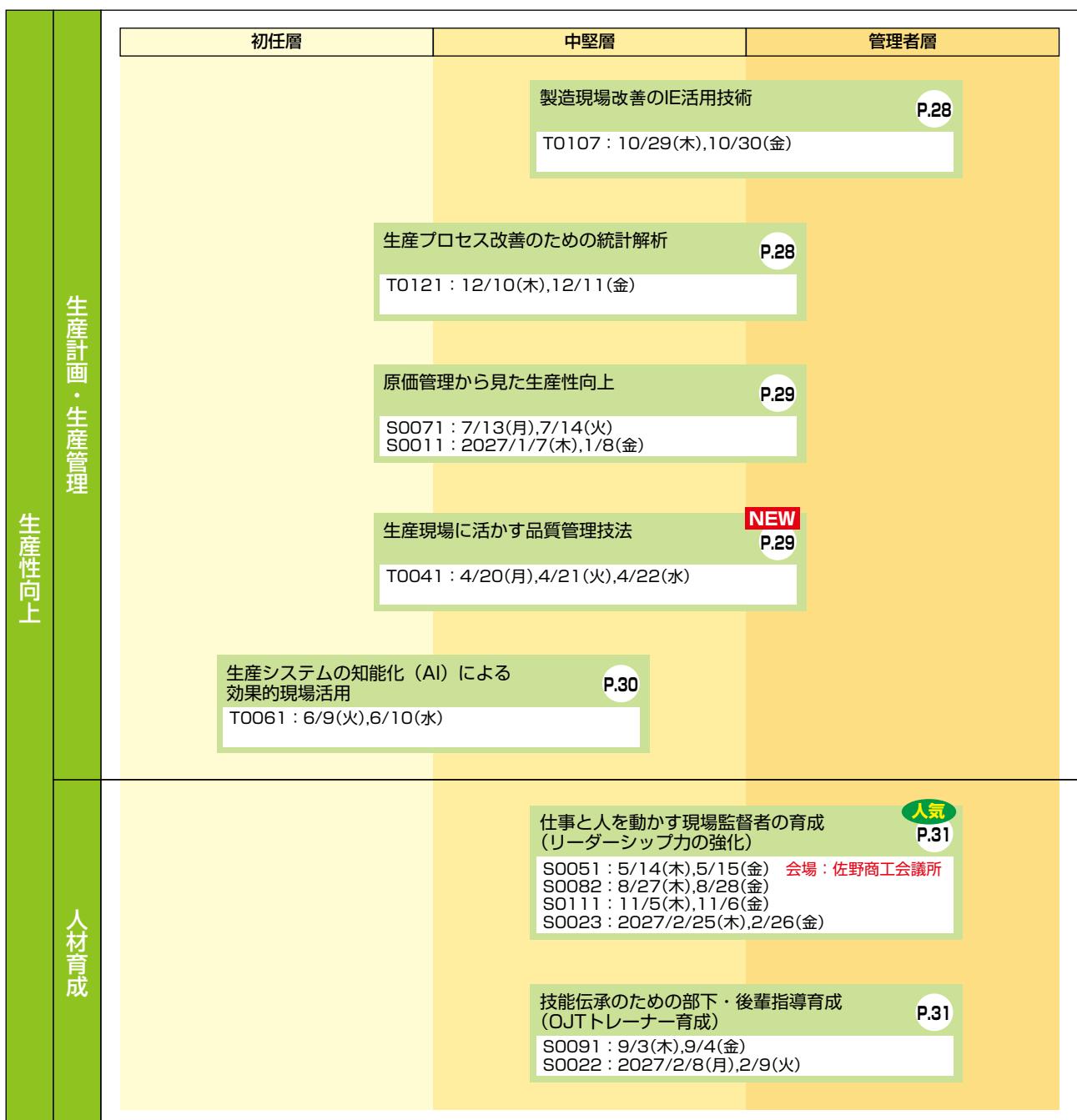
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

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。



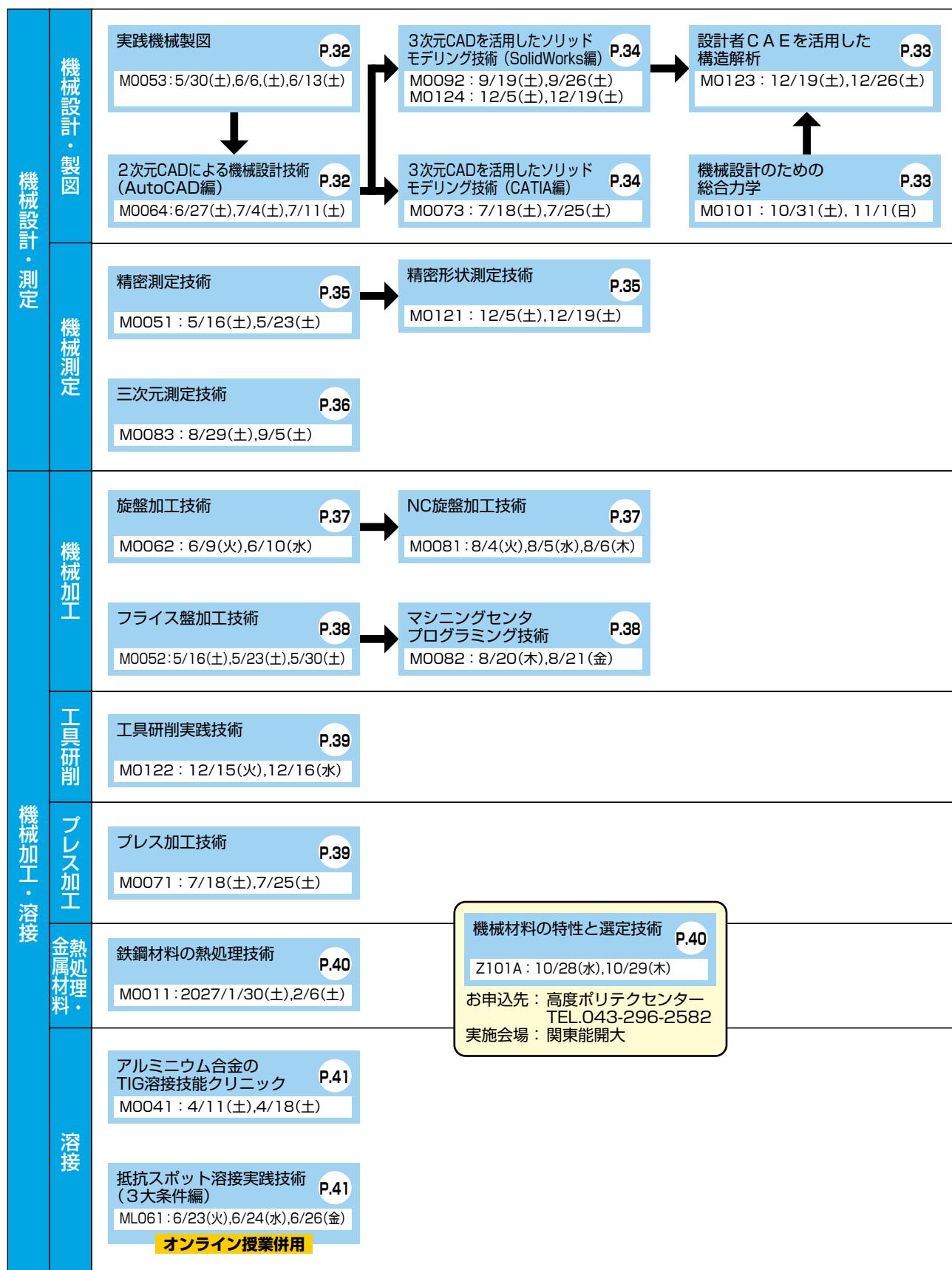
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

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。



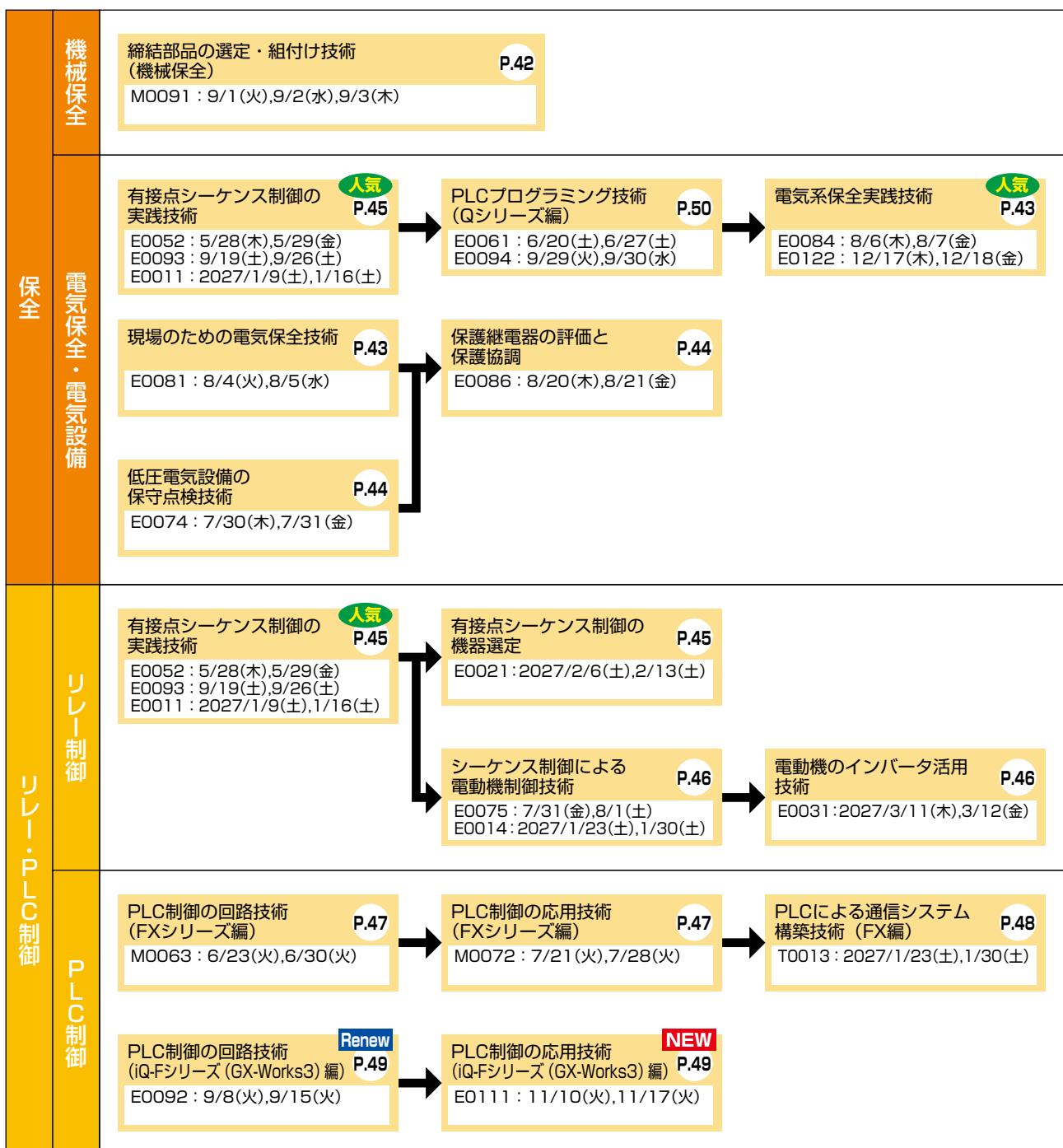
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

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



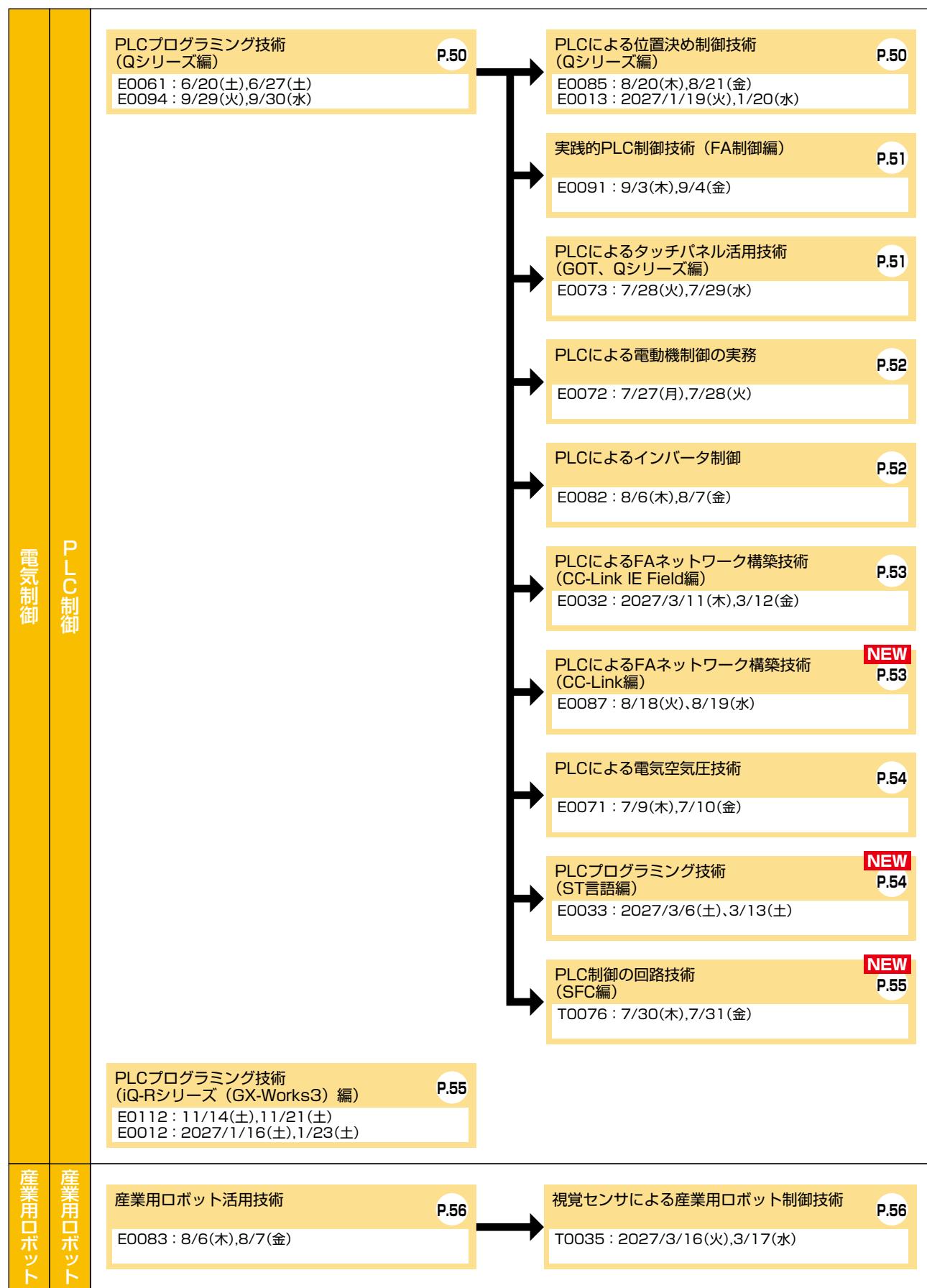
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

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



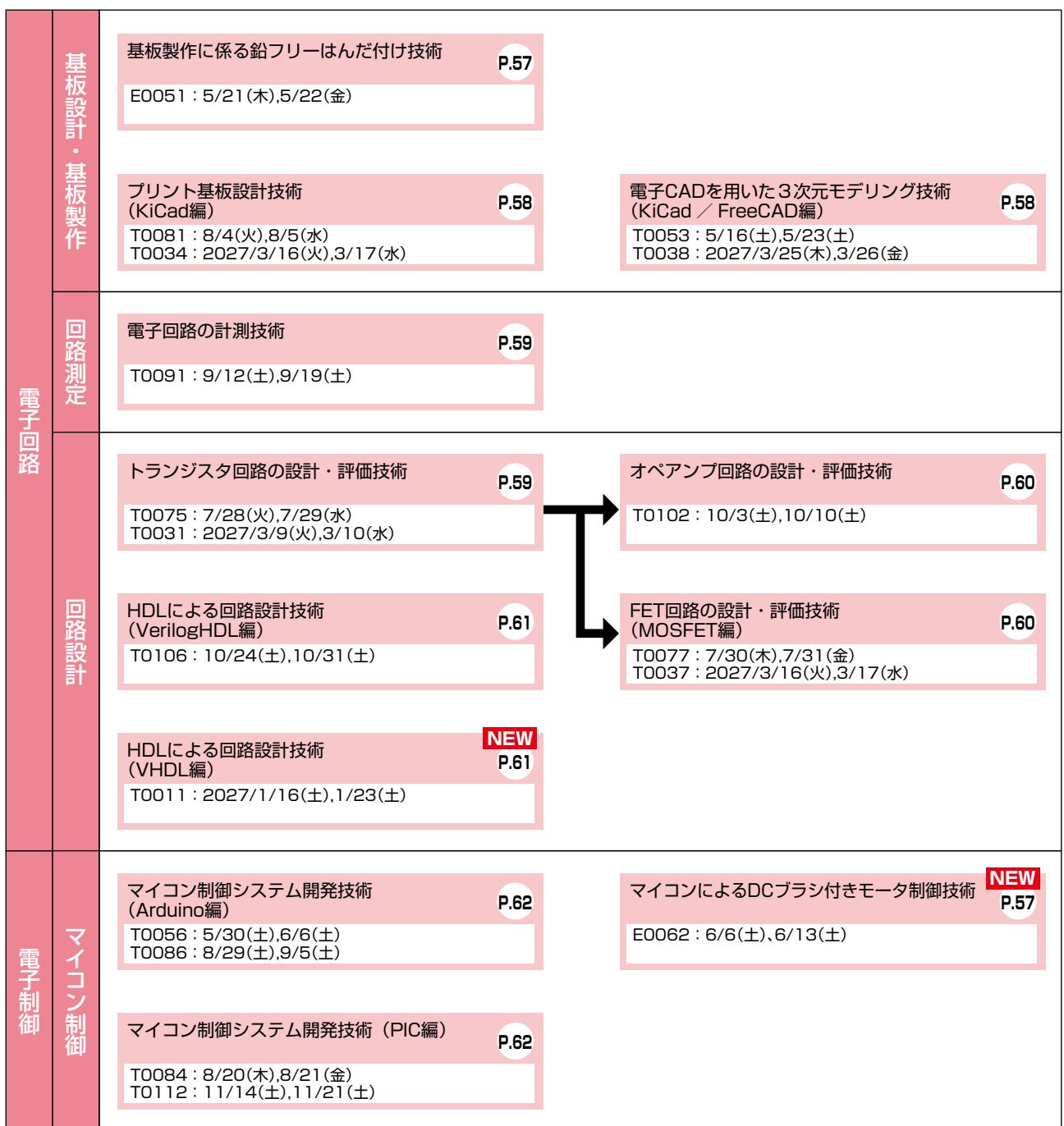
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

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



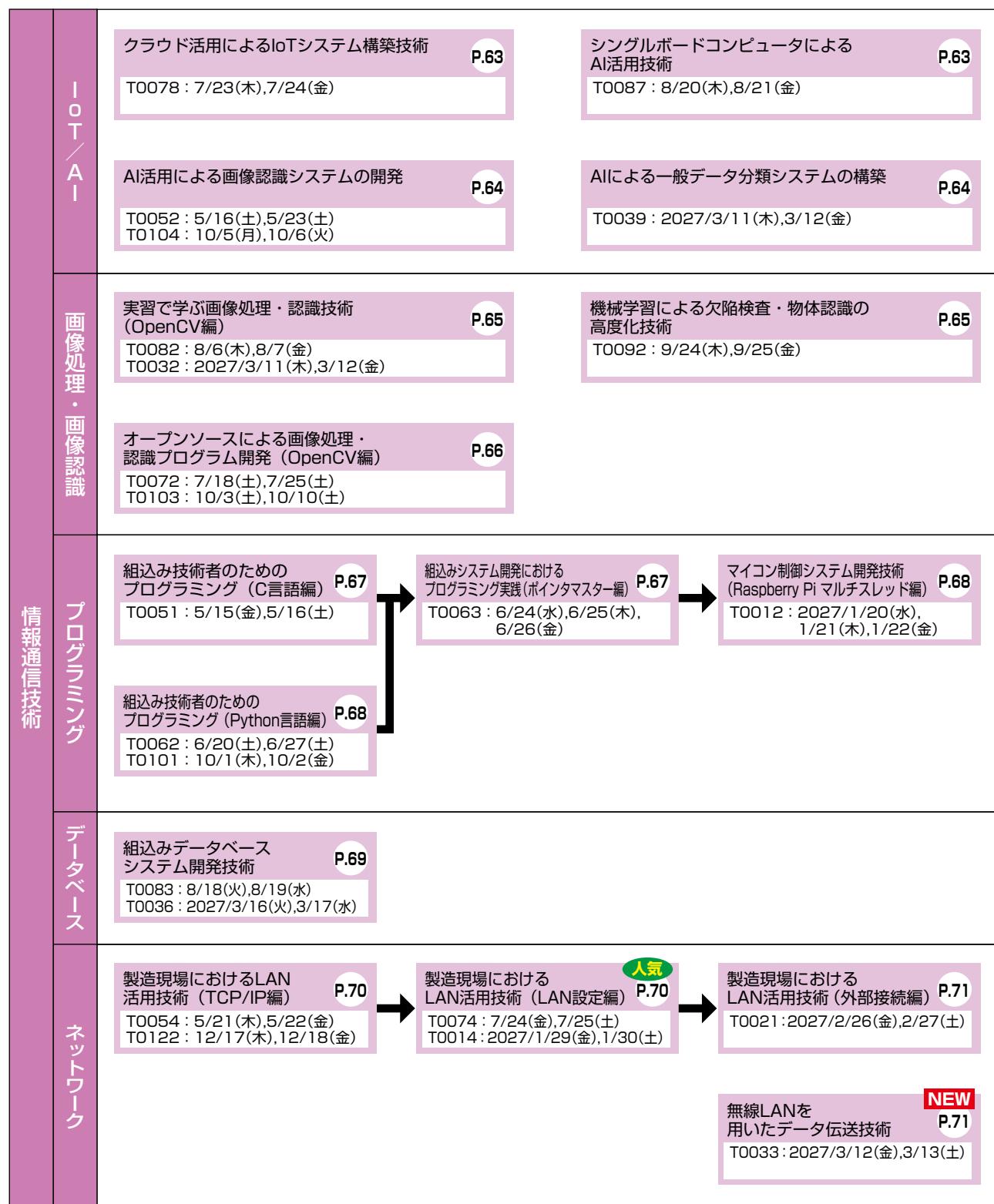
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

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



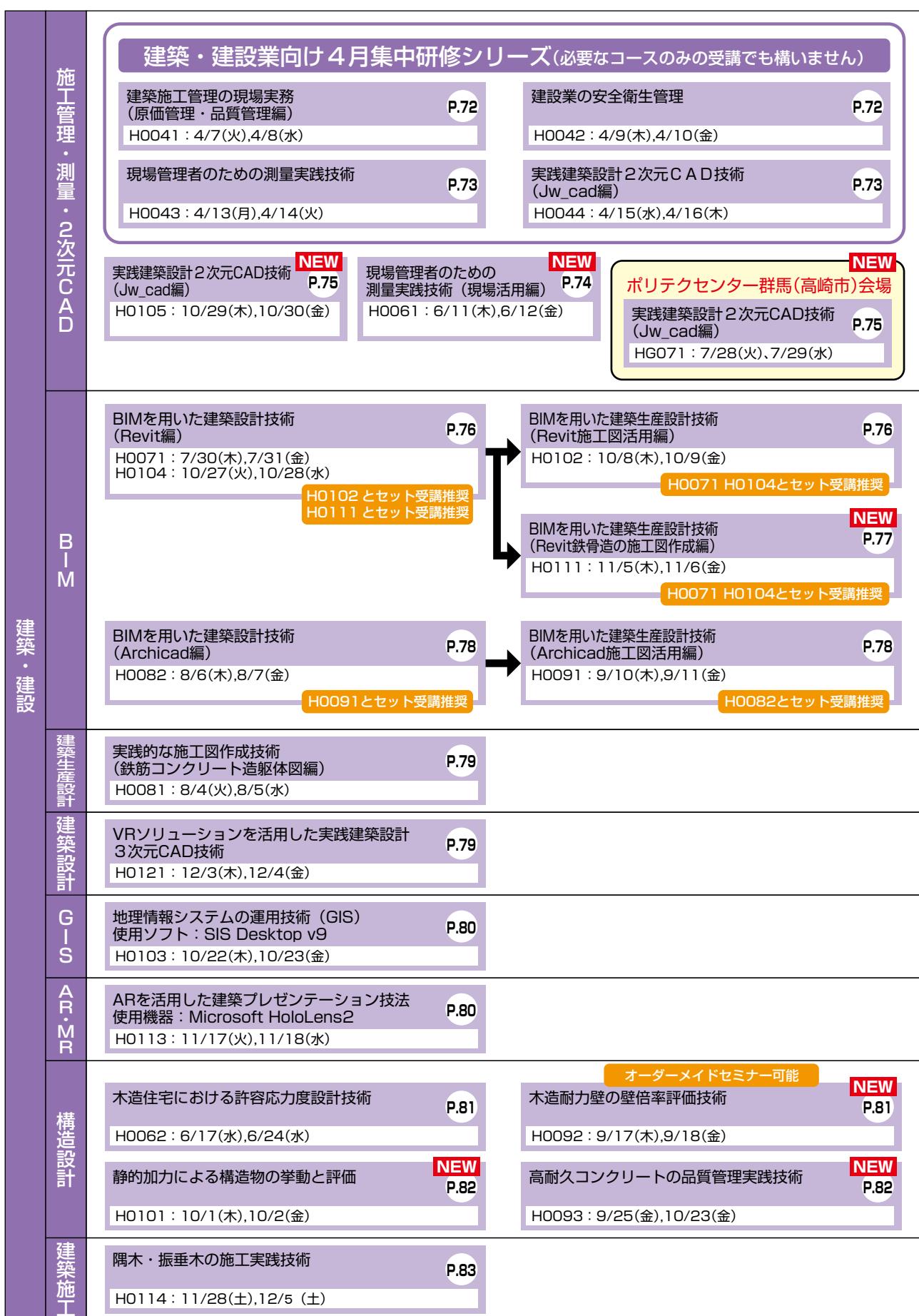
セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

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



セミナーコース関連図《推奨受講フロー》

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



※建築・建設分野のコースは、全てCPD対応予定です

| カイゼン | | 推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層 | | | | | | |
|--------------|--|------------------------------------|----------------|---|-------|------------|--|----------------------------|
| コース名 | ヒューマンエラー対策実践(ポカミスのない職場づくり) 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。 | | | | | | 人気 | |
| コース番号 開催日 | S0041 S0072 | 4/13(月),4/14(火) 7/21(火),7/22(水) | S0101 S0012 | 10/5(月),10/6(火) 2027/1/12(火),1/13(水) | 時 間 帯 | 9:30~16:30 | 日 数 | 2日 定 員 20名 合計時間 12時間 |
| 受講料 (税込) | 10,000円 | | | | | | 概 要 | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | 1. ヒューマンエラーとは ・ヒューマンエラーの定義 ・ヒューマンエラーは災害を引き起こす 【演習】職場のヒヤリ・ハットを整理 2. ヒューマンエラーは何故発生するのか ・ヒューマンエラー発生のメカニズム (外部要因、内部要因) 3. ヒューマンエラーを予防する ・ヒューマンエラーの想定と洗い出し ・ヒューマンエラーの要因を遮断する ・ヒューマンエラーを仕事の仕組みで発生予防 4. ヒューマンエラーマネジメント ・エラーの芽を摘む ・エラーを報告する ・エラーをトレースする(真因探知) ・再発防止 | |
| 対象者 | 生産管理・製造現場に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | | | 受講者の声 | |
| 予定講師 | (株)MxEコンサルティング 講師 | | | | | | ・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て、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、注意点など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) 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。 | | | | | | 人気 |
| コース番号 開催日 | S0061 S0092 S0121 | 6/8(月),6/9(火) 9/14(月),9/15(火) 12/7(月),12/8(火) | 時 間 帯 | 9:30~16:30 | 日 数 | 2日 定 員 20名 合計時間 12時間 | |
| 受講料 (税込) | 10,000円 | | | | | | 概 要 |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | 1. 生産活動の基本 ・需要の3要素と生産の4要素 ・生産活動の基本は5S3定 2. 問題発生要因と問題の発見 ・問題とは ・問題発生の要因 ・人に起因する問題 ・設備工具に起因する問題 ・材料部品に起因する問題 ・手順方法に起因する問題 3. 問題解決の重要性 ・問題発見と解決の重要性 ・問題発見の第一歩 4. 問題解決手法(なぜなぜ分析) ・なぜなぜ分析とは ・なぜなぜ分析の基本 ・なぜなぜ分析実施の留意点 ・なぜなぜ分析の進め方 ・解決策の検討 ・解決策の検討と分類・評価 ・解決策の定量評価 |
| 対象者 | 工場管理、生産管理、物流管理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | | | 受講者の声 |
| 予定講師 | (株)MxEコンサルティング 講師 | | | | | | |
| 使用機器等 | プロジェクター | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | |

| カイゼン | | 推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層 | | | | | |
|--------------|--|---|-----------|-------------------|------------|------------|---|
| コース名 | 生産現場改善手法(現場力向上) | | | | | | 生産現場の問題発見と改善手法を習得するコースです。 |
| コース番号 開催日 | S0081 S0031 | 8/17(月),8/18(火) 2027/3/10(水),3/11(木) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 20名 | 日数 合計時間 | 2日 12時間 | |
| 受講料 (税込) | 10,000円 | | | | | | 概要 |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | <ol style="list-style-type: none"> 現場担当者の考労力向上 <ul style="list-style-type: none"> 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 協働意識 協働にかかせないコミュニケーション コスト意識 カイゼン意識 生産の基本 <ul style="list-style-type: none"> 生産の全体像 生産の中身 生産現場の管理 <ul style="list-style-type: none"> PDCA SDCA 現場力の基本(6S) 生産現場の改善 <ul style="list-style-type: none"> 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 | | | | | | 受講者の声 |
| 予定講師 | (株)MxEコンサルティング 講師 | | | | | | |
| 使用機器等 | プロジェクター | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | |
| 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 S0112 | 5/19(火),5/20(水) 11/24(火),11/25(水) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 20名 | 日数 合計時間 | 2日 12時間 | |
| 受講料 (税込) | 10,000円 | | | | | | 概要 |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | <ol style="list-style-type: none"> 現場改善の課題 <ul style="list-style-type: none"> 現場の安全と生産性と5S 現場の5Sが定着しない理由 現場改善のポイント <ul style="list-style-type: none"> 改善推進の基礎固め 5S推進の具体的なポイント 組織の財産として伝承するポイント 総合演習 <ul style="list-style-type: none"> ケース事例読み込み 現状把握、現場改善目標設定、現場改善提案 |
| 対象者 | 品質管理や生産管理の業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | | | 受講者の声 |
| 予定講師 | (株)MxEコンサルティング 講師 | | | | | | |
| 使用機器等 | プロジェクター | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | |
| 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 S0021 | 6/11(木),6/12(金) 2027/2/15(月),2/16(火) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 20名 | 日数 合計時間 | 2日 12時間 | | |
| 受講料 (税込) | 10,000円 | | | | 概要 | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | |

推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層

カイゼン

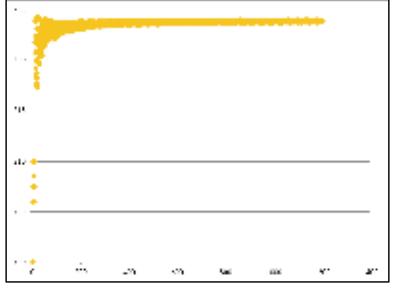
| | | | | | | | | |
|--------------|---|-----------------|-----------|-------------------|------------|------------|--|--|
| コース名 | 製造現場の改善活動推進と継続性 (問題発見・改善活動を担うリーダー育成) | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0085 | 8/25(火),8/26(水) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 | 2日 12時間 | | |
| 受講料 (税込) | 12,000円 | | | | 概要 | | | |
| ねらい | <p>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つの道具の一部を利用した実習を通して身につけます。</p> | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | |

・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。



| 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 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 |
| 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。 | | | | <ol style="list-style-type: none"> 1. 作業標準とは 2. 作業標準書とは 3. 標準時間と現場 4. 國際規格と作業標準書 5. 作業標準書の管理 6. 作業標準書関連の工程表 7. 生産現場に活用できる応用課題実習 組み立て作業の作業標準（量産と単品生産） 作業分解他  |
| 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 | | | | 受講者の声 |
| 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) | | | | <ul style="list-style-type: none"> 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。 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。 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。 |
| 使用機器等 | パソコン、プロジェクター、模擬組立て備品 | | | | |
| 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 | 標準時間の設定と活用 | | | | 人気 |
| コース番号 開催日 | T0111 | 11/12(木),11/13(金) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 |
| 受講料 (税込) | 12,000円 | | | | 概要 |
| ねらい | 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。 | | | | <ol style="list-style-type: none"> 1. 標準時間の概要 2. 標準時間に必要なIEの知識 <ul style="list-style-type: none"> ・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 <ul style="list-style-type: none"> ・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 <ul style="list-style-type: none"> ・工作機械の操作、加工法の作業分解と時間測定 ・レーティング作業による標準時間の設定 5. 標準時間の応用 6. まとめ  |
| 対象者 | 工場管理、生産管理、物流管理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | |
| 予定講師 | 星山孝子(アイ・イー・テック)技術士(経営工学部門)、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 | | | | | |

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 | | | | |
| 受講料 (税込) | 12,000円 | | 概要 | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | |

推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層

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 | | | | |
| 受講料 (税込) | 12,000円 | | 概要 | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | | | | |
| 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

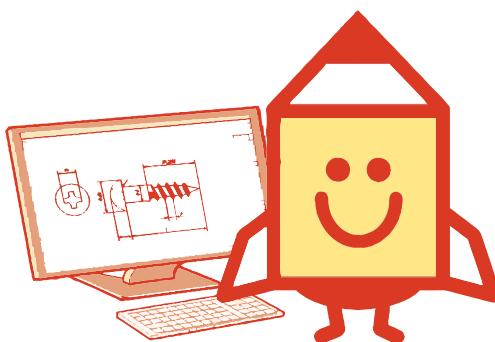
推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層

| 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 S0011 | 7/13(月),7/14(火) 2027/1/7(木),1/8(金) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 20名 | 日数 合計時間 | 2日 12時間 | | |
| 受講料 (税込) | 10,000円 | | 概要 | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | |
| 対象者 | <p>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</p> | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

生産計画・生産管理

推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層

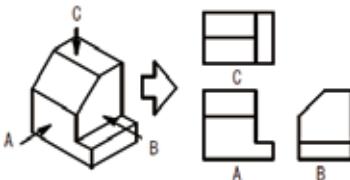
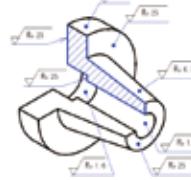
| コース名 | | 生産システムの知能化(AI)による効果的現場活用 | | | | |
|--------------|---|------------------------------|-----|------------|----|--|
| コース番号 開催日 | | 日常の加工・処理データを収集し知能化による活用を目指して | | | | |
| コース番号 開催日 | T0061 | 6/9(火),6/10(水) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 |
| 受講料 (税込) | 12,000円 | | | | | 概要 |
| ねらい | 生産工程の最適化・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 | | | | | 1. コース概要 2. 生産システムの知能化 ・これまでの知能化の技術、・これからの知能化、・整理・留意点 3. 知能化の適応 ・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 ・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 ・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 ・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 | | | | | | |



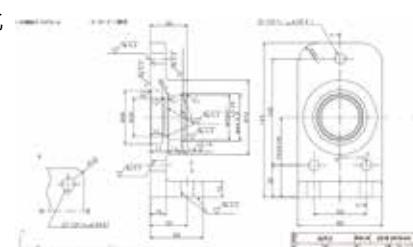
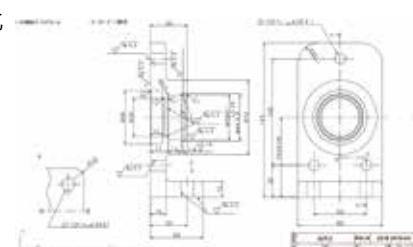
| 人材育成 | | 推奨階層 ▶ 初任層 中堅層 管理者層 | | | | | | | | | | | |
|---|--|--------------------------|-------|------------|-----|----|-----------|--|--|--|--|--|--|
| コース名 | 仕事と人を動かす現場監督者の育成(リーダーシップ力の強化) | | | | | | 人気 | | | | | | |
| コース番号 開催日 | S0051 5/14(木),5/15(金) 佐野商工会議所 | S0111 11/5(木),11/6(金) | 時 間 帯 | 9:30~16:30 | 日 数 | 2日 | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | |
| 備考 | S0051は、会場が佐野商工会議所となります。 | | | | | | | | | | | | |
| 1. 現場監督の役割 ・組織の基本階層構造と役割(権限、仕事の責任) ・現場監督の仕事 2. 現場監督に求められている事 ・班(チーム)のマネジメント ・マネジメントスキルの修得 ・日常の業務を管理するスキル ・監督者は職場の頼れるリーダー 3. より良い現場監督 ・人を動かす基本は目標の明確化 ・方針展開とPDCA ・仕事を前に進める基本はコミュニケーション ・チームビルディングの基本 ・素早い意思決定(変化への対応) 4. 自己啓発計画 演習 自己啓発計画書の作成 | | | | | | | | | | | | | |
| ・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。 ・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。 ・指導するにあたり、昨今たくさんの問題がある(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。 | | | | | | | | | | | | | |

| 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) | | | | | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | |
| 備考 | 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ると思う。 ・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。 | | | | | | | | | | | | |
| 1. 技能伝承 ・技能伝承の重要性 ・部下・後輩指導育成の概要 2. 部下・後輩育成の進め方 ・目的の提示 ・現状把握・分析 ・育成計画と育成 3. 育成担当者の行動 ・育成担当者に求められる5つのスキル ・個別カリキュラム設計 ・指導のポイント (コミュニケーション、コーチング、支援的助言) 4. 総合演習 | | | | | | | | | | | | | |
| ・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ると思う。 ・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。 | | | | | | | | | | | | | |

機械設計・製図

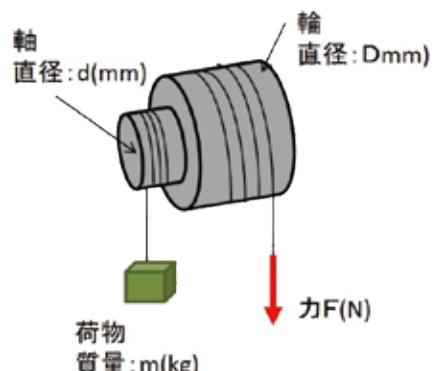
| | | | | | | | | |
|--------------|----------------|--|-----|------------|------|------|--|--|
| コース名 | 実践機械製図 | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | M0053 | 5/30(土),6/6(土), 6/13(土) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 3日 | | |
| 受講料 (税込) | 13,500円 | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 18時間 | | |
| | | 概要 | | | | | | |
| ねらい | | <ol style="list-style-type: none"> コース概要 製図一般 機械製図上の留意事項 <ul style="list-style-type: none"> 投影図、寸法記入、サイズ公差、幾何公差、表面性状 実践定期設計図面の描き方 製図総合課題 まとめ | | | | | | |
| 対象者 | |    | | | | | | |
| 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 | | | | | | | <ul style="list-style-type: none"> 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ました。 | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | |

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 開催日 | M0064 | 6/27(土),7/4(土), 7/11(土) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 3日 | | |
| 受講料 (税込) | 12,000円 | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 18時間 | | |
| | | 概要 | | | | | | |
| ねらい | | <ol style="list-style-type: none"> コース概要 構想と基本設計 詳細設計・作図 <ul style="list-style-type: none"> 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 実践課題 設計の効率化 まとめ | | | | | | |
| 対象者 | |   | | | | | | |
| 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 | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | |

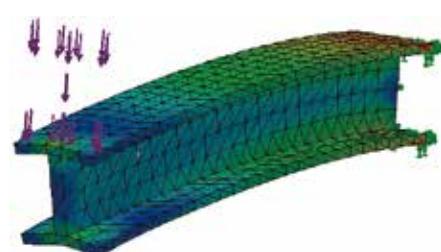
機械設計・製図

| | | | | | | |
|--------------|---|------------------|-----|------------|--------------|--|
| コース名 | 機械設計のための総合力学 | | | | | |
| コース番号 開催日 | M0101 | 10/31(土),11/1(日) | 時間帯 | 9:15~17:45 | 日数 | |
| | | | 定員 | 10名 | 合計時間 15時間 | |
| 受講料 (税込) | 9,500円 | | | | | |
| 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。 | | | | | |
| 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

| | | | | | | |
|--------------|---|-------------------|-----|------------|--------------|--|
| コース名 | 設計者CAEを活用した構造解析 | | | | | |
| コース番号 開催日 | M0123 | 12/19(土),12/20(日) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | |
| | | | 定員 | 10名 | 合計時間 12時間 | |
| 受講料 (税込) | 9,000円 | | | | | |
| 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じて、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。 | | | | | |
| 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 | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、関数電卓(推奨) | | | | | |
| 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 | | | | | |



受講者の声

- ・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いないため、とても役に立った。

機械設計・製図

| | | | | | | |
|--------------|--|-------------------------------------|-----|------------|----|---------------------------------|
| コース名 | 3次元CADを活用したソリッドモデリング技術(SolidWorks編) | | | | | |
| | 使用機器:SolidWorks2020 | | | | | |
| コース番号 開催日 | M0092 M0124 | 9/19(土),9/26(土) 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) | 7,500円 | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | |
| 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 | | | | | |
| 使用機器等 | CADシステム SolidWorks2020 | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | |
| 備考 | | | | | | |

- 概要
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



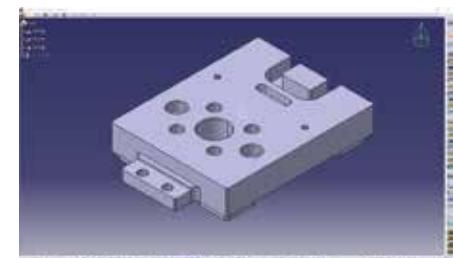
受講者の声

- ・CADの操作については教育を受けたことがなかったため、使い方の再確認ができた自身の知識が整理できた。
- ・分からない箇所では、個人別で丁寧に教えていただきました。
- ・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。

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 | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | |
| 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 | | | | | |
| 使用機器等 | 3次元CADソフト CATIA V5 | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | |
| 備考 | | | | | | |

- 概要
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



受講者の声

- ・実際の業務ではCATIAを使用していないため、復習ができる良かった。また、会社で手伝う際は、スケッチを使用しないので、様々なことを思いだせた。

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 | 概要 | | | | | |
| 受講料 (税込) | 8,000円 | | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | |



受講者の声

- ・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。
- ・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覚えていたことがありました。

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 | 概要 | | | | | |
| 受講料 (税込) | 8,000円 | | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | |



受講者の声

- ・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。

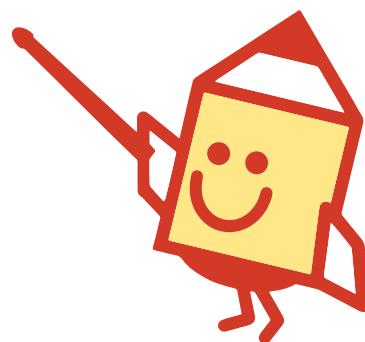
機械測定

| | | | | | | | | | | |
|--------------|--|----------------|-----------|-------------------|------------|------------|--|--|--|--|
| 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 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 | 2日 12時間 | | | | |
| 受講料 (税込) | 8,500円 | | 概要 | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | | |
| 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) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | | | | | |
| 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | 概要 | | | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 15,500円 | 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) | | | | | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、作業服、安全帽、安全靴、保護メガネ | | | | | | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | | | | | | |

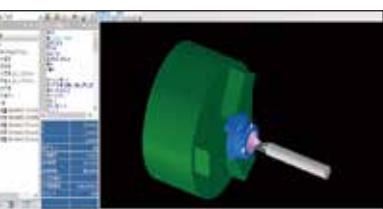


受講者の声

- ・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ながら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です。
- ・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しか教わっていない為、基本を教わる事が出来たのは良かったです。

機械加工

| | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|---|---|------|------------|----|----|--|--|--|--|--|--|--|--|
| コース名 | NC旋盤加工技術 | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | 概要 | | | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 14,500円 | 1. NC旋盤概論(特徴等) 2. 機器基本構成の解説 3. 基本動作とプログラム 4. 刃先R補正の使い方 5. 複合型固定サイクルの使用方法 6. プログラミング課題実習 7. 課題プログラムの加工実習 8. 確認・評価 | | | | | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | | | | | |
| 対象者 | NC旋盤による機械加工に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | | | | | | | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | NC旋盤(Nakamura-Tome SC-250)、各種測定器、パソコン | | | | | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、作業服、安全帽、安全靴、保護メガネ | | | | | | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | | | | | | |



受講者の声

- ・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。

機械加工

| | | | | | | |
|--------------|---|-----------------------------|-------|------------|-----|----|
| コース名 | フライス盤加工技術 | | | | | |
| 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 | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | |
| 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 | フライス盤(HITACHI 2MW-V)、各種測定器 | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、作業服、安全帽、安全靴、保護メガネ | | | | | |
| 備考 | | | | | | |

使用機器: フライス盤(HITACHI 2MW-V)、各種測定器

| | | | |
|-------|------------|------|------|
| 時 間 帯 | 9:30~16:30 | 日 数 | 3日 |
| 定 員 | 7名 | 合計時間 | 18時間 |

概要

- 概要
- フライス盤加工の基礎知識
 - フライス盤の操作・取り扱い
 - 切削条件の選定
- 実習
 - 課題の確認および工程の確認
 - 六面体加工、段付け加工、溝加工
 - 測定・評価
- 成果の確認とまとめ

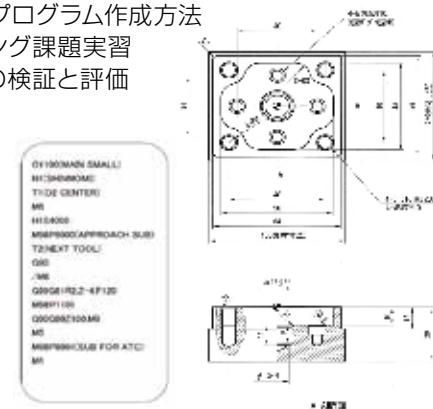


受講者の声

- 社内に研修を受けた者がおり、基礎を知っている人がいないので基本を教育できる。
- 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。

機械加工

| | | | | | | |
|--------------|--|-----------------|-------|------------|-----|----|
| コース名 | マシニングセンタプログラミング技術 | | | | | |
| コース番号 開催日 | M0082 | 8/20(木),8/21(金) | 時 間 帯 | 9:30~16:30 | 日 数 | 2日 |
| 受講料 (税込) | 8,000円 | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | |
| 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 | マシニングセンタ、各種切削工具、治具、測定機器 | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | |
| 備考 | 作業服は不要です | | | | | |



受講者の声

- 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ナルブロックスキップ
- 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。

工具研削・プレス加工

| | | | | | | | | | | |
|--------------|--|-------------------|-----|------------|----|----|--|--|--|--|
| コース名 | 工具研削実践技術 | | | | | | | | | |
| 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 | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | |
| 対象者 | 機械加工作業に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | | | | | | |
| 予定講師 | 上坂 淳一(元関東職業能力開発大学校 能開教授) | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | 両頭グラインダ、汎用旋盤、卓上ボール盤 各種測定機 | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、作業服、安全帽、安全靴、保護メガネ | | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | | |



受講者の声

- ・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。

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 開催日 | M0071 | 7/18(土),7/25(土) | 時間帯 | 9:00~17:15 | 日数 | 2日 | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | 機械式プレス加工機、絞り用金型 | | | | | | | | | |
| 持参品 | 作業服、保護メガネ、安全靴、手袋、筆記用具 | | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | | |



受講者の声

- ・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。

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 | M0011 | 2027/1/30(土),2/6(土) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | |
| 受講料 (税込) | 9,500円 | | 概要 | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | |



熱処理・金属材料

| | | | | | | | | | | |
|--------------|--|-------------------|-----|------------|----|----|--|--|--|--|
| コース名 | 機械材料の特性と選定技術 <small>会場:関東能開大</small> お問い合わせ・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 | | 概要 | | | | | | | |
| ねらい | <p>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的な立ち位置となります。</p> | | | | | | | | | |
| 対象者 | これから金属材料を学ぼうとされている方、材料工学を学んだことのない方 | | | | | | | | | |
| 予定講師 | 高度ポリテクセンター 講師 | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | 万能材料試験機、硬さ試験機、各種熱処理装置、シャルピー衝撃試験機 | | | | | | | | | |
| 持参品 | 作業服(上)、保護メガネ、安全靴、手袋、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)の詳しく知らなかつたので、勉強になつた。

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 | M0041 | 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 | <p>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。</p> | | | | | | |
| 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 | | | | | | |
| 使用機器等 | TIG溶接機 | | | | | | |
| 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 | | | | | | | |

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



受講者の声

・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。

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 開催日 | 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 |
| | | 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 | <p>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。</p> | | | | | |
| 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MicrosoftTeams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 | | | | | |

1. スポット溶接の概要

- ・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

- ・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のメカニズム

- ・溶接欠陥と品質

3. ナゲット形成及び欠陥の検証

- ・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

- ・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



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 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 | 3日 18時間 |
| 受講料 (税込) | 18,500円 | | 概要 | | | |
| 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。 | | | |  | |
| 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 | | | | 1. コース概要 2. ねじ締結部の不良概要 3. 構成機器の構造動作原理 ·ねじの種類と用途 ·ボルトナットの種類と強度区分 ·ピンの用途と種類 ·インサートの知識 4. 締結部の設計・加工における検討事項 ·ねじの締結方法、ねじ穴の大きさ ·ひっかかり率、締付けトルク 5. 実習 ボール盤による穴あけ、タップ作業 締付け、位置決めピンの圧入 インサートの活用など 6. 評価・まとめ | |
| 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 | | | | ·穴あけ作業におけるドリルのサイズの選定方法など、分からぬ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か、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ていた。 | |
| 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

人気

| | | | | | | | |
|--------------|--|---------------|-----|------------|------|------|--|
| コース名 | 現場のための電気保全技術 | | | | | | |
| コース番号 開催日 | E0081 | 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) | 8,500円 | | 概要 | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | |
| 対象者 | <p>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</p> | | | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | | |
| 使用機器等 | 回路計、絶縁抵抗計、クランプメータ、電磁接触器、電磁継電器、三相誘導電動機など | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、電卓 | | | | | | |
| 備考 | 作業ができる服装で参加をお願いします | | | | | | |



受講者の声

・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で、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きたので、会社での作業や現場作業で役立てる。
 ・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。

電気保全

人気

| | | | | | | |
|--------------|--|-------------------|-----|------------|------|------|
| コース名 | 電気系保全実践技術 | | | | | |
| コース番号 開催日 | E0084 | 8/6(木),8/7(金) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2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 | <p>生産システム保全の現場力強化をめざして、技能高度化、故障対応・予防に向けたFAラインを想定した総合実習を通して、制御機器の保全技術、故障箇所の特定からその対処方法及び安全管理技術を習得する。</p> | | | | | |
| 対象者 | <p>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</p> | | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | |
| 使用機器等 | リレー実習盤、テスタ、PLC、ノートパソコン | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | |
| 備考 | | | | | | |



受講者の声

・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ので今回の研修でラダーの組み方を学べた。

電気設計

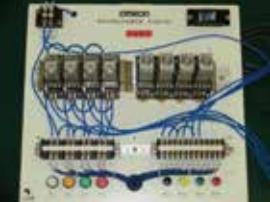
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|-----------------|-----|------------|------|------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| コース名 | 低圧電気設備の保守点検技術 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | E0074 | 7/30(木),7/31(金) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | | | | | | | | |
| | | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 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。 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 対象者 | 電気設備の点検管理業務や施工に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | 回路計、接地抵抗計、絶縁抵抗計、検電器、クランプメータ、電力計、三相誘導電動機、検相器、回転計など | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、電卓 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|   | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 受講者の声 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ・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つたが、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ると思った。 | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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 開催日 | E0086 | 8/20(木),8/21(金) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | | | | | | | | |
| | | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 11,500円 | | 概要 | | | | | | | | | | | | | | |
| ねらい | 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。 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 対象者 | 高圧受電設備の知識があり、継電器や継電器試験について学びたい方 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | 模擬高圧受電実習装置、保護継電器試験機、継電器各種 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、作業服または作業に適した服装 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|   | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 受講者の声 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ・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。 | | | | | | | | | | | | | | | | | |

リレー制御

人気

| | | | | | | | | |
|--------------|--|---------------------|-----|------------|--|------|--|--|
| コース名 | 有接点シーケンス制御の実践技術 | | | | | | | |
| 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) | | | | | | |
| | E0011 | 2027/1/9(土),1/16(土) | 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現場力強化及び技能継承をめざして、技能高度化、故障対応・予防に向けた有接点シーケンス製作実習を通して、有接点シーケンス制御製作の実務能力を習得する。 | | | | 1. シーケンス制御の概要 2. 各種制御機器の働きと図記号 3. 展開接続図とタイムチャート 4. 配線作業の手順と注意点 5. リレーを用いた回路実習 (自己保持回路、順序回路、インターロック回路等) 6. タイマを用いた回路実習 (遅延動作回路、一定時間動作回路等) 7. テスターによる点検方法と試運転 8. トラブル発生のメカニズムと改善 | | | |
| 対象者 | シーケンス制御設計や保全業務に従事する技能・技術者等であって、展開接続図の読み方と配線作業、回路の点検と試運転、トラブル発生のメカニズムと改善について習得したい方 | | | |  | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | | | |
| 使用機器等 | リレーシーケンス実習盤、リレー、タイマーリレー、スイッチ、表示灯、テスター、工具一式 | | | | | | | |
| 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

有接点シーケンス制御の機器選定

| | | | | | | | | | |
|--------------|---|---------------------|-----|------------|---|------|--|--|--|
| コース名 | 有接点シーケンス制御の機器選定 | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | E0021 | 2027/2/6(土),2/13(土) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | |
| | | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | |
| | | | 概要 | | | | | | |
| ねらい | シーケンス制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた制御盤の機器選定実習を通して、シーケンス設計時の機器選定技術を習得する。 | | | | 1. シーケンス制御の概要 ・シーケンス制御とは ・シーケンス制御で使用される機器 ・シーケンス制御回路(基本回路) 2. 三相誘導電動機の始動方法 3. 三相誘導電動機の制御回路設計 4. 三相誘導電動機の制御回路に必要な機器選定演習 ・電磁接触器、熱動継電器、保護機器 ※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。 | | | | |
| 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 | | | |  | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | | | | |
| 使用機器等 | 電磁接触器、熱動継電器、保護機器、三相誘導電動機、各測定器、工具 | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、作業服または作業に適した服装 | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | |

受講者の声

- ・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。
- ・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。

リレー制御

| | | | | | | |
|--------------|--|--|-----------|-------------------|---|------------|
| コース名 | シーケンス制御による電動機制御技術 | | | | | |
| コース番号 開催日 | E0075 E0014 | 7/31(金),8/1(土) 2027/1/23(土),1/30(土) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 | 2日 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。 | | | | 1. 三相誘導モータの原理・構造・始動法 2. シーケンス図の構成、電気用図記号 3. 電動機の運転・停止回路 4. タイマ回路による電動機運転回路 (配線作業、点検及び試運転) 5. 電動機の正転・逆転回路 (配線作業、点検及び試運転) 6. 電動機のY-△始動回路 (配線作業、点検及び試運転) | |
| 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、テスター等 | | | | ・今までよく理解していないまま業務にあたっていた事が理解出来た。 ・回路図と現実の機器の動きがつながった。 | |
| 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 | | | | | |
| コース番号 開催日 | E0031 | | 使用機器:汎用インバータ(三菱FREQROL-D700-0.4k) | | | |
| 受講料 (税込) | 10,000円 | | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 | 2日 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性 2. インバータの概要 3. インバータ運転と商用運転 4. インバータの特性 5. 汎用インバータの配線作業 6. VVVF特性 7. 各種パラメータ | |
| 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、テスター | | | | 受講者の声 | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | ・業務上、設備改造、設計、修理のため理論が必要。 ・職場にインバータを使っている設備があるため、これからの業務に役立つから。 ・インバータがわからなかつたので、今回のセミナーに参加した。いろんな事が理解できた。 | |
| 備考 | | | | | | |

PLC制御

| コース名 | | PLC制御の回路技術(FXシリーズ編) | | | | | |
|--------------|---|---------------------|-----|------------|------|---|--|
| 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 | |
| | | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | |
| 受講料 (税込) | 7,500円 | | 概要 | | | | |
| 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(ラダーリー)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。 | | | | | <ol style="list-style-type: none"> 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(ラダーリー)の作成 4. PLCへの配線作業における注意点 5. 基本ラダーリーによるプログラム 6. 制御実習と試運転・デバッグ 7. まとめ   | |
| 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 | | | | | 受講者の声 | |
| 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 | | | | | | <ul style="list-style-type: none"> ・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です。 | |

PLC制御

| コース名 | | PLC制御の応用技術(FXシリーズ編) | | | | | |
|--------------|--|---------------------|-----|------------|------|--|--|
| 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 | |
| | | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12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。 | | | | | <ol style="list-style-type: none"> 1. 自動化におけるPLCの役割 2. PLC制御の考え方 3. PLCの活用法 4. PLCの基本命令 5. PLCの応用命令 6. 制御プログラム作成 7. 制御実習と試運転・デバッグ 8. まとめ   | |
| 対象者 | 生産設備に従事されている方及び機械の自動化を考えている方 | | | | | 受講者の声 | |
| 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 | | | | | <ul style="list-style-type: none"> ・排水処理整備の回路を見て理解できるようになった。 | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | |

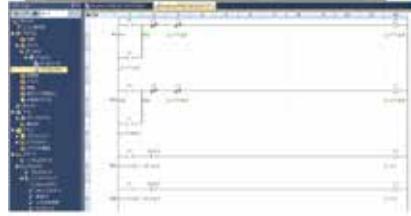
PLC制御

| | | | | | | | | | | | |
|--------------|---|----------------------|-----|------------|------|------|--|--|--|--|--|
| 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 | | | | | |
| | | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | |
| 受講料 (税込) | 8,500円 | | 概要 | | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | |
| 備考 | <p>受講者の声</p> <p>・PCからPLCに指令を出す方法を学べた。</p> | | | | | | | | | | |



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) | | | | | Renew | | | | | |
| コース番号 開催日 | E0092 | 9/8(火),9/15(火) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | | |
| | | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | |
| 受講料 (税込) | 9,000円 | | 概要 | | | | | | | | |
| ねらい | シーケンス(PLC)制御設計の効率化、安全性の向上に向けた制御プログラム設計の実務能力を習得する。 1. 自動化におけるPLCの役割 2. PLC制御の考え方 3. PLCへの配線作業における注意点 4. PLCプログラム(ラダーリア路)の作成方法 5. PLCの基本命令 6. 制御実習と試運転・デバッグ | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | |



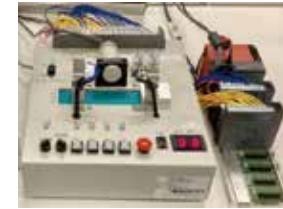
PLC制御

| | | | | | | | | | | | |
|--------------|---|-------------------|-----|------------|------|------|--|--|--|--|--|
| コース名 | PLC制御の応用技術(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 | | | | | NEW | | | | | |
| コース番号 開催日 | E0111 | 11/10(火),11/17(火) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | | |
| | | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | |
| 受講料 (税込) | 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。 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. 数値データの取扱 5. PLCの応用命令 6. AD/DA変換機能 7. 制御実習と試運転・デバッグ | | | | | | | | | | |
| 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) | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | E0061 E0094 | 6/20(土),6/27(土) 9/29(火),9/30(水) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 | 2日 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。 | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | |



受講者の声

- ・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。

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) | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | E0085 E0013 | 8/20(木),8/21(金) 2027/1/19(火),1/20(水) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 5名 | 日数 合計時間 | 2日 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。 | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | |
| 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) | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、作業服または作業に適した服装 | | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | | |



受講者の声

- ・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。

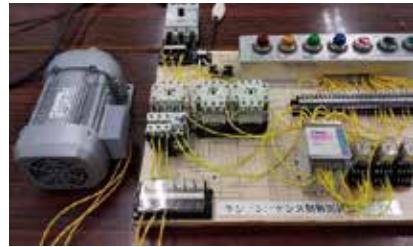
PLC制御

| コース名 | | 実践的PLC制御技術(FA制御編) | | | | |
|--------------|---|--|-------|--------------|-----|----|
| コース番号 開催日 | | E0091 9/3(木),9/4(金) | | 使用機器:三菱Qシリーズ | | |
| 受講料 (税込) | | 10,500円 | 時 間 帯 | 9:30~16:30 | 日 数 | 2日 |
| 定 員 | | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | |
| 概要 | | | | | | |
| ねらい | PLCに関する知識、回路の作成、変更法を学び実践的な生産設備設計の実務能力を実習を通して習得する。実習では、コンベア上を流れるパレットに部品を組み入れるFA装置を使用し、多数の工程を制御するラダーを作成します。 | <ol style="list-style-type: none"> 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 | <p>受講者の声</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・工程での回路作成の仕方が良くわからていなかったが、今回の講習で考え方が理解できた。 | | | | |
| 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 | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | |
| 備考 | | | | | | |

PLC制御

| コース名 | | PLCによるタッチパネル活用技術(GOT、Qシリーズ編) | | | | |
|--------------|--|--|-------|--------------------|-----|----|
| コース番号 開催日 | | E0073 7/28(火),7/29(水) | | 使用機器:三菱電機GOT、Qシリーズ | | |
| 受講料 (税込) | | 8,500円 | 時 間 帯 | 9:30~16:30 | 日 数 | 2日 |
| 定 員 | | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | |
| 概要 | | | | | | |
| ねらい | 生産現場で活用されているタッチパネルの効率的な画面作成および各画面に対応した回路設計を習得する。 | <ol style="list-style-type: none"> 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 | <p>受講者の声</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・取説で1000ページもあるので、自分ではやる気が起きなかつたが、実践的な所を知ることができた。 | | | | |
| 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 | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | |
| 備考 | | | | | | |

PLC制御

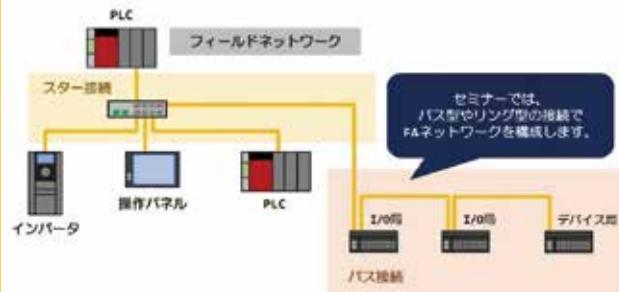
| コース名 | | PLCによる電動機制御の実務 | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|-----------------|-------|------------|------|------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| コース番号 開催日 | E0072 | 7/27(月),7/28(火) | 時 間 帯 | 9:30~16:30 | 日 数 | 2日 | | | | | | | | | | | |
| | | | 定 員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 10,000円 | | 概 要 | | | | | | | | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 対象者 | <p>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</p> | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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、テスタ他 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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」 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <p>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-△始動運転回路とプログラミング</p>  | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <p>受講者の声</p> <ul style="list-style-type: none"> 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

| コース名 | | PLCによるインバータ制御 | | | | | | | | | |
|---|--|---------------|-------|------------|------|------|--|--|--|--|--|
| 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 | | | | | |
| | | | 定 員 | 5名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | |
| 受講料 (税込) | 15,000円 | | 概 要 | | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | | | |
| 対象者 | <p>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</p> | | | | | | | | | | |
| 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(Q03UD-ECPU)、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 | | | | | | | | | | | |
| <p>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</p>  | | | | | | | | | | | |

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 | | | | | | | |
| 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 10,500円 | | 概要 | | | | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | |



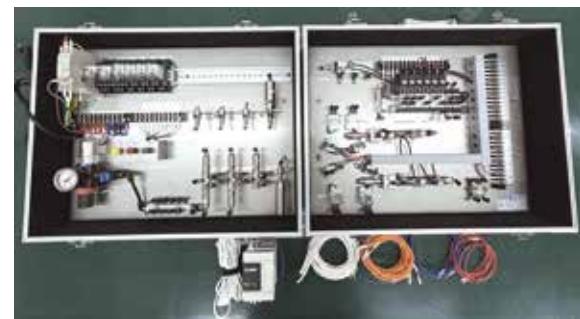
PLC制御

| | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------------|---|-----------------|------|------------|----|----|--|--|--|--|--|--|--|
| 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 開催日 | E0087 | 8/18(火),8/19(水) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | | | | |
| 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 10,500円 | | 概要 | | | | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | |
| 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) 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 | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | |
| 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) | | | | | |
|--------------|--|------------------|------|------------|----|--|--|
| コース番号 開催日 | T0076 | 7/30(木),7/31(金) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | |
| 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | 概要 | | | |
| 受講料 (税込) | 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 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 · デバッグ 5. まとめ | |
| 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 | | | | |    | |
| 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、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) | | | | | |
|--------------|---|------------------------------------|-----|------------|------|--|--|
| コース番号 開催日 | E0112 | 11/14(土),11/21(土) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2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。 | | | | | 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 | | | | | | | | | |
| 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 | <p>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。</p> | | | | | | | | | |
| 対象者 | <p>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</p> | | | | | | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | 三菱多関節ロボットFシリーズ、各種センサ | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、作業服 | | | | | | | | | |
| 備考 | 受講後、T0087「視覚センサによる産業用ロボット制御技術」の受講を推奨します。 | | | | | | | | | |
| <p>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</p> | | | | | | | | | | |
| <p>受講者の声</p> <p>・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ネー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。</p> | | | | | | | | | | |



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 | | | | | | | | | |
| 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 | <p>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。</p> | | | | | | | | | |
| 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) | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、作業服 | | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | |
| <p>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</p> | | | | | | | | | | |
| <p>受講者の声</p> <p>・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。</p> | | | | | | | | | | |



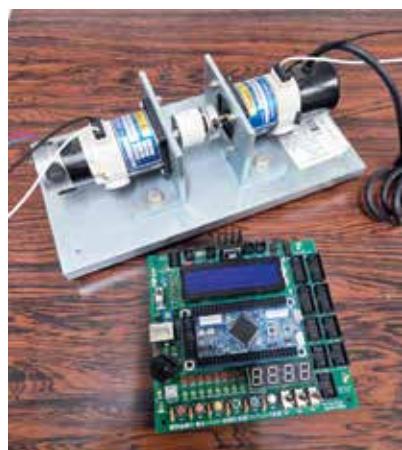
基板設計・基板製作

| 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 | | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | E0051 | 5/21(木),5/22(金) | 時間帯 | 9:00~17:15 | 日数 2日 | | | | | |
| 定員 | 10名 | 合計時間 | 15時間 | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 12,000円 | | | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> <p>1.はんだ付けの科学的知識 -はんだの組織と平衡状態図 -ぬれ性とフラックスの役割 -熱容量とて先の選定 -糸はんだの選定</p> <p>2.はんだ付け実習 -挿入実装部品のはんだ付け実習 -クリンチ実装(抵抗器、温度ヒューズ、ダイオード) -ストレート実装(セラミックコンデンサ) -DIP IC</p> <p>3.表面実装部品のはんだ付け実習 -チップ形部品(抵抗器、コンデンサ) -ミニモールドトランジスタ -SOP IC、QFP IC</p> <p>4.良否判定基準と評価方法</p> | | | | | | | | | |
| 対象者 | 電子機器のはんだ付け作業や製造管理業務に従事している方で、はんだ付けの科学的知識、信頼性の高いはんだ付け技能、はんだ接合部の評価方法、及びはんだ付け不良の要因と改善方法について習得したい方 | | | | | | | | | |
| 予定講師 | 千葉職業能力開発短期大学校 講師 | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | |
| 受講者の声 | | | | | | | | | | |
| ・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つ。 | | | | | | | | | | |



マイコン制御

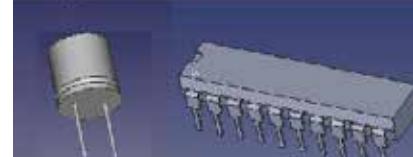
| マイコンによるDCブラシ付きモータ制御技術 NEW | | | | | |
|--|--|----------------|------|------------|----------|
| 使用機器:マイコン(Renesas Electronics RXシリーズ)、DCモータ | | | | | |
| コース番号 開催日 | E0062 | 6/6(土),6/13(土) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 2日 |
| 定員 | 5名 | 合計時間 | 12時間 | | |
| 受講料 (税込) | 15,500円 | | | | |
| ねらい | <p>マイコン制御設計/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。</p> <p>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</p> | | | | |
| 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(Renesas Electronics 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) | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0081 T0034 | 8/4(火),8/5(水) 2027/3/16(火),3/17(水) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 | 2日 12時間 |
| 受講料 (税込) | 概要 | | | | | |
| ねらい | 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 | | | | | |
| 使用機器等 | パソコン | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | |
| 備考 | 受講者の声 | | | | | |
| · 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、「基板データをつくりて発注できる」までたどり着けなかった。それができる様になった。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です。 | | | | | | |

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) | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0053 T0038 | 5/16(土),5/23(土) 2027/3/25(木),3/26(金) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 | 2日 12時間 |
| 受講料 (税込) | 概要 | | | | | |
| ねらい | 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 |  受講者の声 | | | | | |
| · 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、「基板データをつくりて発注できる」までたどり着けなかった。それができる様になった。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です。 | | | | | | |

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 開催日 | T0091 | 9/12(土),9/19(土) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | |
| 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | 概要 | | | | | |
| 受講料 (税込) | 8,000円 | | | | | | | | |
| ねらい | 電気・電子回路についてテスタやオシロスコープを用いた計測・波形観測実習をとおして、理論に裏付けられた実践的な電気・電子計測技術を習得します。 | | | | | | | | |
| 対象者 | 電子機器の設計・保守・品質管理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | | | | |
| 使用機器等 | テスタ、オシロスコープ、ファンクションジェネレータ、直流安定化電源等 | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、関数電卓 | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | |



受講者の声

- ・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ます。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かりやすかったです。

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 開催日 | T0075 | 7/28(火),7/29(水) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2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 | | | | | |
| 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。 | | | | | |
| 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 | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、電卓 | | | | | |
| 備考 | | | | | | |

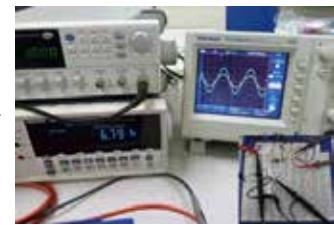


受講者の声

- ・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。

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 開催日 | T0102 | 10/3(土),10/10(土) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、関数電卓 | | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | | |

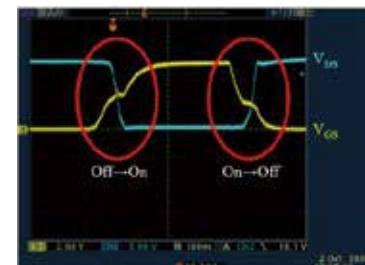


受講者の声

・基板設計をしており、回路の理解に役に立った。

回路設計

| | | | | | | | | | | |
|--------------|--|---|-----|------------|----|----|--|--|--|--|
| コース名 | FET回路の設計・評価技術(MOSFET編) | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0077 T0037 | 7/30(木),7/31(金) 2027/3/16(火),3/17(水) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | | | | |
| 備考 | | | | | | | | | | |



受講者の声

・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。

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 | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | |
| 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 | | | | | | |



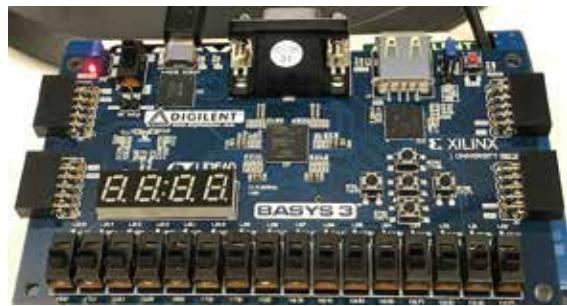
受講者の声

・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。

NEW

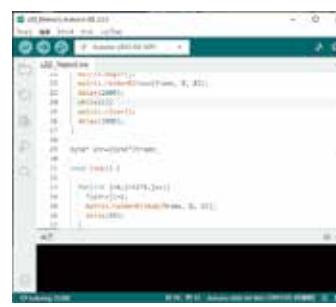
マイコン制御

| | | | | | | |
|--|--|----------------------|------|------------|----|----|
| コース名 | HDLによる回路設計技術(VHDL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 | 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 | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | |
| 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

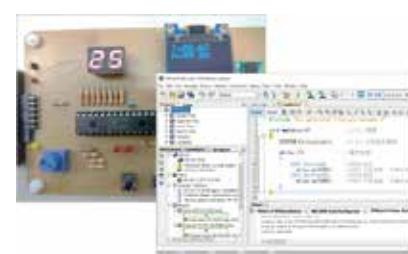
| | | | | | | |
|---------------------------|--|----------------------------------|-----|------------|----|------------------------|
| コース名 | マイコン制御システム開発技術(Arduino編) | | | | | |
| 使用機器:Arduino UNO R4 Wi-Fi | | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0056 T0086 | 5/30(土),6/6(土) 8/29(土),9/5(土) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 10名 合計時間 12時間 |
| 受講料 (税込) | 7,500円 | | | | | |
| ねらい | マイコン制御設計／パソコン制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたマイコンの構成から回路設計・プログラム実習を通して、マイコン制御に必要な要素、設計製作手法、プログラム開発技術を習得する。 | | | | | |
| 対象者 | 制御システム開発業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | |
| 使用機器等 | 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 T0112 | 8/20(木),8/21(金) 11/14(土),11/21(土) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 10名 合計時間 12時間 |
| 受講料 (税込) | 8,000円 | | | | | |
| ねらい | マイコン制御設計／パソコン制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたマイコンの構成から回路設計・プログラム実習を通して、マイコン制御に必要な要素、設計製作手法、プログラム開発技術を習得する。 | | | | | |
| 対象者 | 制御システム開発業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | |
| 使用機器等 | PICマイコン、パソコン | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | |
| 備考 | | | | | | |

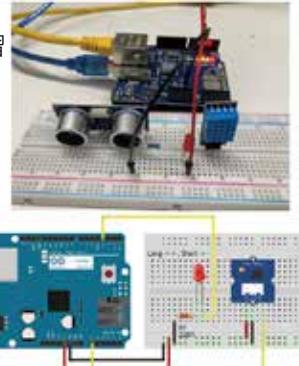


受講者の声

- ・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 |
| 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | |
| 受講料 (税込) | 12,500円 | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | |
| 対象者 | センサを活用した計測・制御システムの設計に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | |
| 使用機器等 | パソコン、Arduino | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、Googleアカウント | | | | |
| 備考 | Googleアカウントをご準備ください。 | | | | |



受講者の声

- ・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。

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 |
| 定員 | 10名 | 合計時間 | 14時間 | | |
| 受講料 (税込) | 9,000円 | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | |
| 対象者 | 画像処理／信号処理設計に従事する技能・技術者であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | |
| 使用機器等 | Jetson | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、Googleアカウント | | | | |
| 備考 | Googleアカウントをご準備ください。 | | | | |



受講者の声

- ・生産技術なので、工場のさまざまな改善にむすびつくと思った。今はラズパイを使用した画像検査をしているが、機械学習を新たなアプローチに加えるべきと思った。

IoT/AI、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 T0104 | 5/16(土),5/23(土) 10/5(月),10/6(火) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 12時間 | | | | |
| 受講料 (税込) | 8,500円 | | 概要 | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | | |
| 対象者 | 画像処理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | | | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | パソコン、画像取り込み用カメラ | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | | | | |
| 備考 | Googleアカウントをご準備ください。 | | | | | | | | | |



受講者の声

- 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。

IoT/AI、画像処理・画像認識

| | | | | | | |
|--------------|--|----------------------|-----|------------|------|------|
| コース名 | AIによる一般データ分類システムの構築 | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0039 | 2027/3/11(木),3/12(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 | <p>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。</p> | | | | | |
| 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

| | | | | | | |
|--------------|--|---------------------------------------|-----------|-------------------|------------|------------|
| コース名 | 実習で学ぶ画像処理・認識技術(OpenCV編) | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0082 T0032 | 8/6(木),8/7(金) 2027/3/11(木),3/12(金) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 | 2日 12時間 |
| 受講料 (税込) | 8,500円 | | | | | |
| 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。 | | | | | |
| 対象者 | 画像処理・認識技術関連業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | |
| 使用機器等 | パソコン | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | |
| 備考 | | | | | | |



受講者の声

- ・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です。

画像処理・画像認識

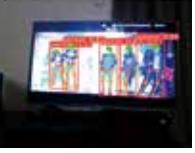
| | | | | | | |
|--------------|--|-----------------|-----------|-------------------|------------|------------|
| コース名 | 機械学習による欠陥検査・物体認識の高度化技術 | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0092 | 9/24(木),9/25(金) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 | 2日 12時間 |
| 受講料 (税込) | 7,500円 | | | | | |
| ねらい | 画像処理／信号処理設計の新たな品質及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。 | | | | | |
| 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 | | | | | |
| 使用機器等 | パソコン、Webカメラ | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具、Googleアカウント | | | | | |
| 備考 | Googleアカウントをご準備ください。 | | | | | |



受講者の声

- ・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。

画像処理・画像認識

| 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 | | | | | | | | | | | | |
| コース名 | T0072 7/18(土),7/25(土) 時間帯 9:30~16:30 日数 2日 | | | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0103 | 7/3(土),10/10(土) | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 8,500円 | | | | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | | | |
| 対象者 | 画像処理・認識技術関連業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、又はその候補の方 | | | | | | | | | | | |
| 予定講師 | 関東職業能力開発大学校 講師 | | | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | パソコン、Raspberry Pi4(Raspberry Pi OS, python言語、OpenCV、Yolo)、USBカメラ | | | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | | | | | | |
| 備考 | Raspberry Piは機種が変更になる場合があります。 | | | | | | | | | | | |
| 概要 | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | |
|   | | | | | | | | | | | | |
| 受講者の声 | | | | | | | | | | | | |
| ・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。 | | | | | | | | | | | | |



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 定員 | 2日 10名 |
| 受講料 (税込) | 11,000円 | | 概要 | | | |
| 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。 | | | | | |
| 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 | | | | | |
| 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)、プロジェクト | | | | | |
| 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)と受講すると効果的です。 | | | | | |

- 訓練の目的及び専門的能力の確認
- 開発環境の説明 コンパイル・プログラム動作確認
- 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
- 汎用C言語と組込みC言語
- 応用課題
 - ・データ処理/デバッグ
 - ・組込みでの応用事例
- まとめ

```

178  int main(void)
179  {
180      int i;
181      unsigned long init[4] = {0x11, 0x234, 0x345, 0x456}, length=4;
182      init_by_array(init, length);
183      printf("Initial outputs of generate_int32()\n");
184      for (i=0; i<length; i++) {
185          printf("%X\n", generate_int32(i));
186          if (i<length-1) printf("\n");
187      }
188      printf("Initial outputs of generate_real32()\n");
189      for (i=0; i<length; i++) {
190          printf("%f\n", generate_real32(i));
191          if (i<length-1) printf("\n");
192      }
193      return 0;
194 }
```



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) | | | | | |
| 使用言語:C言語 | | | | | | |
| 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 定員 | 3日 10名 |
| 受講料 (税込) | 17,000円 | | | | | |
| 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。 | | | | | |
| 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 | | | | | |
| 使用機器等 | パソコン(C言語コンパイラ)、プロジェクト | | | | | |
| 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。 | | | | | |

- 訓練目的の確認
- 開発環境について
- ポインタ
- 配列とポインタ
- 文字列とポインタ
- 構造体とポインタ
- 関数とポインタ
- ポインタのさす先にあるメモリの特性
- まとめ

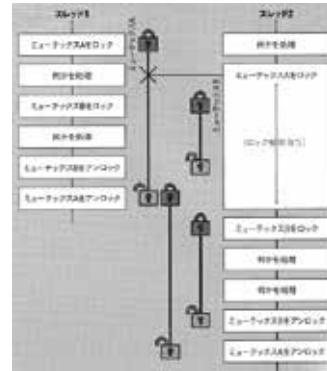


受講者の声

・深くポインタを勉強していなかったので、考え方、捉え方の足がかりとなりました。

プログラミング

| | | | | | | | | | |
|-----------------------------|---|----------------------------------|------|------------|----|----|--|--|--|
| コース名 | マイコン制御システム開発技術(Raspberry Pi マルチスレッド編) | | | | | | | | |
| 使用機器:Raspberry Pi4、pthreads | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0012 | 2027/1/20(水), 1/21(木),1/22(金) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 3日 | | | |
| 定員 | 10名 | 合計時間 | 18時間 | 概要 | | | | | |
| 受講料 (税込) | 20,000円 | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | |
| 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 | | | | | |
| 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。 | | | | | |
| 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 | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | |
| 備考 | | | | | | |

1. コース概要及び留意事項

2. 開発環境

3. 開発技法とプログラミング

- ・Python言語の特徴
- ・入力と出力(I/O)、変数
- ・制御構文
- ・リスト
- ・関数、モジュール



4. プログラミング応用課題

- ・スイッチ、LED制御プログラム
- ・センサ、モータ制御プログラム

- 5.まとめ



受講者の声

- ・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。

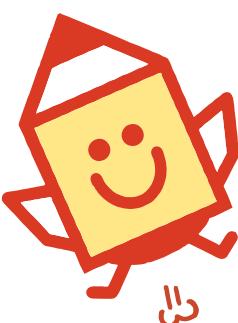
データベース

| | | | | | | | | | | |
|--------------|--|---|-----------|-------------------|------------|------------|--|--|--|--|
| コース名 | 組込みデータベースシステム開発技術 | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0083 T0036 | 8/18(火),8/19(水) 2027/3/16(火),3/17(水) | 時間帯 定員 | 9:30~16:30 10名 | 日数 合計時間 | 2日 12時間 | | | | |
| 受講料 (税込) | 7,500円 | | 概要 | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | |

| STOCK_ID | STOCK_NAME | INVENTORY_STATUS | REORDER_LEVEL | STOCK_DATE | AVAILABLE |
|----------|------------|------------------|---------------|------------|-----------|
| 0001 | ボールペン | 在庫用意 | 1000 | 2025-09-20 | 985 |
| 0002 | 鉛筆 | キャッチ用意 | 2000 | 2025-09-15 | 1995 |
| 0003 | スプーン | キャッチ用意 | 500 | NULL | 495 |
| 0004 | フォーク | キャッチ用意 | 500 | 2025-09-20 | 495 |
| 0005 | カトラリー | 在庫用意 | 700 | 2025-09-15 | 695 |
| 0006 | マスク | 在庫用意 | 1200 | 2025-09-20 | 1195 |
| 0007 | ゴロシヤン | 在庫 | 1700 | 2025-09-20 | 1695 |
| 0008 | ショーベン | 在庫用意 | 800 | NULL | 795 |

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利活用する方法があると良かった。



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) | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0054 T0122 | 5/21(木),5/22(金) 12/17(木),12/18(金) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 12時間 | | | | |
| 受講料 (税込) | 7,500円 | | 概要 | | | | | | | |
| ねらい | <p>このコースでは、主に次の3点を中心進めます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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 <p>ネットワーク構成図の概要を読み取ることができます。</p> | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | LS3W:アライドテレシスx510シリーズ パソコン | | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | |



受講者の声

- ・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。

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) | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | T0074 T0014 | 7/24(金),7/25(土) 2027/1/29(金),1/30(土) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 12時間 | | | | |
| 受講料 (税込) | 8,500円 | | 概要 | | | | | | | |
| ねらい | <p>このコースでは、主に次の3点を中心進めます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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。 | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | L3SW:アライドテレシスx510シリーズ パソコン | | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | |

人気



受講者の声

- ・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。

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 | | | | | | 概要 | | | | | |
| 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。 | | 1. コース概要及び留意事項 2. 動的経路制御手法と実習 (RIP2/OSPF) 3. VPN技術と設定実習 4. アドレス変換技術(NAT/NAPT)と実習 5. セキュリティを考慮したWAN-LAN、 インターネット接続実習 DMZの構築とパケットフィルタリング 6. 運用保守とセキュリティ 7. 事例紹介 8. まとめ | | | | | | | | |
| 対象者 | ネットワーク技術を習得したい方、ネットワークの管理を担当されている方、設備の保全を担当されている方。TCP/IPの基本を習得された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 | | 受講者の声 | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | ・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き、実習などで理解ができた。 | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | | |

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

| | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|---|---------------|---|------------|----|----|--|--|--|--|--|--|--|
| 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 開催日 | H0041 | 4/7(火),4/8(水) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | | | | |
| 定員 | 20名 | 合計時間 | 12時間 | 概要 | | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 4,000円 | | 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 ・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 ・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 | | | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | デジタルカメラ、パソコン他 | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | |



受講者の声

- 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。

施工管理

| | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|---|----------------|---|------------|----|----|--|--|--|--|--|--|--|
| コース名 | 建設業の安全衛生管理 | | | | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | H0042 | 4/9(木),4/10(金) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | | | | |
| 定員 | 20名 | 合計時間 | 12時間 | 概要 | | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 4,000円 | | 1. コース概要 2. 安全衛生の知識 ・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 ・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 | | | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | | | | |
| 対象者 | 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 | | | | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | 自作テキスト | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | |



受講者の声

- 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。

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 | 概要 | | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 4,000円 | | 1. コース概要 2. 現場管理者の墨出し 3. 水準測量 ・レベルの扱い方 ・水準測量 ・レベル墨出し 4. 角測量 ・セオドライトの扱い方 5. 応用測量実習 ・地墨出し、逃げ墨出し 6. 成果発表 7. まとめ | | | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | |



受講者の声

- ・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。
- ・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。
- ・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

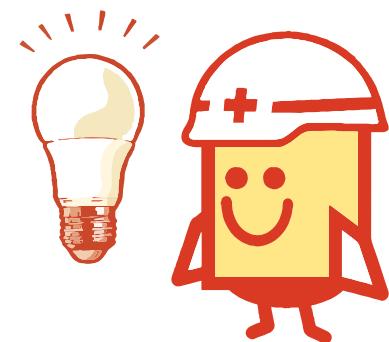
| | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|---|-----------------|--|------------|----|----|--|--|--|--|--|--|--|
| コース名 | 実践建築設計2次元CAD技術 | | | | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | H0044 | 4/15(水),4/16(木) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | | | | |
| 定員 | 20名 | 合計時間 | 12時間 | 概要 | | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 4,000円 | | 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 | | | | | | | | | | |
| 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。 | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | 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。 | | | | | |
| 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 | | | | | |
| 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 | | | | | |

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



CAD

| | | | | | | |
|--------------|--|-------------------|-----|------------|------|------|
| コース名 | 実践建築設計2次元CAD技術(Jw_cad編) NEW | | | | | |
| 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 |
| 受講料 (税込) | 11,000円 | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 |
| ねらい | <p>Jw_cadを用いて木造住宅の平面図の作図技術を習得する。</p> <p>概要</p> <p>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。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・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 | | | | | |

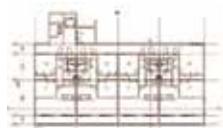


CAD

| | | | | | | |
|-----------------------------|--|-----------------|-----|------------|------|------|
| 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 |
| 受講料 (税込) | 8,500円 | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 |
| ねらい | <p>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。</p> <p>概要</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 導入 <ul style="list-style-type: none"> ・Jw_cadの画面構成 ・基本操作 ・基本設定 2. コマンド操作演習 <ul style="list-style-type: none"> ・作図操作 ・編集操作 ・文字と寸法の入力・設定 3. レイヤ・レイヤグループの使い分け 4. 作図演習課題(作図、図面の編集方法) 5. 印刷について | | | | | |
| 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

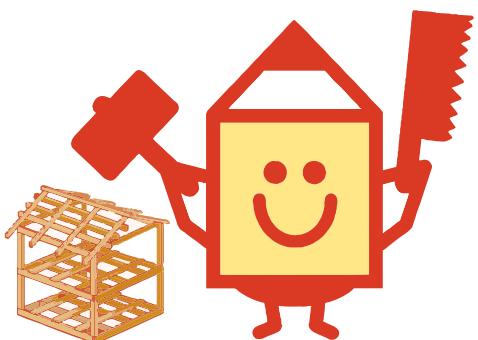
| BIMを用いた建築設計技術(Revit編) | | | | | | |
|-----------------------|--|--|-----|------------|----|---------------------------------|
| 使用ソフト:Revit | | | | | | |
| コース名 | H0071 開催日 | 7/30(木),7/31(金) H0104 10/27(火),10/28(水) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 定員 10名 合計時間 12時間 |
| 受講料 (税込) | 11,000円 | 概要 | | | | |
| 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

| 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 | | | | | | |
| コース名 | H0102 開催日 | 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

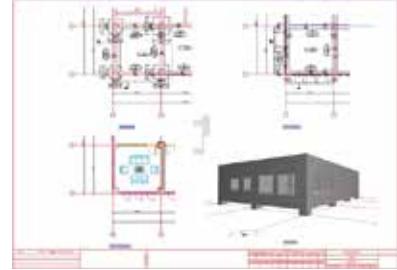
| | | | | | |
|--------------|---|-----------------|-----|------------|----------|
| コース名 | BIMを用いた建築生産設計技術(Revit鉄骨造の施工図作成編) NEW | | | | |
| コース番号 開催日 | H0111 | 11/5(木),11/6(金) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 2日 |
| 受講料 (税込) | 11,000円 | | | | |
| ねらい | 施工計画／施工管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けたBIMを用いた生産設計実習を通して、生産計画・設計と生産管理に関する技術を習得する。 | | | | |
| 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 開催日 | H0082 | 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) | 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。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 対象者 | これからArchicadを使用してBIMを使った作業に従事する技能・技術者等、またはその予定がある方 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 予定講師 | 熊谷 学(株式会社クロスプランニング) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 使用機器等 | パソコン | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 備考 | CPD対応予定 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 受講者の声 <ul style="list-style-type: none"> ・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。 ・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。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

BIM

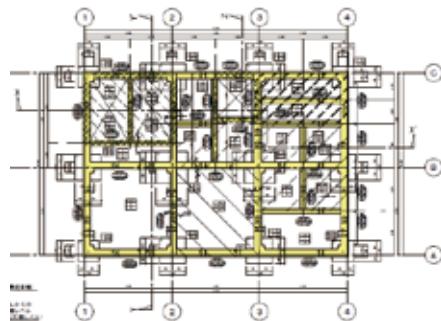
| コース名 | | BIMを用いた建築生産設計技術(Archicad施工図活用編) | | | | 使用ソフト:Archicad | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---------------------------------|-----|------------|--|----------------|------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| コース番号 開催日 | H0091 | 9/10(木),9/11(金) | 時間帯 | 9:30~16:30 | | 日数 | 2日 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | 定員 | 10名 | | 合計時間 | 12時間 | | | | | | | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 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。 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. コース概要及び留意事項 2. BIMの活用方向 <ul style="list-style-type: none"> ・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) <ul style="list-style-type: none"> ・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 <ul style="list-style-type: none"> ・全体評価等 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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 | 概要 | | | | | |
| 受講料 (税込) | 8,000円 | | | | | | | | |
| ねらい | 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。 | | | | | | | | |
| 対象者 | 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 | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | |

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。

- 基礎躯体コンクリート施工図作成演習
- 1階立上り躯体コンクリート施工図作成演習



受講者の声

- 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

| | | | | | | | | | |
|--------------|---|-----------------|------|------------|----|----|--|--|--|
| 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 | 概要 | | | | | |
| 受講料 (税込) | 14,500円 | | | | | | | | |
| ねらい | 建築設計高付加価値化をめざし、計画段階での工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。 | | | | | | | | |
| 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。また、施主への提案を行うプランナー・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。 | | | | | | | | |
| 予定講師 | 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 | | | | | | | | |
| 使用機器等 | パソコン、3次元CADソフト(マイホームデザイナー)、VR機器、市販テキスト「3Dマイホームデザイナーで学ぶ住宅プランニング」(技術評論社) | | | | | | | | |
| 持参品 | 筆記用具 | | | | | | | | |
| 備考 | CPD対応予定 | | | | | | | | |

■内容

- 設計条件の設定
与条件および制約条件の確認
- 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)
- 各部材等の入力
・敷地の入力
・柱・壁・梁・床・天井 テクスチャーの決定
・柱・壁・梁・床・天井 入力
- 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
- 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、初步的なBIMデータの活用



GIS

| 地理情報システムの運用技術(GIS) | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-------------------|-----|------------|------|------|--|--|--|--|--|--|
| 使用ソフト:SIS Desktop v9 | | | | | | | | | | | | |
| コース名 | H0103 | 10/22(木),10/23(金) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | | | |
| コース番号 開催日 | | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 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。 | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | |
| 備考 | CPD対応予定 | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | | |
| 受講者の声 | | | | | | | | | | | | |
| · 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

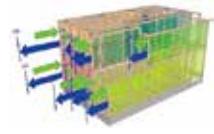
| ARを活用した建築プレゼンテーション技法 | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-------------------|-----|------------|------|------|--|--|--|--|--|--|
| 使用機器:Microsoft HoloLens2 | | | | | | | | | | | | |
| コース名 | H0113 | 11/17(火),11/18(水) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | | | |
| コース番号 開催日 | | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 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。 | | | | | | | | | | | |
| 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 |  | | | | | | | | | | | |
| 受講者の声 | | | | | | | | | | | | |
| · 新たな知識が身について、今後にいかして行きたい。 · 新技術を知る機会になった。 | | | | | | | | | | | | |

構造設計

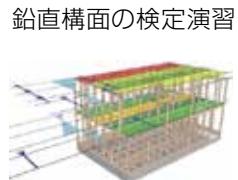
| | | | | | | | | | | |
|--------------|---|-----------------|-----|------------|----|----|--|--|--|--|
| コース名 | 木造住宅における許容応力度設計技術 | | | | | | | | | |
| コース番号 開催日 | H0062 | 6/17(水),6/24(水) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | |
| 定員 | 15名 | 概要 | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 9,000円 | | | | | | | | | |
| ねらい | 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。 | | | | | | | | | |
| 対象者 | 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 | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | |

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



演習用モデル例



水平構面の検定演習

接合部の検定演習

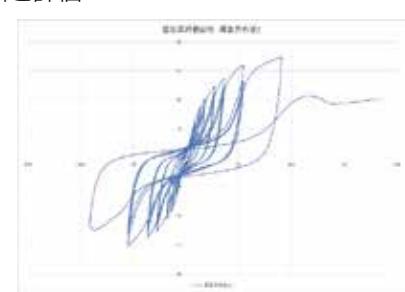
受講者の声

- ・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。

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 | | | | |
| 定員 | 10名 | 概要 | | | | | | | | |
| 受講料 (税込) | 11,000円 | | | | | | | | | |
| ねらい | 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。 | | | | | | | | | |
| 対象者 | 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 | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | |

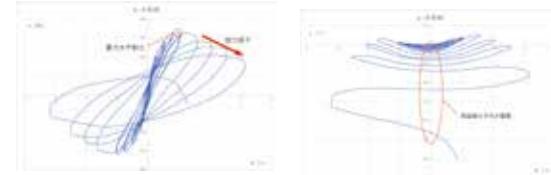
1. コース概要及び留意事項
 - ・訓練コースの概要説明
2. 壁倍率の考え方
 - ・耐力壁の考え方
 - ・壁倍率の定義
3. 壁倍率評価試験方法
 - ・壁倍率評価実験の概要
 - ・実験方法
4. 加力実験
5. 実験結果の評価
 - ・実験結果の分析と評価
 - ・壁倍率の算定
6. まとめ



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 開催日 | H0101 | 10/1(木),10/2(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) | 15,500円 | | 概要 | | | | | | | | |
| ねらい | <p>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。</p> | | | | | | | | | | |
| 対象者 | <p>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)</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、ヘルメット、安全靴、作業着 | | | | | | | | | | |
| 備考 | CPD対応予定 | | | | | | | | | | |

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



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 開催日 | H0093 | 9/25(金),10/23(金) | 時間帯 | 9:30~16:30 | 日数 | 2日 | | | | | |
| | | | 定員 | 10名 | 合計時間 | 12時間 | | | | | |
| 受講料 (税込) | 10,500円 | | 概要 | | | | | | | | |
| ねらい | 施工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。 | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | |

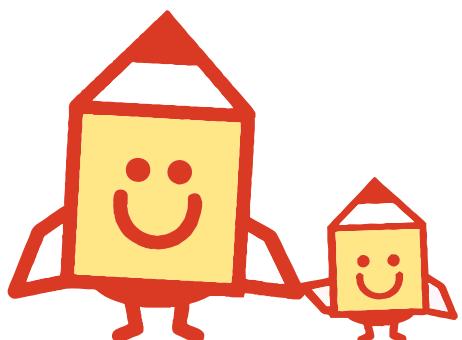


建築施行

| | | | | | | | | | | |
|--------------|---|------------------|-----|------------|----|----|--|--|--|--|
| 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 | | 概要 | | | | | | | |
| ねらい | 建築・構造部材加工(木材)の現場力強化及び技能継承をめざして、技能高度化に向けた隅木・振れ垂木の墨付け、加工組立て実習を通して、寄棟、入母屋等の隅木、振垂木の墨付・加工の技能及び技術を習得する。 | | | | | | | | | |
| 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、墨つぼ、墨差し、鑿、鋸、玄翁 筆記用具、その他必要な大工道具等 | | | | | | | | | |
| 備考 | CPD対応予定 | | | | | | | | | |



※写真は課題例

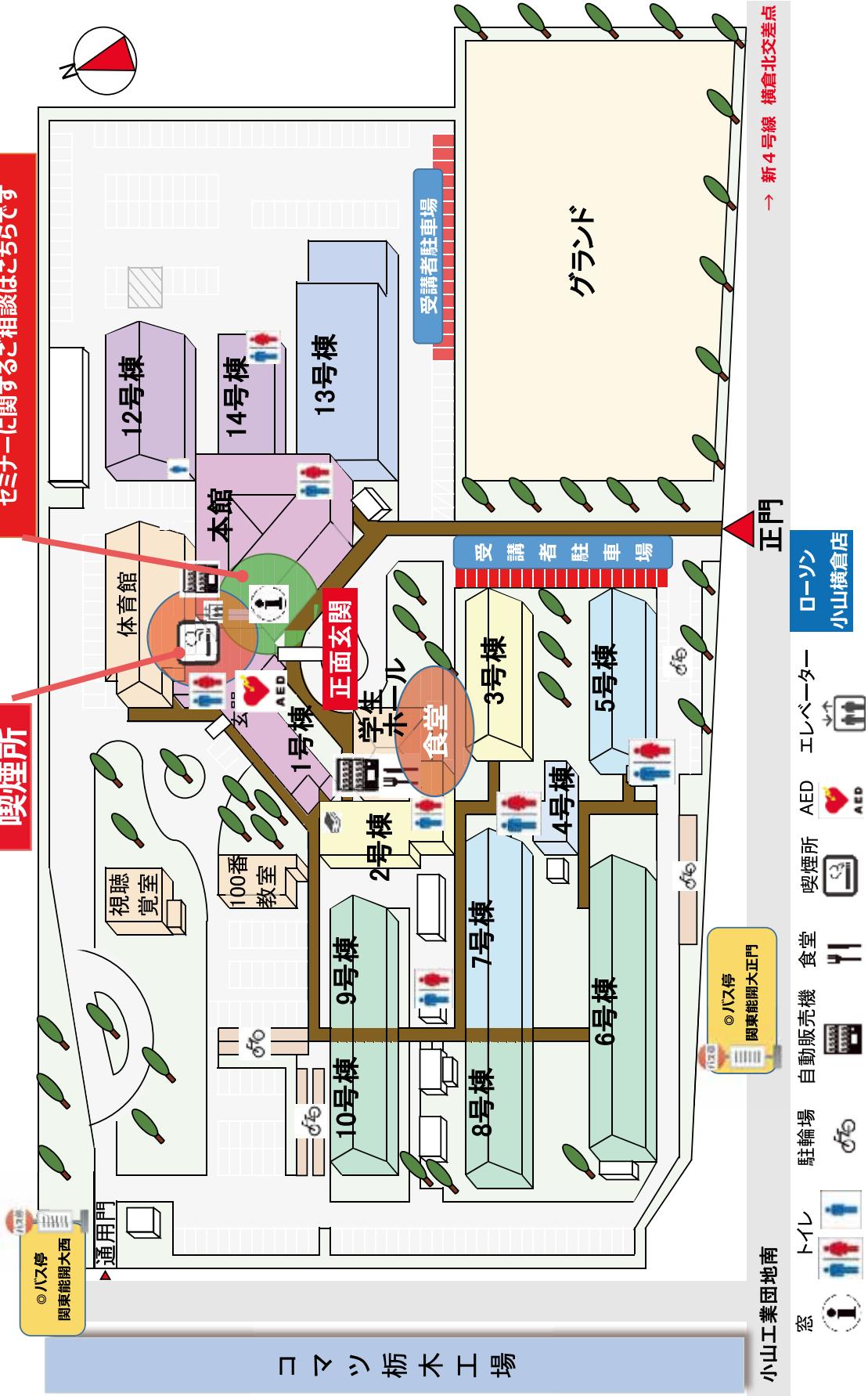


関東職業能力開発大学校

関東職業能力開発大学校 キャンパスマップ

喫煙所

セミナーに関するご相談はこちらです



コマツ栎木工場

小山工業団地南

関東職業能力開発大学校（関東能開）
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、先端的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



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

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。

様々な技術分野のコース

高度ポリテクセンターって
ビトナビニラ?



| 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

QRコード

コース名（キーワード検索）

入力：_____ あなたが受講したいと思っている専門分野、技能等の用語を入力しても検索できます。
全角にて入力して下さい。
例）金型、C A E、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"/> 關 東 |
| <input type="checkbox"/> 佐賀 | <input type="checkbox"/> 福岡 | <input type="checkbox"/> 鳥取 | <input type="checkbox"/> 滋賀 | <input type="checkbox"/> 北海道 |
| <input type="checkbox"/> 長崎 | <input type="checkbox"/> 大 分 | <input type="checkbox"/> 広 島 | <input type="checkbox"/> 岡 山 | <input type="checkbox"/> 東 北 |
| <input type="checkbox"/> 熊 本 | <input type="checkbox"/> 宮 崎 | <input type="checkbox"/> 山 口 | <input type="checkbox"/> 兵 庫 | <input type="checkbox"/> 青 森 |
| <input type="checkbox"/> 鹿児島 | <input type="checkbox"/> 国 例 | <input type="checkbox"/> 大 阪 | <input type="checkbox"/> 長 野 | <input type="checkbox"/> 岩 手 |
| <input type="checkbox"/> 沖縄 | <input type="checkbox"/> 球 地 | <input type="checkbox"/> 爽 さ | <input type="checkbox"/> 三 重 | <input type="checkbox"/> 秋 田 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 福 岛 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川 | <input type="checkbox"/> 京 都 | <input type="checkbox"/> 岩 岩 |
| | | <input type="checkbox"/> 香川</ | | |

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

企業内での人材育成に取り組む事業主の皆さんへ

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

注1 : e-ラーニング、通信制による訓練は経費助成のみです。

注2 : 訓練修了後に行な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つた場合であっても、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

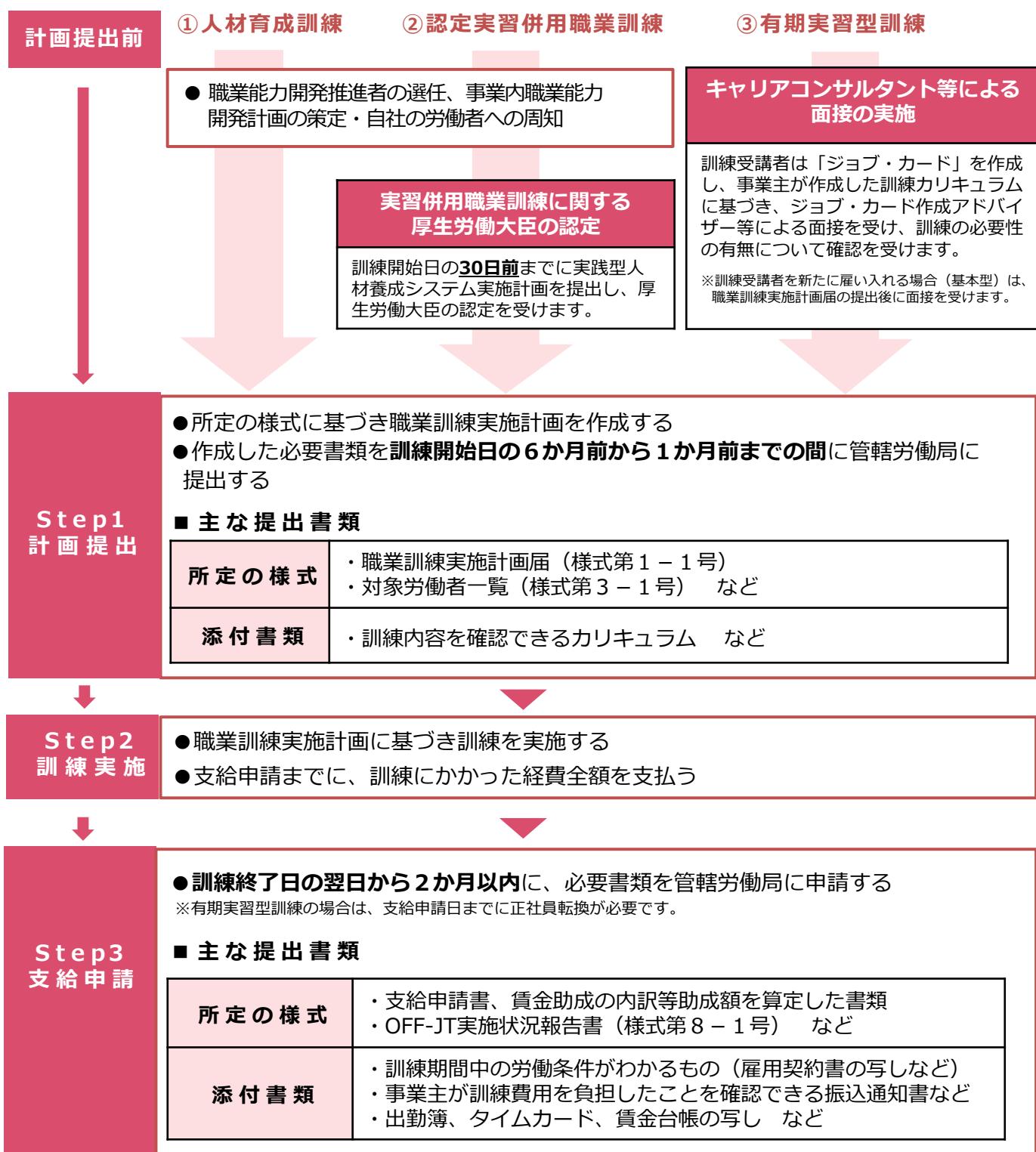
(2) 受講者1人1訓練あたりの経費助成限度額・1年度1事業所あたりの助成限度額(注4、注5)

| 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

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」がおススメです!

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

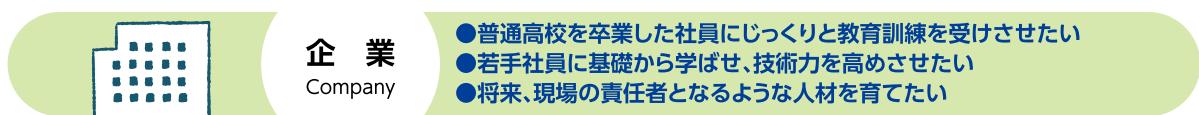
- (1)専門課程の高度職業訓練を修了した者(応募科と同系に限る)
- (2)実務経験その他により専門課程の高度職業訓練を修了した者と同等以上の技能及びこれに関する知識を有すると認められる者

●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



社員を関東職業能力開発大学校へ

入社1~3年目の若手社員の方へ

基礎から応用まで しっかり学べる

専門課程

募集科

- 基礎からしっかり学び、現場に即した実習に取り組むことにより、現場に対応できる実践力が身につきます!
- 生産技術科
 - 電気エネルギー制御科
 - 電子情報技術科
 - 建築科

各2年間の教育訓練

入社3~10年目の若手社員の方へ

ものづくりの一連の 流れを理解できる

応用課程

募集科

- 基本的な仕組みを理解した上で、企画・設計・製作のプロセスを体験し、応用力や分析力が身につきます!
- 生産機械システム技術科
 - 生産電気システム技術科
 - 生産電子情報システム技術科
 - 建築施工システム技術科



修了後の
イメージ
Future Image

各部門の架け橋となる人材
ものづくり現場のプロフェッショナル

実践技能者

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 | | 経費助成率 | |
|-----------|-----------------------|----------------------|-----------------------|---------------------|
| | 1人1訓練あたり1,200時間を上限 | 1人1訓練あたり1,200時間を上限 | 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 リスクリング支援コース※ | 人材育成支援コース ※正社員の場合 | 事業展開等 リスクリング支援コース※ | |
| 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 $800\text{円} \times 1,200\text{時間(上限)} = 960,000\text{円}$
 - 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) $\times 45\% = \text{約}287,600\text{円}$
- 合計 約120万円**

※人材開発支援助成金(事業展開等リスクリング支援コース)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。

助成金が利用できるので
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

課題や方策の整理

センター担当者が企業を訪問し、人材育成に関する課題や方策を整理します。

訓練コースの コーディネート

相談内容を踏まえて、課題やニーズに応じた訓練コースを提案します。

- ・現場の課題を発見し、改善する方法を学びたい。
- ・RPAを活用して業務を自動化したい。
- ・DX社会対応のために、企業変革の有効性を理解して自社のDX推進を学びたい。

- ・生産管理、流通・物流、バックオフィスなど

- ・生産計画と工程管理、在庫管理、品質管理
 - ・IT新技術による業務改善
 - ・RPA活用、製造現場のDX、AI活用など
- DX：デジタルトランスフォーメーション

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

- ・リスクマネジメント、組織力強化、生涯キャリア形成など
- ・成果を上げる業務改善、職場のリーダー求められる統率力向上
- ・作業手順の作成によるノウハウの継承など

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

- ・営業・販売、マーケティング、プロモーションなど
- ・マーケティング志向の営業活動の分析と改善
- ・提案型営業実践、インターネットマーケティングなど

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

- ・ネットワーク、データ活用、情報発信など
- ・表計算ソフトのマクロによる定型業務の自動化
- ・SNSを活用した情報発信、情報漏えいの原因と対策など

訓練受講

所定の期日までに受講料の支払い等の手続を行い、訓練を受講してください。

※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・組織を中心として社会全体の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。

| | | |
|---|--|---|
| 共通領域 | DX推進に向けたスタートコース | ○受講対象者 事業主の指示を受けた在職者の方 |
| | ⇒DXの推進に必要な知識や導入事例を知りたい | |
| 3つの課題 | ネットワーク・セキュリティに関するコース | ○訓練日数・時間 おおむね1～5日 (4～30時間) |
| | ⇒社内ネットワークのセキュリティ対策を進めたい | |
| | デジタル化と新たな生活様式の課題への対応 | |
| | ⇒自社業務に適切なITツールを選定したい ⇒POSシステムを活用して売上げを伸ばしたい | |
| | 業務プロセスの課題への対応 | |
| | ⇒システム化に伴うコストの考え方を知りたい ⇒物流全体の最適化・効率化を実現したい | |
| ビジネスモデルの課題への対応 | ○受講料（1人あたり・税込） 2,200円～6,600円 | |
| ⇒IoTによるビジネス環境の変化や動向を知りたい ⇒システム開発に必要な発注者の役割を理解したい | | |

※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

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

訓練コースのコーディネート

相談内容を踏まえて、課題やニーズに応じた訓練コースを提案します。

訓練受講

所定の期日までに受講料の支払い等の手続を行い、訓練を受講してください。

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



独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構栃木支部
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解ください。)

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

保有個人情報保護について

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

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

届け先・問い合わせ先

関東職業能力開発大学校 援助計画課
〒323-0813 栃木県小山市横倉 612-1
TEL : 0285-31-1733

送付先 関東職業能力開発大学校

FAX 番号：0285-27-0240

E-mail : 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

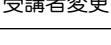
| | | | |
|-----|----------|--------|-------------|
| 会社名 | ○○工業株式会社 | 所在地 | 〒○○○ ○○市○○町 |
| 担当者 | 所属部課 | 総務部○○課 | TEL |
| | 氏名 | ○山 ◇之 | FAX |

● 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 | ノウリヨク イチロウ | キャンセル  受講者変更 | 西暦 1990年 3月3日生 | 男女 |
| | | | 能力 一郎 | 受講者変更 | | |
| | | | | キャンセル  受講者変更 | 西暦 年 月 日生 | 男女 |
| | | | | | | |

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

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

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

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

保有個人情報保護について

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

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

届け先・問い合わせ先

関東職業能力開発大学校 援助計画課
〒323-0813 栃木県小山市横倉 612-1
TEL : 0285-31-1733

送付先 関東職業能力開発大学校

FAX番号：0285-27-0240

E-mail : 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: ○○株式会社 ○○支店、○○工場、○○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、物品販売業 | 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 氏名 | | 男 女 | 西暦 年 月 日生 | 正社員 非正規雇用 その他(自営業等) |
| | | 月 日 | ふりがな 氏名 | | 男 女 | 西暦 年 月 日生 | 正社員 非正規雇用 その他(自営業等) |
| | | 月 日 | ふりがな 氏名 | | 男 女 | 西暦 年 月 日生 | 正社員 非正規雇用 その他(自営業等) |
| | | 月 日 | ふりがな 氏名 | | 男 女 | 西暦 年 月 日生 | 正社員 非正規雇用 その他(自営業等) |
| | | 月 日 | ふりがな 氏名 | | 男 女 | 西暦 年 月 日生 | 正社員 非正規雇用 その他(自営業等) |
| | | 月 日 | ふりがな 氏名 | | 男 女 | 西暦 年 月 日生 | 正社員 非正規雇用 その他(自営業等) |
| 訓練に関する経験・技能等 ^{※2} | | | | | | | |

お申し込みに際して

- 申込書を着後、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、受講料の返金できかねますので予めご了解ください。
- 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・健康面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、お願ひいたします。

※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ため、今回受講するコース内容に関連した職務経験、資格、教育訓練受講歴等をお持ちの方は、差し支えない範囲でご記入ください。(例: 切削加工の作業に約5年間従事)

保有個人情報保護について

- 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全期パンフ

記入例

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

FAX、または電子メール

FAX : 0285-27-0240

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

申込日 2025年3月15日

事業所名は、○○工場、
○○事業所、○○支店、○○営業所
まで記入してください。

| | | | | | | | |
|-------------------------------|---|---------|----------|---------------------|----------------|------------|-----------|
| 法人名 | ○○株式会社 | | 所在地 | ○○県○○市●●町1-1 ●●ビル3階 | | | |
| 事業所名 | 例: ○○株式会社 ○○支店、○○工場、○○事業所 ○○株式会社 ○○事業所 | | | 法人番号 | XXXXXXXXXXXXXX | | |
| 担当者 | 所属部課 | 管理部総務課 | TEL | FAX | | | |
| | 氏名 | ●● ●● | E-mail | 13桁の法人番号を記入してください。 | | | |
| 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 | 該当する従業員規模にチェックを入れてください。 | | |
| B 漁業 | G | | | |
| C 鉱業、採石業、砂利採取業 | H 運輸業、郵便業 | I 宿泊業、飲食サービス業 | J 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 制造業 | J 金融業、保険業 | O 教育、学習支援業 | T 分類不能の産業 | |

| | | | |
|----------------------|-----|--------|--|
| 該当する業種にチェックを入れてください。 | TEL | FAX | |
| 住 所 | 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} | |
| M0041 | 精密加工技術 | 4月7日 | ふりがな 氏名 | おやま たろう 小山 太郎 | ✓ 男 女 | 西暦 1980 年 8月 8日生 | ✓ 正社員 非正規雇用 その他(自営業等) |
| M0041 | 精密加工技術 | 4月7日 | ふりがな 氏名 | のうかい はなこ 能開 花子 | ✓ 男 女 | 西暦 2000 年 5月 3日生 | ✓ 正社員 非正規雇用 その他(自営業等) |
| | | 月 日 | 氏名 | ふりがな 氏名 | 男 女 | 西暦 年 月 日生 | 正社員 非正規雇用 その他(自営業等) |
| | | 月 日 | 氏名 | ふりがな 氏名 | 男 女 | 西暦 年 月 日生 | 正社員 非正規雇用 その他(自営業等) |
| 訓練に関する経験・技能等 ^{※2} | | | | | | | |

お申し込みに際して

- 申込書を着後、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、受講料の返金できかねます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、個人名義での振込は個人名義での振込、個人名義での振込は個人名義での振込。
- 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。
- 訓練内容等のご不明な点、あるいは安全面・健康面においては、必ずご確認ください。
- 会社からお申し込みの場合、セミナー実施後(3~6ヶ月)までにご連絡ください。

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

※ 1 就業状況の「非正規雇用」とは、一般的にパート、アルバイト等の雇用形態を指す。

※ 2 訓練を進める上での参考とさせていただき、今回受講するコース内容に関連して職務性別、賞品、教育訓練文書などは、左記欄に記入ください。(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

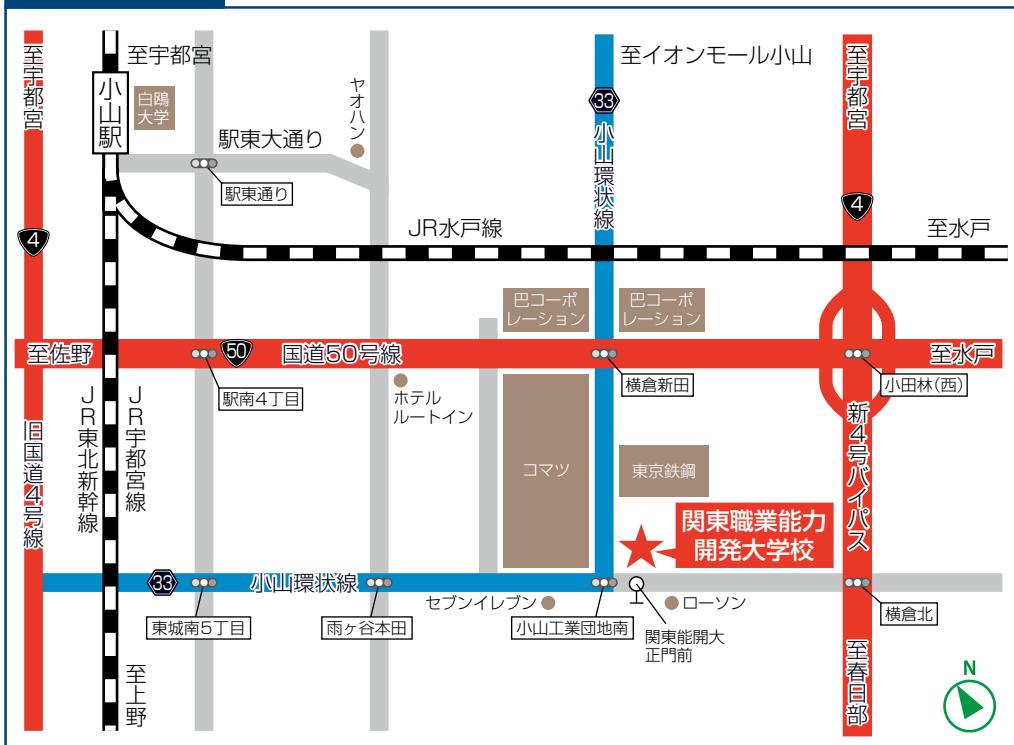
関東能開大

検索



| 受付処理欄 | | |
|-------|----|----|
| 登録 | 確認 | 保管 |
| / | / | / |

学校案内図



アクセス

JR小山駅東口下車(約6km)

■タクシー

約10分

■小山市コミュニティバス「おーバス」(200円) (交通系ICカードは使用できません)

- 小山駅東口 乗車
5系統土塔平成通り線 または 6系統大谷中央線
(詳細は小山市都市計画課へ)

約20～30分

関東職業能力開発大学校

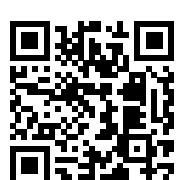
※校内に無料の駐車場があります。

独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構栃木支部
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/>



能力開発セミナー
紹介ページ



関東能開大
TOPページ