

SEMINAR COURSE GUIDE 2024年度

能力開発

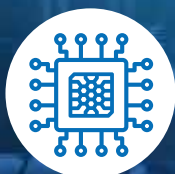
セミナーコースガイド

ポリテクセンター長野

ポリテクセンター松本



機械系



電気・電子系



居住系(長野のみ)



管理系

働く人のための 短期スキルアップ研修

社員教育をローコストでお手伝いします！

独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構 長野支部

ポリテクセンター長野
(長野職業能力開発促進センター)

🔍 ポリテク長野 能力開発セミナー



ポリテクセンター松本
(松本訓練センター)

🔍 ポリテク松本 能力開発セミナー



令和6(2024)年度 能力開発セミナーコースガイド

目次

1. 受講のご案内	2
2. お申込みから受講までの流れ	3
3. Q&A[お問合せの多いご質問にお答えいたします]	4
4. 事業主様の声	5
5. コース一覧&年間スケジュール表	7
6. コース全体の体系図[効果的なセミナー受講の流れ]	11
7. 各コースの詳細	
(1) ポリテクセンター長野	
①機械系	13
②電気・電子系	20
③居住系	23
④管理系	27
(2) ポリテクセンター松本	
①機械系	30
②電気・電子系	41
③管理系	44
8. 高度ポリテクセンターのご案内	47
9. 人材育成プランのご案内	48
10. オーダーメイドセミナーのご案内	49
11. 施設・設備利用サービスのご案内	50
12. 生産性向上のための研修のご案内	51
13. 訓練受講者への求人のご案内	53
14. 人材開発支援助成金のご案内	54
15. 受講申込等に必要な各種様式	
(1) 受講キャンセル届	56
(2) 受講者変更届	57
(3) 受講申込書	58

ポリテクセンターでは、企業の人材育成ニーズにお応えするため、能力開発セミナー（ものづくり分野）、生産性向上支援訓練（産業・業務プロセスの改善、組織マネジメント、収益力向上、IT利活用）等をご用意しています。

短期間で、業務に必要な知識やスキルを効果的・効率的に習得していただいたり、ブラッシュアップしていただく実践的な研修の場として、能力開発セミナー等をぜひご活用ください。

ポリテクセンターは能力開発セミナーで 人材育成のお手伝いをしています！

ポリテクセンター長野・ポリテクセンター松本とは

独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構長野支部 長野職業能力開発促進センターと松本職業能力開発促進センター（愛称：ポリテクセンター長野／松本）は、厚生労働省所管の公共職業能力開発施設です。

能力開発セミナーとは

技術革新や人材ニーズの変化への対応に必要な、高度な技能・技術を習得するための2～4日間の短期研修です。企業の皆さまの人材育成や従業員のスキルアップにぜひご活用ください。

コース 内容

ものづくり分野に特化した訓練内容で、座学講義と実技実習を
組み合わせた、実践的な講習です。

長野のみ…オレンジ
松本のみ…グリーン



系	主な分野
機械系	機械設計、機械製図、汎用・NC機械加工、 機械保全 、測定技術、 溶接技術
電気・電子系	シーケンス制御設計、 空気圧制御システム設計
居住系	建築設計・製図 、 建築企画 、 建築設備
管理系	工程管理、技術管理、品質管理、指導技法、 原価管理

満足度

セミナー終了後、受講者およびその事業主の方へアンケートのご協力をお願いしています。
セミナーを受講して「業務に役立った」との声を多数いただいています。

受講者満足度（役に立った）

98.7% 令和4年度実績

受講者様の感想

- これまで慣習的に行ってきた業務の根拠を知ることができ、より現在の業務への理解が深まりました。
- 経験を頼りに感覚で行ってきた業務が、具体的なデータに基づく「数値」で捉えられるようになりました。
- 専門的な内容のため受講前は不安でしたが、先生の説明がわかりやすく、あっという間に終了した感じでした。明日から、すぐにでも活かしてみます。
- トラブルに関する知識は、普段使うものではないため不安に感じていましたが、新たな知識とともに再確認できました。いざという時のためにこうした機会が必要だと感じました。

事業主満足度（生産性向上等につながった）

94.3% 令和4年度実績

事業主様の感想

- 標準書の目的と効果的な運用は社内教育では不足している部分が多く、現場リーダーが理解していないと浸透しないため、まずは意識改革をスタートさせるといった点での効果はあったと考えている。
- 新たなスキルが身に付き、複数の部門に誇る多能工として、他部門への応援作業も行えるようになった。
- 主体性・積極性が増し、仕事に対する考え方に変化が見られるようになった。また、周囲の者への波及効果も見られる。
- 新たなことや問題解決に向けた取組み等、自ら参加する姿勢が見られる。
- 受講後3か月経過し、品質、作業効率ともに向上が見られた。現場力の強化に大いにつながっている。

お申込みから受講までの流れ

お申込み



メールでのお申込みが可能になりました!



受講申込書は本紙 58 ページ（裏表紙）をコピー、またはポリテクセンターのホームページからダウンロードしてください。

- ・受付は先着順です。
- ・コースの空き状況は事前にお電話（裏表紙参照）で確認いただけます。ホームページにも受付状況を掲載しています。
- ・申込締切日（原則：セミナー開始日の 14 日前）迄にお申込みください。



FAX でお申込み

必要事項をご記入の上、送信してください。

ポリテクセンター長野
FAX. 026-243-2797

ポリテクセンター松本
FAX. 0263-58-5062



メールでお申込み

必要事項をご記入の上、メールに添付して送信してください。

ポリテクセンター長野
nagano-poly03@jeed.go.jp

ポリテクセンター松本
matsumoto-poly03@jeed.go.jp

受講決定



FAXの場合

受講の可否（「受講可能」又は「キャンセル待ち」）を申込担当者様宛てに電話連絡*します。

お申込みから3日を過ぎても連絡がない場合は、お手数ですが、ポリテクセンターまでご連絡をお願いします。

*連絡は午前9時～午後5時（平日）です。



メールの場合

受講の可否（「受講可能」又は「キャンセル待ち」）をメール送信者様宛てにメールで返信連絡*します。

請求書の送付

受講料のお振込み



●セミナー開始日の概ね1か月前に「請求書」を申込担当者様宛に郵送します。なお、やむを得ない事情によりセミナーが中止される場合はこの時点で電話連絡します。

●請求書に記載されている振込み期限（セミナー開始日の14日前まで）に受講料のお振込みをお願いします。請求書がお手元に届かない場合はお申込みをしたポリテクセンターへご連絡ください。

※振込手数料はご負担願います。現金でのお支払いはできません。

●受講料振込み確認後（セミナー開始日の概ね10日前）に受講票を郵送します。セミナー受講者へお渡しください。

セミナー受講初日



●受講票に記載されている集合場所、時間、服装、持ちものを必ずご確認ください。

●遅刻、欠席をされる場合は必ずポリテクセンターへご連絡ください。

セミナー修了



●所定の出席時間（2日間コースは12時間、3日間以上のコースは総訓練時間の80%）を満たした受講者へ修了証書を交付します。

●受講者およびその事業主の方に向けた「アンケート」を行っています。今後の参考にしますので、ご協力をお願いいたします。



セミナー受講をお考えの方からお問い合わせの多い ご質問にお答えいたします



Q 電話で申込みはできますか？

電話による受講申込みの受付はしていません。
お手数ですが、FAXまたはメールでお申込みください。



Q 申込みの条件はありますか？

各セミナーに関する基礎知識を有する方としていま
す。セミナーによっては詳細な受講条件を設定して
いる場合がありますので、セミナーコースガイド、ホー
ムページでご確認ください。



Q セミナーの詳しい内容を
教えてください

詳しい内容につきましては、実施するポリテクセン
ターまで、お気軽にお問い合わせください。



Q 申込んだ後で、
受講者を変更することはできますか？

セミナー開始日の3営業日前までに「受講者変更届」
(57 ページ) を実施するポリテクセンターへ FAX又は
メールでお送りください。既にお手元に受講票が届いて
いる場合は、受講者名を訂正してお持ちください。なお、
セミナー開始後に受講者を変更することはできません。



Q 申込んだセミナーを
他のセミナーに変更できますか？

申込みをしているセミナーをキャンセルしていただ
き、新規に申込んでいただく必要があります。キャン
セルについては下記を参照ください。



Q 申込んだセミナー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？

セミナー開始日の14日前までに実施するポリテクセ
ンターへお電話でご連絡いただき、併せて「受講キャン
セル届」(56ページ) をFAX又はメールでお送りく
ださい。なお、上記期限を過ぎたキャンセルについて
は受講料を全額ご負担いただきます。



Q 申込んだセミナーを欠席する場合は
どのようにしたらよいですか？

実施するポリテクセンターへお電話でご連絡ください。



Q いつ頃申込みしたらいいですか？

セミナー受付は常時行っていますので、いつでもお
申込みできます。
締切数か月前でも定員に達する事がありますので、
早めのお申込みをお勧めします。



Q セミナー開始時刻は何時ですか？

基本的には9時～16時(昼休憩 1時間)ですが、セ
ミナーによって開始、終了時刻が異なります。
お申込みのセミナー「時間帯」の欄をご確認ください。



Q 申込んだセミナーが
中止になることはありますか？

セミナー開始日の約1か月前の時点で受講申込者が
一定の人数に達していない場合は中止させて頂く場
合があります。
また、やむを得ない事情により、日程変更や中止さ
せていただく場合があります。



Q 受講する際の服装、持ち物は
どのようにしたらよいですか？

セミナーガイドのコース内容にある「持ちもの」欄で
ご確認ください。特に、作業帽、作業服、保護メガ
ネ及び安全靴等が必要なコースでは忘れずにお持ち
(着用)ください。



Q 駐車場はありますか？

無料駐車場がございますのでご利用ください。ただ
し、台数に制限がございますので駐車スペースを確
約するものではありません。
駐車場での事故等については、ポリテクセンターで
は責任を負いかねますのでご了承ください。



Q 施設内に自動販売機や
食堂はありますか？

施設内に食堂はございませんが飲み物の自動販売機
が設置されています。なお近くにコンビニエンススト
アや飲食店がございます。お弁当を持参された方は、
「訓練生ホール」をご利用ください。



能力開発セミナー

ポリテクセンター長野

機械系、管理系の
セミナーをご利用いただきました。



株式会社松崎精機
代表取締役社長 松崎 啓太様

長野県千曲市大字屋代1453-1
TEL 026-273-2796
URL <https://matsuzaki-seiki.com/>

Q. 貴社の事業内容を教えてください

A. 当社は金属の切削加工を中心に、冷媒用バルブ部品、工作機械部品、畜産機械部品などの製造を行っております。お客様より頂いた図面からプログラミングし、加工した製品を提供しています。

Q. 人材育成についてのお考えや取組みについて、お気さくください

A. 社内での限られた中では、自分の技術や能力を正確に捉える事が難しいので、セミナーを受講することで、視野が広がり社員の向上心が生まれることを期待しています。セミナーの受講は、社員自身の技術レベルを客観的に捉えられる良い機会になります。また、他社の方と交流することで知識、技術の幅が広がり社員の良い刺激になっております。

Q. 従業員の方に受講を勧めたきっかけは何ですか

A. 当社では、社員全員が加工方法の考案からプログラミング、加工と製品の完成までを一人でできるようにしております。OJTによる社内教育もありますが、より深い知識や正確な技術・情報の習得には外部の教育が必要と感じ、能力開発セミナーの受講を勧めています。社員の役職、持っている技術に見合ったセミナーの受講を勧めることで、仕事に対するモチベーションアップにつながると思います。

Q. 能力開発セミナーはお役に立ちましたか

A. 技術はもちろんですが、仕事に対するやる気が高まり、大変役立っています。多数の受講者がいる中でも、それぞれのレベルに合わせた指導をしていただいたと聞いており、大変ありがたく思っております。また、受講しても一人だけでは、なかなか社内での発展が難しいので、当社では複数で受講し、学んだ技術・知識を社内でも共有し、実践・発展できるようにしています。

Q. 当センターへのご要望をお聞かせください

A. 安全、品質、生産性向上、5S等ものづくりをする上での基礎を、管理者だけでなく勤務歴の浅い社員も学べるセミナーがあったら活用したいと思っております。

Q. (セミナー受講者へ)受講された感想をお聞かせください

A. 「切削加工の理論と実際」のコースを受講しました。今まで経験や感覚で行っていた切削加工を理論的に学ぶことができ、切削加工の理解度が増しました。(Yさん) 指導員の説明が分かりやすく、今まで曖昧だった基礎的な部分も改めて理解できました。(Mさん) 「5Sによるムダ取り・改善の進め方」のコースを受講しました。5Sという言葉は知っていましたが、実際に社内での進め方や改善方法が分からなかったため、セミナーを受講して具体的によく分かりました。早速、社内でムダ取りを実践したところ、物の配置等がはっきりして効率よく動けるようになりました。様々な部分で時間短縮になり良かったです。(Sさん)



本社社屋



製品(冷凍バルブ部品1)



製品(冷凍バルブ部品2)

事業主様の声

ポリテクセンター松本

機械系、管理系の
セミナーをご利用いただきました。



夏目光学株式会社
取締役専務 本田 英則様

長野県飯田市鼎上茶屋3461
TEL 0265-22-2435(代表)
URL <https://www.natsume-optics.co.jp/>

Q. 貴社の事業内容を教えてください

A. 高精度光学素子の設計・開発・製造・販売を行っている会社です。弊社の製品は、産業用設備に、先端分析機に、また宇宙関係など幅広い分野で使用頂いております。弊社が世に送り出す光学素子は多彩な形状に及び、世界でも珍しい存在だと認識しております。

Q. 人材育成についてのお考えや取組みについて教えてください

A. 人財は企業の根幹を成すものであり、人材育成は企業にとって最重要課題として取組を行っています。研修も可能な限り、受講者の時間確保がし易いよう、eラーニングなども駆使し基礎的な力を習得させています。またニーズに合致した社外研修も積極的に受講を進めています。人の成長を促すことは難しいことです。

Q. 受講を勧めたきっかけは何ですか

A. 各部署に配布できるだけの数で貴センターの年間スケジュール冊子をいただきました。各部署で、教育ニーズに合致した研修を選択し参加させて頂いています。社内ではなかなか学習できないプログラムもありますので、成長を促し社業に活かして貰う事を目的に勧めています。

Q. 能力開発セミナーはお役に立ちましたか

A. 社外研修を受講した場合、必ず社外受講報告書を作成する社内ルールとなっておりますが、参加させていただいたどの研修も、受講者の評価は高く、ニーズに合致した研修は部署内水平展開させていただくなど、学習した内容を継続的に復習しながら進めていくことで、非常に役に立っていると考えています。

Q. 受講された方々のご感想はいかがでしたか

A. 参加者個々の感想として一部ニーズに合致しなかった講座があるようですが、総じて成長ニーズに合致し、受講後実務に活かしたいという感想が圧倒的に多かったです。他社との交流もさせていただいた講座も中にはあり、それも良い刺激になったようです。理論だけではなく、実務に応じた内容であることが高く評価されています。

Q. 当センターへのご要望をお聞かせください

A. 自社以外の企業の皆さんと一緒に学習するわけですから、是非とも他の企業の皆さんと意見交換し、交流する場面(「他流試合」)があると、気付きや成長を促すきっかけになるかと思っておりますので、そのような内容を更に取り入れて頂くことを希望します。考え方や取組に関して交流することで新しい刺激となるかと思っております。



本社社屋



製品(高精度光学素子1)



製品(高精度光学素子2)

コース一覧&年間スケジュール表

実施場所	分野	コース番号	定員	受講料(円)	詳細ページ	コース名		
長野	機械設計／ 機械製図	8M201	12	¥15,500	13	実践機械製図<手描き編>		
		8M211	12	¥22,500	13	2次元C A Dによる機械製図技術<コマンド習得編>		
		8M231 8M232	12	¥18,500	14	3次元C A Dを活用したソリッドモデリング技術 		
		8M221 8M222	12	¥13,500	14	3次元C A Dを活用したアセンブリ技術 		
		8M111	10	¥8,000	15	幾何公差の解釈と活用演習<図面の正しい理解のために>		
		8M121	10	¥13,000	15	最大実体公差方式の解釈と活用演習 <新「JIS B 0001 機械製図」の改正点と画期的なコスト削減方法>		
		8M251	10	¥13,000	16	機械設計のための総合力学		
		松本	9M001	12	¥9,000	30	切削加工を考慮した機械設計製図<図面情報の見方・読み方>	
			9M011	12	¥9,000	30	各種加工方法を考慮した設計技術<切削加工、特殊加工、板金、溶接編>	
			9M021 9M022	12	¥12,500	31	3次元C A Dを活用したソリッドモデリング技術【SolidWorks】	
			9M031	12	¥9,000	31	3次元C A Dを活用したソリッドモデリング技術 <3次元ツールを活用した一気通貫>【Fusion360】	
			9M041	10	¥11,000	32	3次元C A Dを活用したアセンブリ技術【SolidWorks】 	
			9M051	12	¥10,000	33	幾何公差の解釈と活用演習 <幾何公差方式を徹底活用して“あいまい図面”から卒業しよう!!>	
			9M061	10	¥11,500	33	最大実体公差方式の解釈と活用演習 <最大実体公差方式“MMR”を徹底活用して加工・測定コストを大幅削減しよう!!>	
長野	汎用 機械加工	8M321	10	¥13,500	16	切削加工の理論と実際		
		8M301 8M302	9	¥19,500	17	旋盤加工技術<外径・内径加工編>		
		8M311	9	¥20,000	17	フライス盤加工技術<段・溝加工編>		
		松本	9M101	8	¥20,500	34	旋盤加工技術<外径加工編>	
			9M111	8	¥13,000	34	旋盤加工技術<内径加工編>	
			9M121	7	¥22,000	35	フライス盤加工技術<平面・六面体加工編>	
			9M131	7	¥14,500	35	フライス盤加工技術<段・溝・勾配加工編>	
長野	NC 機械加工	8M411	10	¥19,000	18	マシニングセンタプログラミング技術		
		松本	9M141	8	¥16,000	36	N C 旋盤プログラミング技術<F A N U C編>	
			9M151	8	¥16,000	36	マシニングセンタプログラミング技術<O S P編>	
長野	機械・ 精密測定／ 機械検査	8M101 8M102 8M103	10	¥7,500	18	精密測定技術<測定器習得編>		
		松本	9M201 9M202 9M203	12	¥6,000	37	精密測定技術<測定器習得編>	
			9M211	12	¥6,000	37	精密測定技術（技能エキスパート編） 	
		長野	機械保全	8M601 8M602 8M603	16	¥12,500	19	生産現場の機械保全技術
				松本	9M501 9M502	8	¥19,000	38
9M511	8				¥16,000	38	パルスT I G溶接実践技術<ステンレス鋼編>	
9M521	8	¥19,500	39		アルミニウム合金のT I G溶接技能クリニック			
9M531	8	¥15,000	39		半自動アーク溶接技能クリニック			
9M541	8	¥16,000	40		AR システムを用いた半自動アーク溶接の技能伝承 			
9M551	8	¥18,500	40		被覆アーク溶接技能クリニック			

2024年 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	2025年 1月	2月	3月
23~26											
							26~29				
	14~16									5~7	
			30~31							13~14	
					10~11						
					25~26						
							26~28				
	27~28										
		27~28									
				5~7							
						28~30					
				26~28							
							11~12				
			1~2								
			11~12								
						16~18					
		4~7									
								10~13			
		18~21									
	13~15										
	20~21										
			17~19								
			25~26								
						22~25					
		17~20									
					9~12						
17~18					18~19						
										26~27	
25~26											
			8~9								
					26~27						
								16~17			
				8~9							
						8~9					
	16~17										4~5
								18~19			
	29~30										
			25~26								
			9~10								
									15~16		
					28~29						

実施場所	分野	コース番号	定員	受講料(円)	詳細ページ	コース名	
長野	シーケンス制御設計	8D011	10	¥11,500	20	有接点シーケンス制御の実践技術	
		8D012					
		8D013	8	¥14,000	20	シーケンス制御による電動機制御技術	
		8D021					
		8D022	8	¥10,000	21	P L C 制御の回路技術 	
		8D031					
		8D032	8	¥9,500	21	P L C 制御の応用技術 	
		8D041					
8D042	8	¥13,500	22	P L C によるタッチパネル活用技術			
松本	シーケンス制御設計	9D001	8	¥12,500	41	有接点シーケンス制御の実践技術	
		9D002					
		9D003	8	¥13,500	41	シーケンス制御による電動機制御技術	
		9D011					
		9D012	10	¥7,000	42	P L C プログラミング技術	
		9D021					
		9D022	10	¥7,000	42	P L C 制御の応用技術	
9D031							
9D032	松本	空気圧制御システム設計	9D041	8	¥19,500	43	空気圧実践技術

実施場所	分野	コース番号	定員	受講料(円)	詳細ページ	コース名
長野	建築設計／建築製図	8H631	10	¥9,000	23	実践建築設計 3次元C A D技術<プレゼンテーション編>
		8H632	10	¥9,000	23	実践建築設計 3次元C A D技術<申請編> 
	建築企画／開発／デザイン	8H641	10	¥9,000	24	B I Mを用いた建築設計技術< GLOOBE Architect >
		8H651	10	¥8,000	24	B I Mを用いた建築設計技術< Autodesk Revit >
		8H661	12	¥7,000	25	B I Mを用いた建築設計技術< Autodesk Revit+Lumion > 
		8H691	12	¥7,000	25	B I Mオブジェクト作成と効率的な活用実践技術<応用モデリング編> 
	空気調和換気設備工事	8H121	8	¥10,000	26	冷媒配管の施工と空調機器据付け技術<ルームエアコン> 
		8H122				

実施場所	分野	コース番号	定員	受講料(円)	詳細ページ	コース名
長野	工程管理／技術管理	8X011	14	¥8,000	27	標準時間の設定と活用
		8X012				
		8X021	14	¥8,000	27	標準作業手順書の作り方と効果的な現場運用管理
		8X022				
松本		9X011	12	¥12,000	44	生産現場改善手法
長野	品質管理	8X061	15	¥11,000	29	製造業に活かす品質管理技法
松本		9X001	12	¥9,500	44	生産現場に活かす品質管理技法
	9X002					
長野	原価管理／在庫管理	9X021	12	¥15,000	45	生産現場で使える原価管理
		指導技法	8X111	12	¥11,000	28
8X112						
8X121	15		¥6,500	28	5 S によるムダ取り・改善の進め方	
8X122						
松本	指導技法	9X031	12	¥8,000	45	5 S によるムダ取り・改善の進め方
		9X041	12	¥9,000	46	生産現場で活用するリーダーシップ手法
		9X042				

2024年 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	2025年 1月	2月	3月
24~26											
	29~31										
	22~24				18~20						
						2~4					
		25~26									
		27~28						12~13			
								14~15			
								18~20			
18~19											
		20~21									
					5~6						
			18~19								
								12~13			
	16~17										
						10~11					
				8~9							
								7~8			
								12~14			

2024年 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	2025年 1月	2月	3月
16~17											
						15~16					
								12~13			
23~24											
				29~30							
										27~28	
16~17											
	11~12										

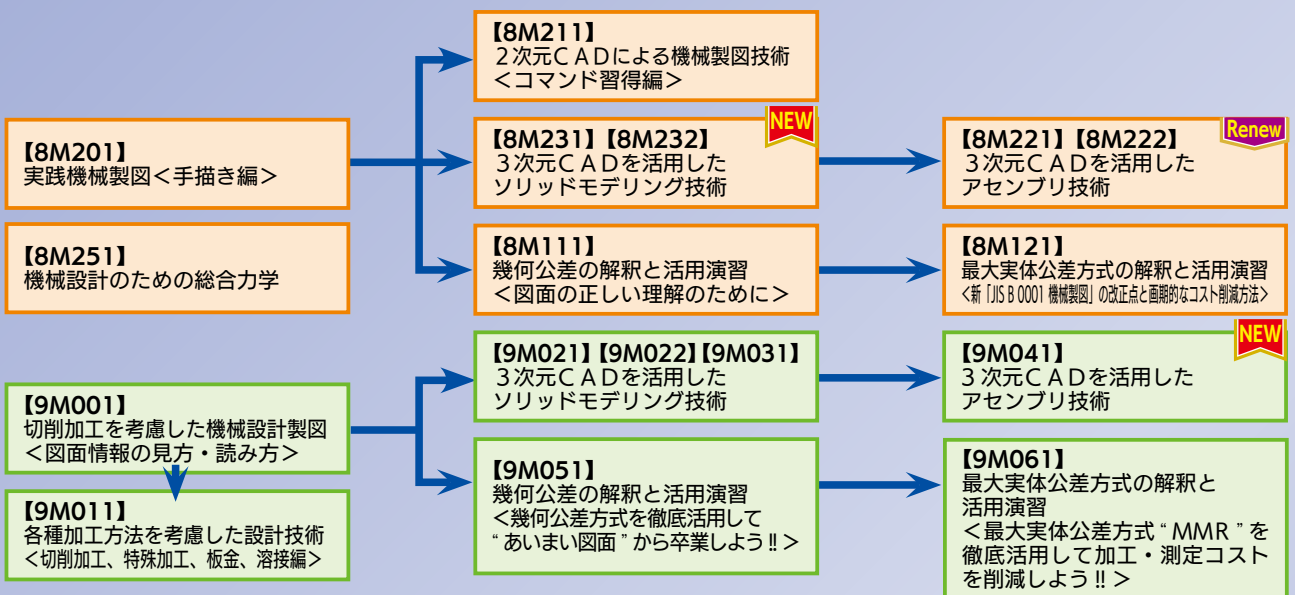
2024年 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	2025年 1月	2月	3月
						10~11					
								5~6			
						24~25					
								12~13			
				8~9							
				6~8							
	30~31										
						3~4					
								4~6			
			30~31								
										4~5	
				28~29							
										20~21	
		13~14									
		5~6									
											6~7

→は推奨フローです。
矢印の順に受講いただくとより
理解が深まります。

コース全体の体系図

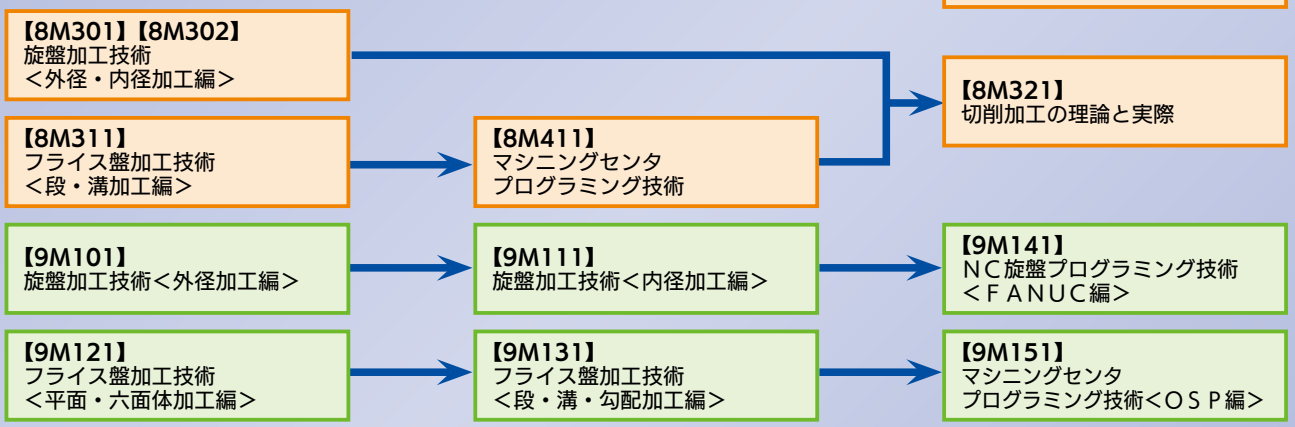
機械系コース

設計・開発

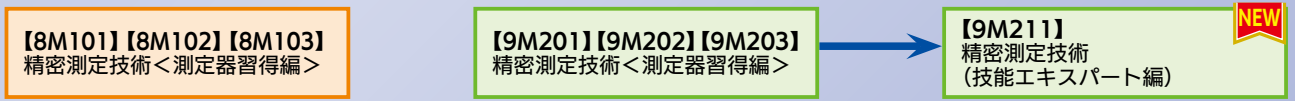


加工・組立

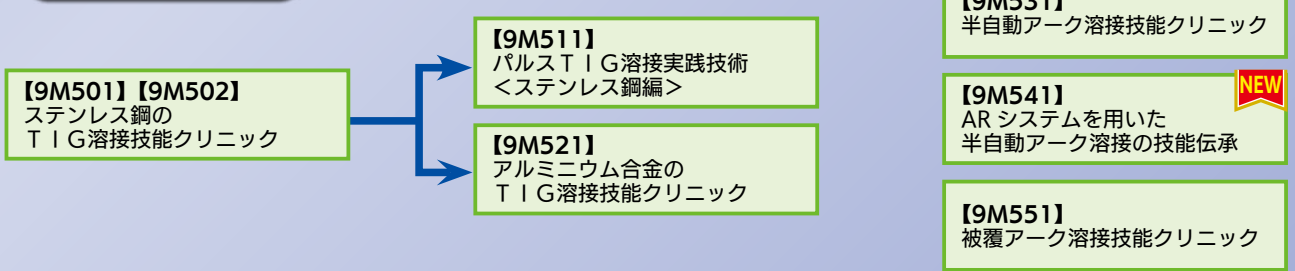
保全・管理



検査



溶接

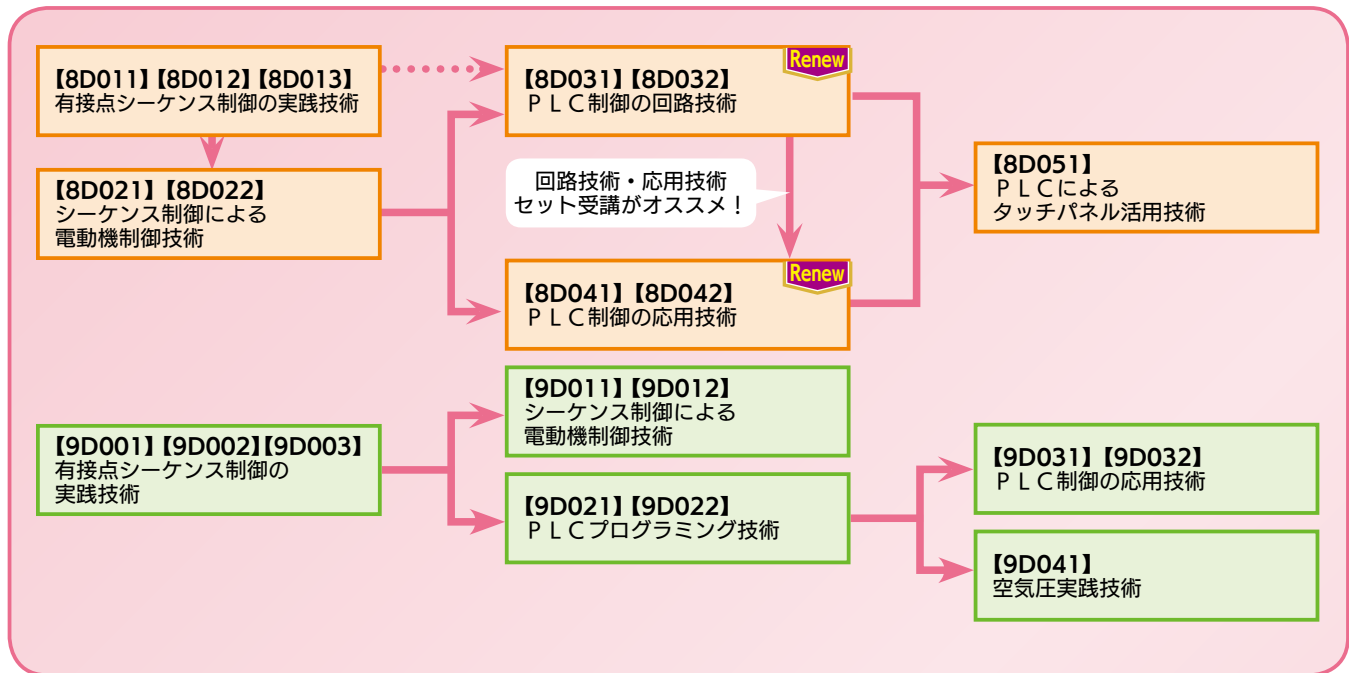


長野実施コース：オレンジ

松本実施コース：グリーン

【効果的なセミナー受講の流れ】

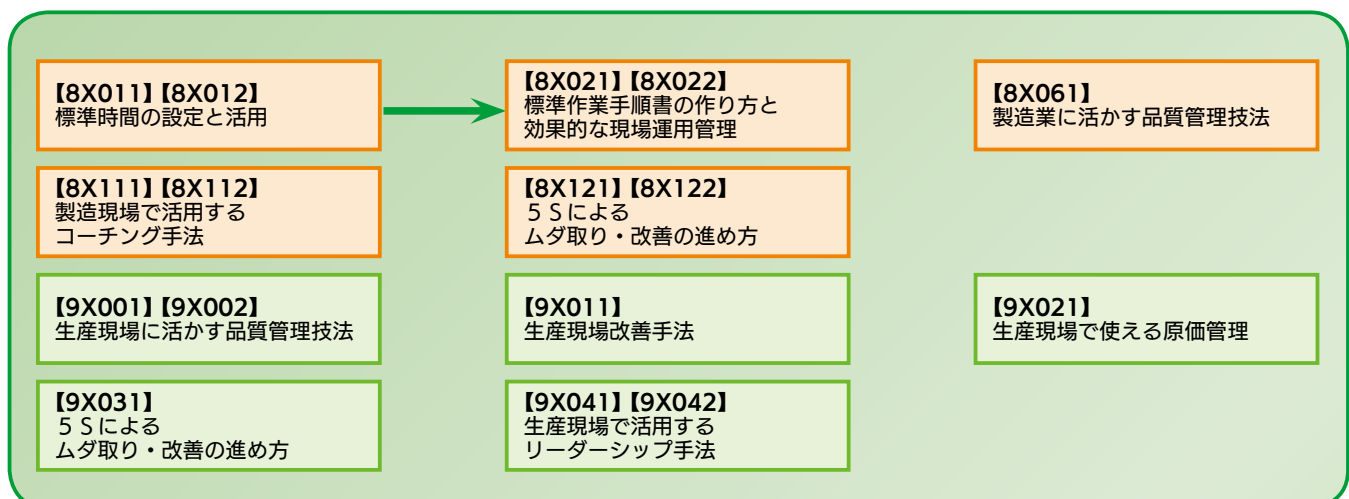
電気・電子系コース



居住系コース



管理系コース



機械系

機械設計/機械製図

実践機械製図<手描き編>

受講対象者 機械加工作業及び図面作成業務等に従事する方、または、従事する予定の方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M201	4/9(火)	4/23(火), 24(水), 25(木), 26(金)	12名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥15,500

概要 機械設計業務の効率化をめざして、JIS機械製図による図面の描き方・読み方を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 製図一般
 - (1) 図面の役割
 - (2) 製図規格の確認
 - (3) 投影法の確認
 - (4) 図面より立体形状の実践的把握
 3. 機械製図上の留意事項
 - (1) 製図立体モデルより2次元図面への効果的図示法
 - イ. 投影図の選択法
 - ロ. 製造現場を意識した図形の配置方法
 - (2) 加工を考慮した効果的寸法記入法
 - イ. 寸法記入の留意点
 - ロ. 特殊形状への寸法記入法
 - (3) 機能上の要求に基づく公差記入法
 - イ. サイズ公差の考え方
 - ロ. 「はめあい」における公差等級と公差域について
 - ハ. 幾何公差の定義とその解釈
 - (4) 製品性能と表面性状
 - イ. 表面性状のパラメータ
 - ロ. 表面性状の要求事項の指示方法
 4. 溶接記号
 - (1) 溶接の種類と記号
 - (2) 溶接記号の記入法
 5. 機械要素と製図
 - (1) ねじ
 - (2) 歯車
 - (3) ベアリング
 6. 製図総合課題
 - (1) 部品図の課題実習
 - (2) 確認・評価
 7. まとめ



機械製図面例(手描き)



- 受講者の声**
- * 図面を正しく読み取る知識を得ることができた
 - * 製図について、新しい知識が増え、今後は仕事でも活かせると思った

使用機器 卓上ドラフター、各種製図用具

持ちもの 筆記用具

2次元CADによる機械製図技術<コマンド習得編>

受講対象者 機械図面についての理解があり、基本的なパソコン操作ができる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M211	11/12(火)	11/26(火), 27(水), 28(木), 29(金)	12名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥22,500

概要 機械製図における2次元CADの活用による効率化と生産性の向上をめざして、構想段階から具体的加工の指示を出すための図面の作図方法、CADを使用する場合の環境の構築、効果的かつ効率的なコマンドの使い方及びデータ管理方法について習得します。

- 内容**
1. コースの概要及び留意事項
 2. 構想から図面への考え方
 - (1) CADシステム概要
 - (2) 画面構成と操作法
 - (3) 図面作図コマンド
 3. 詳細設計・作図
 - (1) 作図補助機能
 - (2) オブジェクトの編集
 - (3) 文字記入
 - (4) 寸法記入
 4. 製図効率を向上させるための準備
 - (1) 各種スタイルの活用
 - (2) ブロックの定義と利用法
 - (3) テンプレート作成
 - (4) 属性の定義と利用法
 - (5) 印刷設定
 5. 実践課題
 - (1) 機械図面の作成実習
 6. まとめ



2次元CAD操作画面例



- 受講者の声**
- * 課題を通して、図の書き方、見方、工夫の仕方、隠しコマンドの便利さを知ることができた
 - * 先輩に教わったことしかできなかったが、これからはいろんな事ができるようになると感じた

使用機器 パソコン(2次元CADソフト/AutoCAD2023予定)

持ちもの 筆記用具

機械系

機械設計/機械製図

3次元CADを活用したソリッドモデリング技術

NEW

受講対象者 機械図面についての理解があり、基本的なパソコン操作ができる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M231	4/30(火)	5/14(火), 15(水), 16(木)	12名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥18,500
8M232	2025年1/22(水)	2025年2/5(水), 6(木), 7(金)					

概要 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します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 設計とは
 - (1) 製品設計とは (2) 設計の流れと検証ツール
 3. 3次元CADの概要
 - (1) 3次元CADの特徴 (2) パラメトリックフィーチャベースモデリングについて
 - (3) フィーチャの種類 (4) モデル構築履歴 (5) 実習問題
 4. モデリング時のポイント
 - (1) 設計で重要な部分での着目点 (2) スケッチ環境とモデル環境
 - (3) スケッチ作成時のポイント
 - イ. 幾何拘束 □. 寸法拘束
 - (4) フィーチャ作成時のポイント
 - イ. フィーチャ作成時における起こりやすいトラブル事例
 - . パラメータ編集(親子関係、履歴)
 - (5) 実習問題
 5. 総合演習
 - (1) 総合演習 (2) 解説
 6. まとめ

使用機器 パソコン(3次元CADソフト/SolidWorks2023予定)

持ちもの 筆記用具、電卓



ソリッドモデリング課題例



フィーチャーベースの3次元CADの使用法、活用方法が理解できます。この講座を受講することで、修正しやすい部品のモデリングができるようになります。

3次元CADを活用したアセンブリ技術

Renew

受講対象者 機械図面についての理解があり、基本的なパソコン操作ができる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M221	7/16(火)	7/30(火), 31(水)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥13,500
8M222	2025年1/30(木)	2025年2/13(木), 14(金)					

概要 機械設計の新たな品質の創造又は製品を生み出すことをめざして、高付加価値化に向けたアセンブリ機能を活用した検証実習を通して設計検討項目の検証方法を習得します。

- 内容**
1. コースの概要及び留意事項
 2. 設計とは
 - (1) 製品設計とは (2) 設計の流れと検証ツール
 3. アセンブリ3ヶ条
 - (1) 重要なモノから組み付ける
 - (2) 基準を明確にする
 - (3) 1ユニット=1サブアセンブリ
 4. 検証ツールとアセンブリ3ヶ条
 - (1) 設計で重要な部分での着目点
 - (2) アセンブリの基準とサブアセンブリ基準の関係
 - (3) ボトムアップアセンブリとトップダウンアセンブリ (4) 実習問題
 5. 検証作業
 - (1) アセンブリ機能を活用した検証方法(干渉チェック、重心チェック)
 - (2) 図面を活用した検証方法 (3) 実習問題
 6. まとめ

Renew Point

日数を見直しました!
アセンブリ機能をより充実!!



アセンブリ課題例



* CADの2D→3D変更のためのファーストステップになった
* 図形のかき方の方法で自分とは違うやり方を学べた
* 知らなかった操作法を覚えられた

使用機器 パソコン(3次元CADソフト/SolidWorks2023予定)

持ちもの 筆記用具

機械系

機械設計/機械製図

人気
コース
お申込みは
お早め!

幾何公差の解釈と活用演習<図面の正しい理解のために>

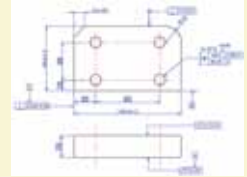
「最大実体公差方式の解釈と活用演習」とのセット受講推奨

受講対象者 機械設計・機械製図に関する基礎知識を有する方、または機械設計業務に従事する方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M111	8/27(火)	9/10(火), 11(水)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥8,000

概要 機械設計・機械製図の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)に向けた機械設計における幾何公差の測定実習を通して、最新JIS規格に即した幾何公差の正しい解釈及び活用技術、測定技術を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. サイズ公差方式によるあいまいさ
 - (1) 基準のあいまいさ (2) 形状のあいまいさ
 3. データム
 - (1) データムの考え方と図面指示の原則 (2) データムに対する幾何公差の指示
 4. 幾何特性と幾何公差
 - (1) 設計意図と幾何公差 (2) 幾何公差表示の原則
 - (3) 公差領域の理解 (4) サイズ公差と幾何公差の関係
 5. 幾何公差の解釈と活用方法
 - (1) 形状公差 (真直度・真円度・平面度・輪郭度・円筒度)
 - (2) 姿勢公差 (平行度・垂直度・傾斜度)
 - (3) 姿勢公差としての線の輪郭度と面の輪郭度 (4) 位置公差 (同軸度・対称度、位置度)
 - (5) 位置公差としての線の輪郭度と面の輪郭度 (6) 振れ公差 (円周振れ・全振れ)
 6. 機械加工と幾何公差
 - (1) 幾何公差域の理解と加工誤差 (2) 加工方法による幾何偏差への影響
 7. 主要な幾何公差の検証実習
 - (1) 定盤基準による真直度・平面度・垂直度の測定技術 (2) 真円度の測定技術
 - (3) 同軸度の測定技術 (4) 垂直度・位置度・円筒度の解釈と3次元測定機による測定法の問題点
 - (5) 平行度の測定技術
 8. まとめ



幾何公差図例切削加工

受講者の声

* 今まで知らずにCADで図面を書いていたので、できる事が増え、意図が伝えやすくなった。また3DCADや測定機で幾何公差を入れられるので使い方が変わった
* 結構な頻度で図面の解釈によるトラブルが起きていたが、描き方を改めることでトラブルを減らせそう

使用機器 三次元測定機、真円度測定機、各種測定機

持ちもの 筆記用具、関数電卓(貸出も可能)、作業に適した服装

最大実体公差方式の解釈と活用演習 <新「JIS B 0001 機械製図」の改正点と画期的なコスト削減方法>

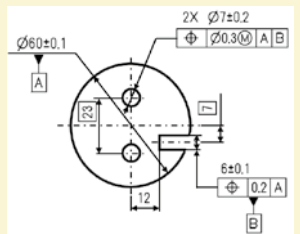
「幾何公差の解釈と活用演習」とのセット受講推奨

受講対象者 機械設計・機械製図に関する基礎知識を有する方、または設計業務に従事する方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M121	9/11(水)	9/25(水), 26(木)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥13,000

概要 機械設計・機械製図の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)向上に向けた設計要求の曖昧さを排除した的確な表現ができ、多大な経済効果も生み出す技術手段である幾何公差・最大実体公差方式(MMR)及びその関連方式を正確に解釈し、具体的に図面に適用、使いこなす技術を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 公差表示方式の基本原則
 - (1) 独立の原則とテラーの原理 (2) 寸法の種類と普通公差・採否の基準の考え方
 - (3) 寸法と幾何特性の相互依存性
 3. データム
 - (1) データム(基準)とは (2) データムの選択と優先順位による検証結果の違い
 - (3) データムターゲットの解釈 (4) ローカルデータム(部分基準)の有効性
 - (5) 実習(図面への適用およびデータム、データムターゲットの設定)
 4. 幾何特性
 - (1) 幾何公差の種類と定義 (2) 公差域の定義 (3) 幾何公差の図示方法
 - (4) 普通幾何公差(JIS B 0419)・採否の基準の考え方 (5) 実習(図面への適用および幾何公差の測定)
 5. 位置度公差方式の図面適用
 - (1) 真位置度理論 (2) 位置度公差方式の解釈とその効果 (3) 公差量の計算の仕方
 - (4) 複合位置度公差方式の解釈とその効果 (5) 突出公差域の解釈とその効果 (6) 動的公差線図の作成
 - (7) 機能ゲージによる位置の検証とゲージ寸法の計算方法 (8) 実習(図面への適用および討議)
 6. MMRの原理
 - (1) 最大実体公差方式の原理と効果 (2) 最大実体公差方式の図示の違いによる解釈の仕方
 - (3) 実用的な簡易図示方法とその解釈 (4) 0(ゼロ)幾何公差方式の解釈とその効果
 - (5) 最大実体公差の適用事例 (6) 実習(最大実体公差方式の検証)
 7. MMRを適用した部品の検証
 - (1) 機能ゲージとは (2) 検証方法及び合否判定方法 (3) 機能ゲージの適用性
 8. 図面によるトラブル事例
 - (1) 各種トラブルの種類
 - (2) 討議および実習(幾何公差の記入演習、幾何公差のシミュレーション)
 9. まとめ



最大実体公差図例

受講者の声

* 幾何公差の理解と、最大実体公差の有効性が理解できました
* 何故、設計通りに作ったはずの部分が合わないことがあるのかよく分かった

持ちもの 筆記用具、電卓

ポリテクセンター長野

機械系

電気・電子系

居住系

管理系

ポリテクセンター松本

機械系

電気・電子系

管理系

機械系

機械設計/機械製図

機械設計のための総合力学

人気
コース
お申込みは
お早め!

受講対象者 機械設計・機械製図に関する基礎知識を有する方、または機械設計業務に従事する方

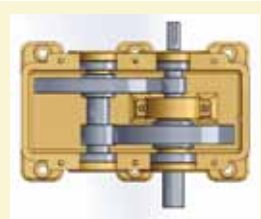
コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M251	11/12(火)	11/26(火), 27(水), 28(木)	10名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥13,000

概要 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、材料力学、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します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 強度設計の重要性
 - (1) 強度設計について
 - (2) 強度設計手法
 - (3) 専門的能力の確認
 3. 機械の力学
 - (1) 仕事と動力
 - (2) ニュートンの運動の法則
 - (3) 摩擦と機械の効率
 4. 材料の静的強度設計
 - (1) 材料の機械的特性(応力とひずみ)
 - (2) 応力とモーメント
 - (3) 安全率と許容応力
 5. 機械要素設計
 - (1) ねじ
 - イ. 締付けねじの力学
 - ロ. 締付けトルクと強度
 - (2) 軸
 - イ. ねじりモーメントが作用する軸
 - ロ. 曲げモーメントが作用する軸
 - ハ. ねじりと曲げモーメントが作用する軸
 - ニ. キーの強度設計による選定法
 - (3) 転がり軸受
 - イ. 転がり軸受の種類と構造
 - ロ. 転がり軸受の疲れ寿命
 - ハ. 転がり軸受の許容回転数
 - (4) 歯車
 - イ. 歯車の種類
 - ロ. 歯車の用語と計算式
 - (5) 機械設計に関する練習課題
 6. まとめ

使用機器 パソコン

持ちもの 筆記用具、関数電卓(貸出も可能)、作業に適した服装



歯車減速機

受講者の声

* 今までは、3DCADで解析はできるが、その根拠を理解できていなかった。今回のセミナーにより、根拠や改善策を考案できるようになった
* 安全率の考え方等の根拠が明確になり、今後の業務に活かそう

汎用機械加工

切削加工の理論と実際

人気
コース
お申込みは
お早め!

受講対象者 機械加工作業に従事する方、または従事する予定の方

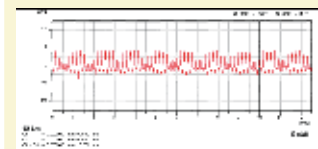
コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M321	10/2(水)	10/16(水), 17(木), 18(金)	10名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥13,500

概要 機械加工の生産性の向上をめざして、最適化(改善)に向けた切削検証実習を通して、機械加工の理論と実際との相違点を理解し、生産現場における問題解決を図ることができる能力を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 切削理論及び加工技術
 - (1) 切削加工の3条件
 - (2) 被削材料と工具材料の諸特性
 - (3) 構成刃先について
 - (4) 切削抵抗について
 - (5) 仕上げ面粗さについて
 - (6) 刃先形状について
 - (7) 工具の損傷について
 3. 切削検証実習
 - (1) 検証実習内容の提示とポイント
 - イ. 切削条件の影響
 - ロ. 被削材料特性、工具材料特性の影響
 - ハ. 刃先形状の影響
 - ニ. 加工条件の影響
 4. 検証実習データのまとめと考察
 - (1) 問題と改善方向の整理
 - (2) 検証実習データのまとめと考察
 5. まとめ

使用機器 普通旋盤、フライス盤、表面粗さ計など計測機器

持ちもの 筆記用具、関数電卓(貸出も可能)、作業服



表面粗さの測定例

受講者の声

* 今までの社内の加工は経験則で決定していたが、その加工条件に対して理論的に裏付けできそう
* 理論を教えて頂いた後に、実践して確認することで理解が深まったと思います

機械系

汎用機械加工

旋盤加工技術<外径・内径加工編>

受講対象者 ノギス、マイクロメータ、シリンダゲージ等の測定器が使用できる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M301	5/21(火)	6/4(火), 5(水), 6(木), 7(金)	9名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥19,500
8M302	11/26(火)	12/10(火), 11(水), 12(木), 13(金)					

概要 機械加工部品等に要求される条件を満たすとともに、加工工程の効率化をめざして普通旋盤作業による高精度な外径・内径の段付け加工、ねじ、溝加工、はめあいの調整、評価技術を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 旋盤加工
 - (1) 旋盤の操作・取扱い
 - イ. 旋削加工方法（外径、溝、内径、ねじ）
 - ロ. 旋盤各部の名称と機能
 - ハ. 安全作業
 - (2) 切削条件の設定
 - イ. 切削条件の3要素
 - ロ. 仕上げ面粗さについて
 - (3) 芯出し作業
 - (4) 工具（刃物）の取り付け
 - イ. 切削工具各部の名称と機能
 - ロ. 工具材種
 - ハ. 刃物の取り付け方
 3. 総合課題実習
 - (1) 課題の提示（外径・内径加工）
 - イ. 加工法の確認
 - ロ. 加工工程による精度差異
 - ハ. 納期（能率）の考慮
 - (2) 加工工程の検討・作成
 - (3) 疑問点、問題点の抽出
 - (4) 最適加工方法についての討議
 - (5) 課題加工実習
 - (6) 測定・評価と改善
 4. まとめ

使用機器 普通旋盤(滝澤鉄工所 TAL-460)

持ちもの 筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、保護メガネ



加工課題例

受講者の声

- * 機械を動かす事や安全確認、色々な加工の方法を学べた
- * 旋盤の使い方を分かりやすく、分からない所もしっかり対応していただいて色々学べた

フライス盤加工技術<段・溝加工編>

受講対象者 ノギス、マイクロメータ・デプスマイクロメータ等の測定器が使用できる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M311	6/4(火)	6/18(火), 19(水), 20(木), 21(金)	9名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥20,000

概要 部品加工や治工具製作におけるフライス盤作業の技能高度化をめざして、加工方法の検討や段取り等を通して、実践的なフライス盤作業に関する問題解決能力を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. フライス盤加工
 - (1) フライス盤の操作・取扱い
 - イ. フライス加工方法（正面フライス、エンドミル加工）
 - ロ. フライス盤各部の名称と機能
 - ハ. 安全作業
 - (2) 切削条件の設定
 - イ. 切削条件の3要素
 - ロ. 仕上げ面粗さについて
 - (3) 治具の取付作業（バイスの平行だし）
 - (4) 工具（刃物）の取り付け
 - イ. 切削工具各部の名称と機能
 - ロ. 工具材種
 - ハ. 工具の取り付け方
 3. 総合課題実習
 - (1) 生産現場に密着した課題の提示（六面体加工・段付け加工・溝加工）
 - イ. 加工法の確認
 - ロ. 加工工程による精度差異
 - ハ. 納期（能率）の考慮
 - (2) 加工工程の検討・作成
 - (3) 疑問点、問題点の抽出
 - (4) 最適加工方法についての討議
 - (5) 課題加工実習
 - (6) 測定・評価と改善
 4. まとめ

使用機器 汎用たてフライス盤(日立 2MW-V)

持ちもの 筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、保護メガネ



加工課題例

受講者の声

- * フライスの削り方、手順などを学べた
- * フライス加工であいまいになってしまっていた、バックラッシなど改めて確認できた。また、溝加工の仕方がよく知れてよかった

機械系

NC機械加工

マシニングセンタプログラミング技術

受講対象者 フライス盤加工の基本的な知識があり、ノギスやマイクロメータ等の測定器が使用できる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M411	10/8(火)	10/22(火), 23(水), 24(木), 25(金)	10名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥19,000

概要 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加工・検証実習を通じて、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します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 各種機能とプログラム作成方法
 - (1) 主軸・送り・工具・準備・補助機能 (2) 機械座標系とワーク座標系
 - (3) 工具長オフセットと工具径オフセット及び注意事項
 - (4) サブプログラム (5) 固定サイクル (6) プログラムパターン
 3. プログラミング課題実習
 - (1) 課題提示および注意点 (2) 表面粗さ、幾何公差、加工精度等
 - (3) 加工工程の検討 (4) 疑問点、問題点の抽出 (5) プログラミング
 4. 加工の検証と評価
 - (1) 加工作業の確認と検討
 - イ. プログラムチェック方法の確認と検討
 - ロ. テストカット方法の確認と検討
 - (2) 作業、工程の課題発見と着眼点 (3) 改善策とその検証
 5. まとめ
- ※実習は、EIAコードを使って行います。



プログラム作成課題例



- 受講者の声**
- * プログラム作成、Gコードなど知らないことを学べたので良かった
 - * 特に会社では教えられない工具についての知識が多めでとてもためになった

使用機器 マシニングセンタ(オークマ MB-46VA)

持ちもの 筆記用具、関数電卓(貸出も可能)、作業服、安全靴、作業帽、保護メガネ

機械・精密測定/機械検査

精密測定技術<測定器習得編>

人気
コース
お申込みは
お早めに!

受講対象者 機械加工作業及び測定・検査業務に従事する方、または従事する予定のある方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M101	4/3(水)	4/17(水), 18(木)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥7,500
8M102	9/4(水)	9/18(水), 19(木)					
8M103	2025年2/12(水)	2025年2/26(水), 27(木)					

概要 測定・検査作業における測定結果の信頼性・安定性の向上、製造部品における品質改善や生産性の向上をめざして、ノギスやマイクロメータなどの測定器の正しい取扱と測定方法、誤差要因とその対処法を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 測定の重要性
 - (1) 測定と計測について
 - イ. 計測と測定
 - ロ. 測定におけるトレーサビリティ
 - (2) 測定の重要性
 - イ. 検査と評価
 3. 長さ測定実習
 - (1) 測定誤差の原因と対策
 - イ. 測定環境
 - ロ. 寸法測定の誤差要因
 - (2) 測定器の精度と特性
 - イ. 長さ基準とは
 - ロ. 測定器の信頼性
 - ハ. 測定器の選択
 - (3) マイクロメータ、デジタルマイクロメータ、ノギス、ハイトゲージ、ダイヤルゲージでの測定
 - イ. 構造、取扱い、調整
 - ロ. 量子化誤差、器差、アッペの原理など
 - ハ. 熱的影響による誤差の測定、断熱効果のある測定器
 - ニ. ブロックゲージの取扱い
 4. 各種測定実習
 5. まとめ



使用測定器例



- 受講者の声**
- * 実際に測定する機会があったため、分かりやすかった
 - * 自社で使用している計測器と同じものだったので、使用方法の知識が深まった

使用機器 ノギス、マイクロメータ、ハイトゲージ、ダイヤルゲージ、シリンダゲージ、ブロックゲージなど

持ちもの 筆記用具、作業服

機械系

機械保全

生産現場の機械保全技術

人気
コース
お申込みは
お早めに!

受講対象者 生産現場等における機械保全作業に従事する方、または、従事する予定のある方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8M601	7/25(木)	8/8(木), 9(金)	16名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥12,500
8M602	9/24(火)	10/8(火), 9(水)					
8M603	2025年2/18(火)	2025年3/4(火), 5(水)					

概要 生産現場の機械保全作業の技能高度化をめざして、トラブルの実例から原因を特定し究明するとともに、保全作業の重要性を理解し、実習を通して保全実務に必要な技術・技能について習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 機械の主要構成要素
 - (1) 機械保全について
 - (2) 機械の構成要素
 - (3) 主要構成要素に生じる損傷及び異常現象
 - (4) 測定器を使用した点検と検査
 3. 機械要素の保全実習
 - (1) 伝動装置の保全実習
 - イ. Vベルトのトラブル原因と診断及び保全実習
 - ロ. チェーンのトラブル原因と診断及び保全実習
 - ハ. 歯車のトラブル原因と診断及び保全実習
 - (2) 締結部品の保全実習
 - イ. ねじのトラブル原因と診断及び保全実習
 実習例：締め付け管理、折損時の対処法、緩み対処法等
 - (3) 軸受部品の保全実習
 - イ. 転がり軸受のトラブル原因と診断及び保全実習
 - (4) 油圧機器の保全
 - イ. 油圧機器の構成と保全
 - ロ. エアシリンダー分解組立
 4. 現場保全の問題解決
 - (1) トラブルを防ぐ改善提案
 - (2) 受講者が抱えるトラブル質疑応答
 5. まとめ
- ※ 技能検定対策コースではありません。



課題使用例(保全)

受講者の声

- * 保全を行う上で注目すべき点や気を付ける点を実習を交えて学ぶことができた
- * 普段使用している工具や機械の正しい使い方や考え方について理解が深まった

使用機器 トルクレンチ、電動機、減速機、空圧機器、油圧機器、伝動装置 など

持ちもの 筆記用具、作業服

メールで申込みできないの?!

今年度から…

メールでのお申込み受付を開始しました! ご活用ください

おしえてポリテク①



受講申込書送付先アドレス(アドレスの間違いに注意してください)

- ・ポリテクセンター長野へのお申込み：nagano-poly03@jeed.go.jp
- ・ポリテクセンター松本へのお申込み：matsumoto-poly03@jeed.go.jp

(※1) 受講可否の返信には2~3営業日お時間を頂くことがあります。

電気・電子系

シーケンス(PLC)制御設計

有接点シーケンス制御の実践技術

人気
コース
お申込みは
お早めに!

受講対象者 シーケンス制御関連の業務に従事する方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8D011	4/10(水)	4/24(水), 25(木), 26(金)	10名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥11,500
8D012	5/15(水)	5/29(水), 30(木), 31(金)					
8D013	9/4(水)	9/18(水), 19(木), 20(金)					

概要

有接点シーケンス制御に用いられる制御機器について理解し、実習を通して各種制御回路、配線等の技能・技術を習得します。

内容

1. コース概要及び留意事項
2. 各種制御機器の種類と使用方法
 - (1) スイッチ
 - (2) 電磁接触器、限時継電器
 - (3) その他制御機器(表示灯)
3. 基本回路の設計
 - (1) 安全対策
 - (2) 展開接続図の読み方
 - (3) 機器の配置と接続方法
 - (4) 各種制御回路
 - (5) タイムチャートの読み方
4. 有接点シーケンス製作実習
 - (1) 配線作業、点検
 - (2) トラブル発生時のメカニズムと改善
5. まとめ

使用機器 スイッチ、ランプ(表示灯)、リレー、タイマー、ブレーカ、工具、テスト

持ちもの 筆記用具、作業に適した服装



タイマー回路

受講者の声

- *リレーの考え方がよく分かりました。基礎的な内容が多く分かりやすかったです
- *シーケンス図の書き方と配線作業が大変参考になった

ポリテクセンター長野

機械系

電気・電子系

居住系

管理系

シーケンス制御による電動機制御技術

人気
コース
お申込みは
お早めに!

受講対象者 8D011、8D012、8D013「有接点シーケンス制御の実践技術」を受講された方、または、同等の知識をお持ちの方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8D021	5/8(水)	5/22(水), 23(木), 24(金)	8名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥14,000
8D022	9/18(水)	10/2(水), 3(木), 4(金)					

概要

電動機の概要及び電動機制御に用いられる制御機器について理解し、実習を通して各種運転回路、配線等の技能・技術を習得します。

内容

1. コース概要及び留意事項
2. 三相電動機の概要
 - (1) 三相誘導モータの原理・構造・始動法(Y-Δ始動等)
 - (2) 定格(電圧、電流、回転数、トルクなど)
 - (3) 制御機器及び計器
3. 連続運転回路
 - (1) 連続運転回路を用いた設計フロー
 - (2) モータの駆動に適した機器の選定
 - (3) タイムチャートの作成
 - (4) 配線作業、点検及び試運転
4. 正逆運転回路
 - (1) 運転回路設計(連続運転回路の設計フローを活かした設計)
 - (2) タイムチャートの作成
 - (3) 配線作業、点検及び試運転
5. Y-Δ始動運転回路
 - (1) 運転回路設計(連続運転回路の設計フローを活かした設計)
 - (2) タイムチャートの作成
 - (3) 配線作業、点検及び試運転
6. 電動機制御実習
 - (1) 現場に即した実習課題の仕様(例:シャッター開閉回路設計など)
 - (2) 制御回路組立ての留意事項
 - (3) 安全性、効率性を考慮した回路設計実習
 - (4) 機器の選定及び配線(制御回路組立て)実習
 - (5) 点検及び試運転
7. まとめ

使用機器 スイッチ、リレー、電磁開閉器、タイマー、誘導電動機 など

持ちもの 筆記用具、作業に適した服装



電磁接触器への配線

受講者の声

- *リレーを使用したモータ駆動が理解できた
- *電動機を使用した設備が多くあるので、制御の基本を押さえることができました
- *主回路と制御回路について学べた

ポリテクセンター松本

機械系

電気・電子系

管理系

電気・電子系

シーケンス(PLC)制御設計

PLC制御の回路技術

「PLC制御の応用技術」
とのセット受講推奨

Renew

人気
コース
お申込みは
お早め!

受講対象者 制御関連の業務に携わる方で、8D011、8D012、8D013「有接点シーケンス制御の実践技術」を受講された方、または、同等以上の知識(自己保持回路、インターロック回路など)をお持ちの方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8D031	6/11(火)	6/25(火), 26(水)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥10,000
8D032	10/29(火)	11/12(火), 13(水)					

概要 PLC(Programmable Logic Controller)の概要及び制御回路(ラダープログラム)の作成方法を理解し、実習を通して回路設計、配線等の技能・技術を習得します。

内容

1. コース概要及び留意事項
2. PLCの運用
 - (1) PLCのハードウェア (2) 外部配線の設計
 - (3) ラダー図の作成 (4) モニタリング
 - (5) デバッグ運転
3. PLCの回路設計
 - (1) 標準化回路の設計
 - イ. 安全対策
 - ロ. プログラムの共有化、デバッグの容易さ
 - ハ. システムの保守性、管理性
 - (2) システムの改善
 - イ. モニタリングとデバッグ運転
 - ロ. オンラインによるプログラム修正
4. PLCの設計実習
 - (1) 実習課題の仕様について (搬送システム等の自動制御について)
 - (2) 回路(プログラム)の標準化、運用管理及び自動運転制御について
 - (3) 入出力機器選定及び電源・入出力配線
 - (4) FAモデルの制御回路設計実習
 - (5) 試運転・デバッグ・メンテナンス
5. まとめ

■Renew Point■

日数と料金を見直し、
セット受講しやすくなりました!



PLC実習機

受講者の声

- *今まで独学だったので今回のセミナーで基本的な知識が深まったと思います
- *今まではどのようにしてラダーを作っていくかわからなかった。どこを基本に考えるかが少し理解できました

使用機器 入出力装置、三菱電機製 PLC(Q シリーズ)、GX Works2、工具

持ちもの 筆記用具、作業に適した服装

PLC制御の応用技術

「PLC制御の回路技術」
とのセット受講推奨

Renew

人気
コース
お申込みは
お早め!

受講対象者 8D031、8D032「PLC制御の回路技術」を受講された方、または、同等以上の知識(PLCを用いて基本的な回路作成ができる)をお持ちの方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8D041	6/13(木)	6/27(木), 28(金)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥9,500
8D042	10/31(木)	11/14(木), 15(金)					

概要 応用命令を使用した制御回路を理解し、PLCを用いた数値データの処理やアナログ量の処理方法等のプログラミング技術を習得します。

内容

1. コース概要及び留意事項
2. PLCの概要
 - (1) PLCの仕様 (2) PLCの活用法
 - (3) 数値データの取扱い
3. 数値処理命令
 - (1) 基本命令 (2) 応用命令
 - (3) 特殊命令
4. 高機能ユニットの機能
 - (1) 概要、仕様 (2) 各種設定
 - (3) プログラムおよび機器制御実習
5. 数値処理実習
 - (1) 入出力機器との配線・接続
 - イ. 配線設計
 - ロ. 接続
 - ハ. 割付
 - (2) 制御プログラム
 - イ. 入力処理
 - ロ. 演算・制御処理
 - ハ. 出力処理
 - (3) 動作確認とデバッグ
6. まとめ

■Renew Point■

日数と料金を見直し、
セット受講しやすくなりました!!



数値データ処理を用いた教材

受講者の声

- *シーケンスを使用したプログラムを学ぶことができた
- *職場で電気設計を教えてくれる人がいなかったので大変助かりました

使用機器 入出力装置、三菱電機製 PLC(Q シリーズ)、GX Works2、工具

持ちもの 筆記用具、作業に適した服装

電気・電子系

シーケンス(PLC)制御設計

PLCによるタッチパネル活用技術

受講対象者 8D041 または 8D042「PLC制御の応用技術」を受講された方、または、同等以上の知識(PLCを用いて数値処理ができる技術)をお持ちの方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8D051	12/4(水)	12/18(水), 19(木), 20(金)	8名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥13,500

概要 ライン設備の機能の効率化・改善をめざして、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設計とそれに対応したPLCのプログラミング方法を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. タッチパネルの概要
 - (1) タッチパネルの概要と特徴、用途
 - (2) 各種接続形態
 - (3) 通信形態
 3. タッチパネルの画面設計
 - (1) システム構成
 - (2) 表示画面構成
 - (3) PLCと表示画面のデバイス設定
 - (4) 表示画面とPLCプログラムの作成
 - (5) アラーム表示
 - (6) タッチパネルによる負荷機器の制御
 - (7) タッチパネルによるプログラムのデバッグ
 4. タッチパネルを活用したFAライン管理実習
 - (1) 生産現場に密着した実習課題の提示 (例:製造ラインシミュレーターの作製など)
 - (2) 回路(プログラム)の標準化、運用管理及び自動運転制御について
 - (3) 入出力機器選定及び電源・入出力配線
 - (4) 画面設計、標準化及びアラームと対策
 - (5) FAライン制御設計実習
 - (6) 生産管理系上位PLCとリアルタイムの進捗管理方法、実績管理方法
 - (7) PLC間ネットでの活用
 - (8) 試運転・デバッグ
 5. まとめ

使用機器 三菱電機製PLC(Qシリーズ)、三菱電機製タッチパネル、GX Works2、GT Designer3

持ちもの 筆記用具、作業に適した服装



タッチパネル画面

受講者の声

- * 系統的機能の解説があり、全体像が理解できました
- * 前段階のセミナーに引き続き受講したが、質問を含め、丁寧に教えて戴きありがたかった

セミナーの時間に遅刻しそう!!

おしえてポリテク②



あせらずにお越しください!
お手数ですが、到着時刻の目安を
電話でお知らせください。
 (職場のご担当者様からでも結構です)



所定の出席時間(2日間のコースは全12時間の出席、3日間以上のコースは総訓練時間の80%)を満たしていない場合、修了証の交付はできませんのでご注意ください。



居住系

建築設計/建築製図

実践建築設計3次元CAD技術<プレゼンテーション編>

受講対象者 3次元CAD (ARCHITREND ZERO) による作図業務に従事する方、または、従事する予定のある方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8H631	4/2(火)	4/16(火), 17(水)	10名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥9,000

概要 建築設計の新たな品質の創造をめざして、高付加価値化に向けた計画段階における実習・モデリングの作成を通して、3次元CADを用いた意匠設計に関する技術を習得します。



ARCHITREND ZERO(外観パース)

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 基本操作
 3. プランの作成
 4. パースの作成
 5. 提案書の作成
 6. まとめ

* 1日目は基本操作を中心に行い、2日目はプレゼンテーションに関する内容を中心に行います。

使用機器 パソコン (建築CADソフト /ARCHITREND ZERO)

持ちもの 筆記用具

受講者の声

- * 作図の効率化ができ、お客様に分かりやすく見せることができる
- * 実践向けの講習で便利な機能を知ることができ、これまで業務の中で、わからなくてつまづいてしまったところが理解できました(柱・壁を変更するとパーツが直らないことや、屋根の作り方など)

実践建築設計3次元CAD技術<申請編>

Renew

受講対象者 3次元CAD (ARCHITREND ZERO) による作図業務に従事する方、または、従事する予定のある方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8H632	10/1(火)	10/15(火), 16(水)	10名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥9,000

概要 建築設計の新たな品質の創造をめざして、高付加価値化に向けた計画段階における実習・モデリングの作成を通して、3次元CADを用いた意匠設計に関する技術を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 基本操作
 3. プランの作成
 4. パースの作成
 5. 提案書の作成
 6. まとめ

■Renew Point■

ARCHITREND ZEROを活用した壁量計算、省エネルギー計算等の内容を追加しました!

* 1日目は基本操作を中心に行い、2日目は耐震・省エネの申請に関する内容を中心に行います。

使用機器 パソコン (建築CADソフト /ARCHITREND ZERO)

持ちもの 筆記用具



ARCHITREND ZERO(構造パース)

受講Point

- * 3次元CADを用いた申請書類(住宅性能評価における壁量計算、省エネルギー計算等)に関する技術が習得できます

居住系

建築企画/開発/デザイン

BIMを用いた建築設計技術<GLOOBE Architect>

受講対象者 BIMによる作図業務に従事する方、または、従事する予定のある方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8H641	10/29(火)	11/12(火), 13(水)	10名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥9,000

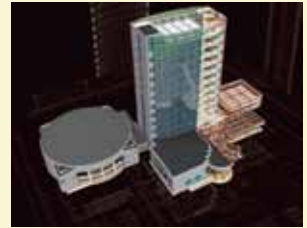
概要 建築設計の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化（改善）に向けた設計実習を通して、BIMを用いた建築設計に関する技術を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. BIMの活用方法
 - (1) BIMの概要
 3. 建築設計実習
 - (1) モデルの作成
 4. 作成データの活用
 5. まとめ

* BIM<GLOOBE Architect> の基本操作やモデリング手法が理解できます。

使用機器 パソコン（BIMソフト /GLOOBE Architect）

持ちもの 筆記用具



GLOOBE Architect



* GLOOBE Architect は日本発のBIMソフトのため、日本の設計手法や建築基準法に対応しており、設計・施工から維持管理までのプロセスをBIMデータでつなげることができます

ポリテクセンター長野

機械系

電気・電子系

居住系

管理系

BIMを用いた建築設計技術<Autodesk Revit>

受講対象者 BIMによる作図業務に従事する方、または、従事する予定のある方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8H651	4/9(火)	4/23(火), 24(水)	10名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥8,000

概要 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します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. BIMの活用方法
 - (1) BIMの現状
 - (2) BIMの仕組み
 - (3) 運用における注意点
 3. 建築設計実習
 - (1) モデルの作成
 - (2) パースの作成
 - (3) 各種図面のレイアウトと出力
 4. 作成データの活用
 5. まとめ

* Autodesk の BIMソフト、Revit を使って既存の設計図から 3D モデルを作成します。

使用機器 パソコン（BIMソフト /Autodesk Revit）

持ちもの 筆記用具



課題例



* 基本操作を含め、新しいことが大変面白く、ためになりました
* 他にもたくさんのソフトがあることを知り、もっと学びたいと感じました

ポリテクセンター松本

機械系

電気・電子系

管理系

居住系

建築企画/開発/デザイン

BIMを用いた建築設計技術<Autodesk Revit + Lumion>

Renew
受講対象者 BIMによる作図業務に従事する方、または、従事する予定のある方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8H661	8/15(木)	8/29(木), 30(金)	12名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥7,000

概要 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します。


3Dモデリング

受講者の声

* BIMとは何か、どういう使い方をするのか、ネットだけの情報だと分からなかったため、実際に使っている先生から使い方はもちろん幅広く関連情報を伺うことができ参考になった

* 分かりやすいテキストデータ、各モデルの完成形のものがあり、分からなくなってもヒントになりとても良かった。仕事にどう活かせるか少しイメージできた

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. BIMの活用方法
 - (1) BIMの現状
 - (2) BIMの仕組み
 - (3) 運用における注意点
 3. 建築設計実習
 - (1) 地形、敷地等の条件設定
 - (2) 対象建築物の条件設定
 - (3) モデルの作成
 - (4) パースの作成
 4. 作成データの活用
 - (1) パースのレンダリング
 5. まとめ

Renew Point

Revitによるレンダリングだけでなく、Lumionの活用の仕方を追加しました！

* BIM ソフト < Autodesk Revit > の操作方法に加えて、建築レンダリングソフト < Lumion > の操作方法も学べます。

使用機器 パソコン（BIMソフト / Autodesk Revit、建築レンダリングソフト / Lumion）

持ちもの 筆記用具

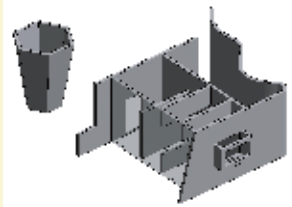
BIMオブジェクト作成と効率的な活用実践技術<応用モデリング編>

NEW
受講対象者 BIMによる作図業務に従事する方、または、従事する予定のある方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8H691	2025年 2/13(木)	2025年 2/27(木), 28(金)	12名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥7,000

概要 建築・建設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）に向けた実践的なBIMオブジェクトの作成技術と活用技術を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. BIMの活用方法
 - (1) BIMオブジェクトデータの概要
 - (2) BIMオブジェクトデータの効率的な活用法
 - (3) 運用における注意点
 3. BIMオブジェクト作成実習
 - (1) 作成するオブジェクトの条件整理
 - (2) 参照面の設定
 - (3) BIMオブジェクト作成
 4. 作成データの活用実習
 5. まとめ



モデリング例

受講 Point

* BIMのモデリングについて深く理解できます！

* Revit のファミリーについて理解を深めたい方にオススメ

使用機器 パソコン（BIMソフト / Autodesk Revit）

持ちもの 筆記用具

居住系

空気調和換気設備工事

冷媒配管の施工と空調機器据付け技術<ルームエアコン>

NEW

受講対象者 ルームエアコン据付け作業に従事する予定のある方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8H121	4/2(火)	4/16(火), 17(水)	8名	2日間	9:15~16:15	12時間	¥10,000
8H122	4/26(金)	5/11(土), 12(日)					

概要 空気調和設備工事の現場力強化及び技術継承をめざして、技能高度化に向けた空調機器据付け実習を通して、欠陥や問題点を未然に予測し防止するための施工技術を習得します。

内容

1. コース概要及び留意事項
2. 問題点の整理
(1) 問題点の整理、専門的能力の確認
3. 設備配管工事の施工条件
(1) 工事仕様、施工基準及び方法の確認 (2) 配管材料の選択及び規格の確認
4. 空調機器据付け実習
(1) 支持・据付け (2) 冷媒配管の加工及び接合
(3) ドレン配管の加工接続 (4) 欠陥発生の有無の確認
5. 漏洩検査
(1) 真空乾燥・真空漏洩検査 (2) 冷媒配管の加圧テスト
(3) ドレン配管の通水テスト (4) 冷媒の追加充填
6. 試運転
(1) 試運転、能力測定 (2) 評価、確認
7. まとめ



室内機設置

受講 Point

*誰でも取付けができるようになり、エアコンの原理も学べます

使用機器 配管工具一式、ゲージマニホールドなど

持ちもの 筆記用具、作業に適した服装

ポリテクセンター長野

機械系

電気・電子系

居住系

管理系

ポリテクセンター松本

機械系

電気・電子系

管理系

セミナーの空き状況は確認できる？

おしえてポリテク③

**受講を希望するポリテクセンターへ
お電話でお問い合わせください。**
ポリテクセンター長野／松本の
ホームページにも受付状況を掲載しています。

ポリテクセンター長野

☎026-243-7805

ポリテク長野 能力開発セミナー

ポリテクセンター松本

☎0263-58-3395

ポリテク松本 能力開発セミナー

表示されたページの「開催月別コース一覧」「訓練分類別コース一覧」より
セミナーの空き状況が確認できます。



管理系

工程管理/技術管理

標準時間の設定と活用

受講対象者 工程管理、生産管理、物流管理に従事し、中堅社員、チームリーダー、部下を指導する立場にある方、または、その候補の方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8X011	9/26(木)	10/10(木), 11(金)	14名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥8,000
8X012	11/21(木)	12/5(木), 6(金)					

概要 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)に向けた標準時間の理論、標準時間の構築手順、標準時間設定方法を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 標準時間の概要 (1) 標準時間の概要
 3. 標準時間に必要なIEの知識 (1) IEとは何か (2) 標準時間の設定手法
 4. 標準時間資料の作成 (1) 統計時間資料の考え方 (2) 余裕率の設定方法
 5. 標準時間設定演習
 - (1) 工作機械の概要種類、加工法、工具の種類
 - (2) 機械操作 (各部の注油と点検、電源レバーの位置、主軸回転数の変換他)
 - (3) 加工法 (4) 作業分解
 - (5) 時間測定 (6) レーティング作業による標準時間の設定
 - (7) 規定値による標準時間の設定 PTS法-MOST、MIM
 6. 標準時間の応用
 - (1) 業務に合わせた生産管理レベル適正化の手法
 - (2) 工数・設備効率管理 (3) 標準原価管理での活用
 7. まとめ



受講者の声

- * 標準時間そのものをよく理解していなかったため、ワークを通じて理解を深められた
- * 作業時間の設立という部分に行き詰っていましたが、打開策を知る事ができた

持ちもの 筆記用具

標準作業手順書の作り方と効果的な現場運用管理

受講対象者 生産現場において、製造・検査・資材管理・品質管理等に携わり、中堅社員、チームリーダー、部下を指導する立場にある方、または、その候補の方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8X021	10/10(木)	10/24(木), 25(金)	14名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥8,000
8X022	11/28(木)	12/12(木), 13(金)					

概要 生産計画・生産管理の生産性の向上をめざして、効率化、最適化(改善)に向けた作業標準書作成を通して、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・技術を習得します。

- 内容**
1. コース概要および留意事項
 2. 作業標準とは
 - (1) 作業標準の必要性和目的、標準化と横展開の関係
 - (2) 作業が標準化されないとどうなるのか?
 3. 作業標準書とは
 - (1) 作業標準書の様式、書き方、使い方
 4. 標準時間と現場
 - (1) 標準時間とは? (2) 標準作業可能現場とは? (3) 標準時間と作業標準書との関係
 5. 国際規格と作業標準書 (1) 国際規格と作業標準書との関係等
 6. 作業標準書の管理
 - (1) 変更管理の必要性 (2) 変更管理ができていないとどうなるのか?
 - (3) 受講者の職場での事例に関する情報交換
 7. 作業標準書関連の工程表
 - (1) 工程表とは? (2) 工程表の様式、作成方法及び変更管理と使い方
 - (3) 国際規格と工程表に関する要求事項
 8. 生産現場に活用できる応用課題実習
 - (1) 標準作業(設計・開発・加工・組立・検査)の明確化
 - (2) 標準時間の設定 (3) 作業標準書の素案作成
 - (4) 発表 (5) 講評 Ⅰ. 講評 Ⅱ. 改善提案 Ⅲ. 修正
 9. まとめ



受講者の声

- * 会社内のやり方が染みついていて、新たな情報や知識が欲しかった。他社の事例等、方法を知れて、大変参考になった
- * 先生の話がスッと入ってきて良い時間を過ごすことができました。今回学んだ内容を日常の業務に活かしたい

持ちもの 筆記用具

管理系

指導技法

製造現場で活用するコーチング手法

人気
コース
お申込みは
お早めに!

受講対象者 生産現場での中堅社員、チームリーダー、部下を指導する立場にある方、または、その候補の方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8X111	7/16(火)	7/30(火), 31(水)	12名	2日間	9:00~17:30	15時間	¥11,000
8X112	2025年1/21(火)	2025年2/4(火), 5(水)					

概要 製造現場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コーチング手法を用いた実践的課題演習を通して、部下の指導方法や育成方法など製造業に適したコーチング手法を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 生産活動とコーチング
 - (1) コーチングが与える生産活動への影響
 - イ. コーチングの考え方、生産形態とコーチングの適応
 - (2) グループ・ディスカッション「作業管理とコーチングのあり方」
 - (3) ラーニング・オーガニゼーションを目指す
 - イ. 変化しつづける製造現場への対応と生産性の向上
 - ロ. 最も適切な答えと行動の選択方法
 - ハ. 組織を挙げての学習文化の形成
 3. コーチングの目指すもの
 - (1) コーチングの目的
 - イ. 部下に考える習慣を身に付けさせる
 - ロ. 上司が部下指導のコツを掴み部下育成を効率化する
 - ハ. 部下の個性に応じた成長及び上司自身の成長
 - (2) 生産現場への活用と生産向上
 - イ. ディスカッション「自社の作業管理とコーチングの活用」
 4. コーチングの要点
 - (1) コーチングの背景
 - イ. 四つのプロセス(準備 セットアップ 実行 振り返り)
 - ロ. 三つのスキル(フィードバック フォーカシング 質問)
 5. 製造現場における事例研究
 - (1) 場面別コーチング(自社の製造現場を想定する)の実際を研究する
 - イ. 目標を達成できなかった部下のコーチング
 - ロ. 新人にやらせてみせる同伴コーチング
 - ハ. ベストプラクティスを見せるコーチング
 6. コーチング手法を用いた実践的課題演習
 - (1) 生産性を向上させるための実践的トレーニング
 - イ. 積極的傾聴姿勢を身に付ける
 - ロ. 実践的なトレーニング
 - ハ. ベストプラクティスの公表
 - ニ. アクションプランの作成(例)金屬加工品の測定(ノギス等)作業
 7. まとめ

持ちもの 筆記用具



受講者の声

- * 話し方や伝え方、聞き方の手順を考える事ができた
- * 部下や後輩の指導、育成において非常に有効な分野の理解を高める事が出来た

ポリテクセンター長野

機械系

電気・電子系

居住系

管理系

5Sによるムダ取り・改善の進め方

人気
コース
お申込みは
お早めに!

受講対象者 生産現場において、製造・検査・資材管理・品質管理等に携わり、中堅社員、チームリーダー、部下を指導する立場にある方、または、その候補の方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8X121	8/14(水)	8/28(水), 29(木)	15名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥6,500
8X122	2025年2/6(木)	2025年2/20(木), 21(金)					

概要 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、故障対応・予防に向けて、発生する問題の分析・改善技法及び指導技法を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 生産現場の構造
 - (1) 企業活動の真の目的
 - (2) 5S改善、ムダ取りの関係図
 3. 5S推進による現場の改善
 - (1) 5Sの定義と生産性向上の繋がり
 - (2) 整理・整頓の手順と指導方法
 - (3) 清掃・清潔の実践による現場改善の事例
 - (4) 指導技法を活用した実践
 - (5) 5S改善演習
 - (6) 5Sと見える化の関係
 4. ムダ取りの実践による現場改善
 - (1) ムダの定義と生産性向上と繋がり
 - (2) 事例紹介
 - (3) ムダ取りの効率的な進め方
 - (4) ムダ取り演習
 - イ. 機械部品の検査工程におけるムダの発見・改善
 - ロ. 作業の改善事例
 5. 現場改善のための指導技法
 - (1) 指導ポイントの整理
 - イ. 5S改善とムダ取りをセットにする
 - ロ. 定着化を図る
 - (2) 指導展開の要点(事例研究)
 - イ. 目標の設定
 - ロ. 指導項目の設定
 - ハ. 指導の展開方法
 - ニ. 指導計画書の作成方法
 6. まとめ

持ちもの 筆記用具



受講者の声

- * 自分でも5Sについて完全には理解できていなかったところがあったのだと今回のセミナーで気づくことができた
- * 目的を決めて取り組む手法として今回のセミナーを活かせる

ポリテクセンター松本

機械系

電気・電子系

管理系

管理系

品質管理

製造業に活かす品質管理技法

受講対象者 生産現場に従事する技能・技術者等の方で、指導的・中核的な役割を担う方、または、その候補の方
生産現場に従事する予定のある方、または、従事して間もない方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
8X061	7/23(火)	8/6(火), 7(水), 8(木)	15名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥11,000

概要 品質管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた製造現場で活用できる品質管理手法を習得します。

- 内容**
1. コース概要及び留意事項
 2. 製造業における品質管理の技法
 - (1) 製造業における品質を管理するためのデータとは (2) データのとり方とまとめ方
 - (3) 継続生産の管理手法と機械加工部品に対する管理図の作り方
 - (4) 個別生産・ロット生産の管理手法
 - イ. ガントチャート
 - ロ. カムアップシステム
 - (5) 相関分析による生産状態の解析 (6) 不良・障害要因を追求するための手法
 - イ. 連関図・特性要因図による加工不良の分析
 - (7) 計量値・計数値の検定と推定
 3. 製造業における品質保証の方法
 - (1) 製品検査のステップと製品検査の種類 (2) 生産現場における作業の標準化
 - イ. QC工程表の作成
 - ロ. 製造工程管理表の作成
 - (3) 測定値の分布と規格値の関係 (4) 信頼性とPPM、シックスシグマの考え方
 4. 課題実習
 - (1) 生産ラインにおける測定データを元にした不良率の分析課題実習
 - (2) 製造業に相関分析を活用するための実践的な応用課題実習
 - (3) 生産ラインの工程能力指数及び分布と規格値に関する応用課題実習
 5. まとめ



受講者の声

- * 品質管理技法を始めて学び理解ができた
- * 品質保証部として職場の業務に役に立てると感じた。業務内の問題の解決の糸口にできる

使用機器 パソコン
持ちもの 筆記用具

近くに昼食を食べる(買える)場所はありますか?

おしえてポリテク④

あります!

- スーパーマーケット
(長野:徒歩2分/松本:徒歩5分)
- コンビニエンスストア
(長野:車5分/松本:徒歩3分)
- 飲食店
(長野:徒歩5分圏内/松本:徒歩10分圏内)



実際の場所、定休日等はご自身でご確認をお願いします。
午後のセミナー開始時刻までに間に合うようお戻りください。



機械系

機械設計/機械製図

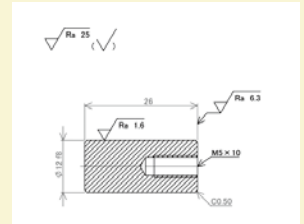
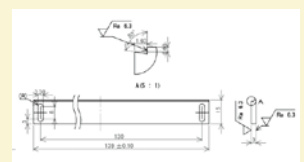
切削加工を考慮した機械設計製図<図面情報の見方・読み方>

受講対象者 機械図面を読み描きするために必要となる知識を学びたい方（機械設計、機械加工、営業等）

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M001	5/13(月)	5/27(月), 28(火)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥9,000

概要

機械図面には様々な情報が描かれています。きちんと把握できていないと正しいものも作れない上、他部署や加工現場との意思疎通も図れなくなります。そのため、図面を正しく解釈するために必要となる知識を習得します。



読図のための図面例

受講者の声

* 設計をする際に注意すべき具体的なことが知れた

内容

1. 図面の意義
2. 投影法
3. 寸法記入
4. 表面性状
5. 演習課題

持ちもの

筆記用具

各種加工方法を考慮した設計技術<切削加工、特殊加工、板金、溶接編>

受講対象者 現場経験のない、または新人として設計業務に従事する方、部品加工の知識を得たい間接部門(営業、品管等)に従事する方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M011	6/13(木)	6/27(木), 28(金)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥9,000

概要

「図形を描くことはできるが、その図面では現物化できない。」そんな設計者になっていませんか？

本セミナーでは、設計者に不足している各種加工方法や加工の際の各種注意事項(加工者は知っているが設計者が把握できていないこと)を実例を踏まえて講義を行います。各種加工方法を知ること、それぞれの加工のメリット、デメリットを理解し、加工サンプルを交えることで、最適な加工方法などを理解することができます。



切削加工



板金加工



型彫放電加工

受講者の声

* 今まであいまいだった“ノウハウ”を理由も含めて理解することができました

内容

1. 切削加工の種類
2. 研削加工とブローチ加工
3. 放電加工とレーザー加工
4. 加工方法の組み合わせ事例
5. 板金加工のプロセスと特徴
6. 板金加工とプレスの違い
7. 曲げ加工の原理と特徴
8. 切削部品を板金部品へ変換
9. 接合加工（部品投影図作成、板金展開図作成の演習あり）

持ちもの

筆記用具

機械系

機械設計/機械製図

3次元CADを活用したソリッドモデリング技術【SolidWorks】

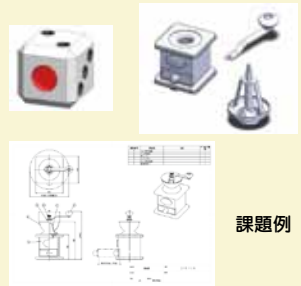
人気
コース
お申込みは
お早めに!

受講対象者 機械図面についての理解があり、基本的なパソコン操作ができる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M021	7/22(月)	8/5(月), 6(火), 7(水)	12名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥12,500
9M022	10/11(金)	10/28(月), 29(火), 30(水)					

概要

3次元CADによる機械部品の設計業務に必要な各種機能を理解し、課題演習を通して、その特徴を最大限に生かしたモデルの構築方法を習得します。



課題例

内容

1. 基本スケッチ演習、基本フィーチャ演習
2. パーツモデリング演習
3. 基本的なアセンブリ
4. 部品図の作成
5. 応用的なアセンブリと動作検証
6. アセンブリから組立図を作成

使用機器

パソコン (3次元CADソフト/SolidWorks)

持ちもの

筆記用具

受講者の声

- * SolidWorksの使用方法を改めて学ぶことができ、今後の業務に役立てていきたい
- * 設計の難しさと、作業者とのやり取りについて考える機会となり、様々な面から3DCADの役割を知ることができた

3次元CADを活用したソリッドモデリング技術 <3次元ツールを活用した一気通貫>【Fusion360】

受講対象者 3次元CADからCAMまでの一連の流れを学びたい方、機械製造に携わる設計業務に従事する方、加工現場での業務に従事している方 (基本的なパソコン操作ができる方)

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M031	8/9(金)	8/26(月), 27(火), 28(水)	12名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥9,000

概要

3次元ツール (CAD / CAE / CAM) を活用した一気通貫の手法を習得します。3次元CADを用いてモデル作成を行い、CAEで問題点を確認しながらモデル修正を行います。最終的にはCAMによりプログラム変換するまでの手法を習得します。



CAD課題例

CAE課題例

CAM課題例

内容

1. CAD機能：基本スケッチ、基本フィーチャー、ソリッドモデリング、図面化
2. CAE機能：静的応力解析、熱伝達解析、熱応力解析
3. CAM機能：加工手順検討～ミーリングツールパス作成

使用機器

パソコン (3次元CADソフト/Fusion360)

持ちもの

筆記用具

受講者の声

- * よく分かっていなかったCAMを理解することができた
- * 期待以上でした

機械系

機械設計/機械製図

3次元CADを活用したアセンブリ技術【SolidWorks】

NEW

受講対象者 ・2次元CADから3次元CADへの移行を円滑に行いたい方
・3次元CADの導入から間もない設計業務に従事する方、製図を行っている方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M041	10/28(月)	11/11(月), 12(火)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥11,000

概要

3次元CADの教育では部品モデリングを先行させるボトムアップ設計が多い中、それが2次元CADからの移行の障壁となる例も多く見られます。本講座では2次元CADでの計画図（組立図）作成から部品図バラシと同じ“トップダウン設計”のプロセスで、3次元CADによるアセンブリ技術の流れを学びます。

内容

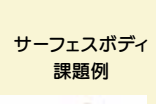
1. フィーチャベース（履歴型）3次元CADの特徴と基本知識
2. ソリッドモデルとサーフェスボディの違いと使い分けの基礎
3. ソリッドモデル作成の基本と活用
4. フィーチャ操作の応用（曲面の作成、パターンコピー）
5. サーフェスボディ作成の基本と活用
6. マルチボディ機能によるトップダウンアセンブリの基本と演習

使用機器 パソコン（3次元CADソフト /SolidWorks）

持ちもの 筆記用具



曲面形状課題例


 サーフェスボディ
課題例


アセンブリ課題例

受講Point

*本講座を受講することで、ボトムアップ設計とトップダウン設計の違いを知ることができます。特に、計画図（組立図）作成から部品図バラシと同じ“トップダウン設計”のプロセスでアセンブリの作成が学べるのがおすすめのポイントです。

！セミナーの時間に遅刻しそう!!

おしえてポリテク②



あせらずにお越してください!
お手数ですが、到着時刻の目安を
電話でお知らせください。
(職場のご担当者様からでも結構です)



所定の出席時間（2日間のコースは全12時間の出席、3日間以上のコースは総訓練時間の80%）を満たしていない場合、修了証の交付はできませんのでご注意ください。

機械系

機械設計/機械製図

幾何公差の解釈と活用演習 <幾何公差方式を徹底活用して“あいまい図面”から卒業しよう!!>

「最大実体公差方式の解釈と活用演習」とのセット受講推奨

受講対象者 機械設計・機械製図に関する基礎知識を有する方、もしくは設計業務に従事する方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M051	6/17(月)	7/1(月), 2(火)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥10,000

概要 設計技術者がもっともよく利用する「JIS B 0001 機械製図」が2019年に改定されました。そこでまず、新しい規格の意図と機械製図の基本事項について学びます。ところが実際の加工では“与えられた寸法公差の中央値で加工する”ことが当たり前とされ、この方法では一定の割合で不良品が発生します。その原因は従来の図面が「寸法公差方式」で描かれているからです。そこで、これを「幾何公差方式」で描くと歩留まりが極端に改善し、組立て誤差が予測でき、さらに測定も容易になります。このように図面のもつあいまいさを排除した「幾何公差方式」は、機械技術者にとって必須の知識です。

本講習を受講することで、従来の寸法公差方式で描かれた図面があいまいであり、「幾何公差方式」がいかに優れた規格であるかを理解できます。なお、別講習の「最大実体公差方式の解釈と活用演習」と併せて受講することで、幾何公差の意図を理解できるため、おすすめです。

- 内容**
1. JIS機械製図の基本原則
 2. 新しいJIS機械製図の最新動向
 3. 「従来の寸法公差方式」は、不良品がある確率で発生する
 4. 「独立の原則」の適用
 5. あいまいさを排除した「幾何公差方式」の有用性
 6. 演習問題

持ちもの 筆記用具

日本の製図教育の問題点

- ・ ISOコード方式(旧寸法公差方式)だけで描かれた図面
- ・ 常にサイズ公差(旧寸法公差)の中心で加工する
- ⇒ 図面生の意に寄り添われる
- ・ 幾何公差方式の積極的な活用

受講者の声

- * 幾何公差記号の製図方法が分かった
- * 幾何公差のあいまいさが解消された
- * 資料等では読み取れない考え方を学ぶことができた

最大実体公差方式の解釈と活用演習 <最大実体公差方式“MMR”を徹底活用して加工・測定コストを大幅削減しよう!!>

「幾何公差の解釈と活用演習」とのセット受講推奨

受講対象者 機械設計・機械製図に関する基礎知識を有する方、もしくは設計業務に従事する方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M061	6/27(木)	7/11(木), 12(金)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥11,500

概要 「最大実体公差方式」は、幾何公差方式を発展させた優れた規格です。これを図面に適用すると、サイズ公差(旧寸法公差)の余裕分を幾何公差に付加できるので加工が容易になり、不良品が減ります。さらに「機能ゲージ」を用いて、加工品が良品か不良品かの判別が容易に、しかも全数検査できます。これにより測定コストを大幅に削減できます。そんな良い事づくめの最大実体公差方式について、演習問題を解きながら詳しく学びます。そして最後に、幾何公差の表示と解釈をさらに進化させた将来のJIS規格について学びます。

本講習を受講することで、「最大実体公差方式」で描かれた図面の意味を理解して加工したり製図したりできるようになります。なお、別講習の「幾何公差の解釈と活用演習」と併せて受講することで、幾何公差の理解が深まるため、おすすめです。

- 内容**
1. 「最大実体公差方式」とは?
 2. 「動的公差線図」で公差を見える化する
 3. 「機能ゲージ」で部品を全数検査する
 4. 「最大実体公差方式」で測定コストを大幅に削減する
 5. 3Dモデルによる幾何公差の検証
 6. 幾何公差の表示と解釈を確実にする新しい規格
 7. 演習問題

持ちもの 筆記用具



受講者の声

- * 実例と絡めた講義内容だった
- * 最大実体公差方式に関する知識を習得することで、今後の業務だけでなく、自身のレベル上げにも役立つ

ポリテクセンター長野

機械系

電気・電子系

居住系

管理系

ポリテクセンター松本

機械系

電気・電子系

管理系

機械系

汎用機械加工

旋盤加工技術<外径加工編>

「内径加工編」との
セット受講推奨

受講対象者 ・ 機械加工作業に従事する方、または従事する予定のある方
・ 各種測定器を使用できる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M101	4/26(金)	5/13(月), 14(火), 15(水)	8名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥20,500

概要

普通旋盤における外径の段付け加工、テーパ加工に関する知識及び技術を実習課題の製作を通して習得します。

加工材料は鋼材 (S45C) です。

内容

1. 旋盤の概要
2. 切削条件の考え方 (回転数、送り、切り込み)
3. 機械操作 (各ハンドル・レバー操作、主軸回転数・送り速度設定)
4. 加工実習 (外径段付け加工、テーパ加工)
5. まとめ

使用機器

普通旋盤 (DMG 森精機 LEO-80A)

持ちもの

筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、保護メガネ



加工課題例

受講者の声

- * 実習課題の製作を通して、基本的な知識が深まった
- * 知識を身につけることで、これからの業務に役立てられるようになった

旋盤加工技術<内径加工編>

「外径加工編」との
セット受講推奨

受講対象者 ・ 普通旋盤による外径切削ができる方、かつ各種測定器を使用できる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M111	5/2(木)	5/20(月), 21(火)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥13,000

概要

普通旋盤における穴あけ加工、内径の段付け加工に関する知識及び技術を実習課題の製作を通して習得します。

加工材料は鋼材 (S45C) です。

内容

1. 旋盤の概要
2. 切削条件の考え方 (回転数、送り、切り込み)
3. 機械操作 (各ハンドル・レバー操作、主軸回転数・送り速度設定)
4. 加工実習 (穴あけ加工、内径段付け加工)

使用機器

普通旋盤 (DMG 森精機 LEO-80A)

持ちもの

筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、保護メガネ



加工課題例

受講者の声

- * 業者へ注文していたことが、自社で製作できるようになった
- * 新しいことにチャレンジできるようになった

機械系

汎用機械加工

フライス盤加工技術<平面・六面体加工編>

「段・溝・勾配加工編」とのセット受講推奨

受講対象者
・機械加工作業に従事する方、または従事する予定のある方
・各種測定器を使用できる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M121	7/3(水)	7/17(水), 18(木), 19(金)	7名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥22,000

概要

機械加工部品等に要求される条件を満たす加工工程を理解し、フライス盤作業による、高精度な加工方法を習得します。

内容

1. フライス盤の概要
2. 加工材料と工具材質
3. 切削条件の求め方
4. 機械操作
5. 寸法出し
6. 図面指示と加工方法

使用機器

汎用フライス盤（静岡鐵工所 SV-W、SV-WII）

持ちもの

筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、保護メガネ



加工課題例

受講者の声

- *改めてフライス盤とはどのような機械なのかを勉強できた
- *加工機の使い方が理解できた

フライス盤加工技術<段・溝・勾配加工編>

「平面・六面体加工編」とのセット受講推奨

受講対象者
・機械加工作業に従事する方、または従事する予定のある方
・各種測定器を使用できる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M131	7/11(木)	7/25(木), 26(金)	7名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥14,500

概要

機械加工部品等に要求される条件を満たす加工工程を理解し、フライス盤作業による、組合せ加工方法を習得します。

内容

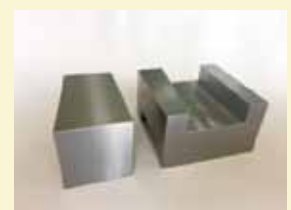
1. フライス盤の概要
2. 加工材料と工具材質
3. 切削条件の求め方
4. 機械操作
5. 組合せ公差と寸法出し
6. 図面指示と加工方法

使用機器

汎用フライス盤（静岡鐵工所 SV-W、SV-WII）

持ちもの

筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、保護メガネ



加工課題例

受講者の声

- *勾配加工や溝加工でデプスマイクロメータやパイプ自体を動かして、正確な数値で作るやり方がわかった

機械系

NC機械加工

NC旋盤プログラミング技術<FANUC編>

受講対象者 機械加工作業に従事する方、または従事する予定のある方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M141	6/3(月)	6/17(月), 18(火), 19(水), 20(木)	8名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥16,000

概要 NC旋盤加工のための加工工程を理解し、マニュアルでNCプログラムを作成し、NCプログラム知識を習得します。

- 内容**
1. NC旋盤の概要
 2. NCプログラムに必要な知識
(切削条件、Gコード、Mコード、刃先R補正、固定サイクル)
 3. プログラミング作成演習
 4. 描画ソフトでのシミュレーション確認

※中村留精密工業のNC旋盤(SC-250、制御装置 FANUC-0i) で使用される NCプログラムの作成方法についての内容になります。メーカ、機種等により書式が異なっている場合がありますのでご注意ください。

使用機器 パソコン(シミュレーションソフト)

持ちもの 筆記用具 ※機械は使用しないため作業服は必要ありません



シミュレーションソフトでのプログラム実行例



受講者の声

- * 今まで理解できていなかったプログラムが少しずつでも理解できるようになった
- * あいまいな部分があったが整理がついた

マシニングセンタプログラミング技術<OSP編>

受講対象者 機械加工作業に従事する方、または従事する予定のある方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M151	8/26(月)	9/9(月), 10(火), 11(水), 12(木)	8名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥16,000

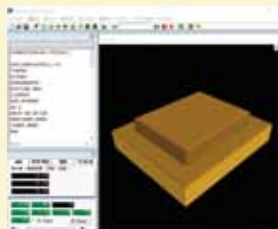
概要 マシニングセンタ加工のための加工工程を理解し、マニュアルでNCプログラムを作成し、NCプログラム知識を習得します。

- 内容**
1. マシニングセンタの概要
 2. NCプログラムに必要な知識
(切削条件、Gコード、Mコード、工具長・径補正、固定サイクル)
 3. プログラミング作成演習
 4. 描画ソフトでのシミュレーション確認

※オークマのマシニングセンタ(MB-46VA、制御装置 OSP-P300) で使用されるNCプログラムの作成方法についての内容になります。メーカ、機種等により書式が異なっている場合がありますのでご注意ください。

使用機器 パソコン(シミュレーションソフト)

持ちもの 筆記用具 ※機械は使用しないため作業服は必要ありません



シミュレーションソフトでのプログラム実行例



受講者の声

- * プログラミングの理解度が深まった
- * 自分のスキルアップに繋がった

機械系

機械・精密測定/機械検査

精密測定技術<測定器習得編>

人気
コース
お申込みは
お早めに!

受講対象者 機械加工作業及び測定・検査業務に従事する方、または従事する予定のある方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M201	4/11(木)	4/25(木), 26(金)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥6,000
9M202	6/24(月)	7/8(月), 9(火)					
9M203	9/12(木)	9/26(木), 27(金)					

概要

「測定器の使い方を知っていますか?間違っていないか?」

機械加工された製品の測定は、加工現場では必須の作業になっています。もし、正しい測定ができなければ、図面通りの製品を作ることができなくなってしまいます。

本セミナーでは、加工現場で多く使用されている、各種測定器の正しい取り扱いと測定方法などを実際に加工された測定ピースを実測しながら習得します。

使用測定
ピース例



使用
測定器例

内容

1. 測定概要
2. 各測定器による測定
3. まとめ

使用機器

スケール、ノギス、各種マイクロメータ、シリンダゲージ、ハイトゲージ など

持ちもの

筆記用具

受講者の声

* 今回のセミナーを受けて、知識的なものだけでなく、現場でも役に立つ技術的なことも知ることができた

精密測定技術 (技能エキスパート編)

NEW

受講対象者 ・精密測定技術<測定器習得編>を受講された方
・各種測定器を使用できる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M211	12/2(月)	12/16(月), 17(火)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥6,000

概要

「測定器の使い方を理解できたら、次のステップに進んでみませんか?」

測定ができるようになってきたら、次は測定するスピード、正確さが重要になります。測定の様子次第で時間がかかってしまうことにもつながります。

本セミナーでは、**技能検定(機械検査2級相当)**の課題を例に、各種測定器の効率的な使い方、測定手順等を実測しながら習得します。



使用測定ピース例



測定器使用例

内容

1. コース概要及び技能検定概要
2. 実技課題について
 - (1) マイクロメータ等を使用した寸法測定
 - (2) 歯厚マイクロメータを用いた歯車のまたぎ歯厚測定
 - (3) 三針法によるねじプラグゲージの有効径測定
 - (4) 外測マイクロメータの性能測定(器差及び平行度測定)
3. 測定手順の確認
4. 課題実習による検証と対策

使用機器

ノギス、各種マイクロメータ、シリンダゲージ、ハイトゲージ など

持ちもの

筆記用具、関数電卓(普通の電卓でも可)

受講 Point

* 本コースを受講することで、「歯車のまたぎ歯厚」、「三針法による有効径」、「マイクロメータの器差及び平行度」等の測定全般について知ることができます

機械系

溶接加工

ステンレス鋼のTIG溶接技能クリニック

受講対象者 ・TIG溶接を用いたステンレス鋼の溶接施工に従事する方
・溶接作業に従事する方で、今後指導的・中核的な役割を担う方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M501	5/2(木)	5/16(木), 17(金)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥19,000
9M502	12/4(水)	12/18(水), 19(木)					

概要

t1.5～t3.0程度のステンレス鋼板を用いて、各種継手の溶接を行います。溶接条件の考え方、狙い位置、作業要点等について理解し、様々な施工ケースに対応できる能力を身につけます。各々の技量に応じて、適切な実技講習を行います。

内容

1. 学科講習（ステンレス鋼及びTIG溶接に関する知識）
2. 溶加棒を用いた溶接
3. 各種継手における溶接法

使用機器

TIG溶接機（パナソニック YC-300BP4）

持ちもの

筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、革手袋、溶接面（溶接面は貸出可能です）



作成課題例

受講者の声

- *溶接の仕方が分かり、部下への指導に活かすことができる
- *今までなんとなく行っていたことを、具体的に理解できた

パルスTIG溶接実践技術＜ステンレス鋼編＞

受講対象者 ・ステンレス鋼薄板溶接作業に従事する方、または、9M501、9M502「ステンレス鋼のTIG溶接技能クリニック」を受講された方
・溶接作業に従事する方で、今後指導的・中核的な役割を担う方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M511	5/15(水)	5/29(水), 30(木)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥16,000

概要

t1.0～t1.5程度のステンレス鋼板について、パルス機能を活用した溶接方法を身につけます。学科講習では、主にパルス条件設定の考え方や活用方法について紹介します。実技講習では、各種板厚・継手に応じたパルス条件設定手法を学び、実際に溶接施工していただきます。溶け落ちや、極端な歪みによる不具合を技能面だけでなく、溶接条件からもアプローチする方法を習得します。

内容

1. 学科講習（パルス機能に関する知識）
2. パルス機能を活用した溶接法

使用機器

TIG溶接機（パナソニック YC-300BP4）

持ちもの

筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、革手袋、溶接面（溶接面は貸出可能です）



作成課題例

受講者の声

- *今までは言われた通りにしか作業していなかったが、パルスを使って作業する意味等を知った上で作業すると、より良い品質を求めて作業できると感じた

機械系

溶接加工

アルミニウム合金のTIG溶接技能クリニック

受講対象者 ・TIG溶接を用いたアルミニウム合金の溶接施工に従事する方
・溶接作業に従事する方で、今後指導的・中核的な役割を担う方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M521	7/11(木)	7/25(木), 26(金)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥19,500

概要

t1.5～t3.0程度のアルミニウム合金板材を用いて、各種継手の溶接を行います。学科講習では、アルミニウム合金に関する知識・溶接法、並びに、溶接時における欠陥等問題点の把握及び解決手法を習得します。実技講習では、各種継手の溶接を行い、様々な施工ケースに対応できる能力を身につけます。



作成課題例

受講者の声

- *自分のクセを見直し、基本に沿ったやり方を学ぶことができて良かった
- *社内で使用する製造治具の修理が出来るようになったのでとても為になった

内容

1. 学科講習（アルミニウム合金及びTIG溶接に関する知識）
2. 溶加棒を用いた溶接
3. 各種継手における溶接法

使用機器

TIG 溶接機（パナソニック YC-300BP4）

持ちもの

筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、革手袋、溶接面（溶接面は貸出可能です）

半自動アーク溶接技能クリニック

受講対象者 ・半自動アーク溶接作業に従事する方
・溶接作業に従事する方で、今後指導的・中核的な役割を担う方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M531	6/25(火)	7/9(火), 10(水)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥15,000

概要

t6程度の軟鋼板、管材等の形鋼の溶接を行います。また、各種溶接姿勢（下向き、立向き、横向き等）における溶接作業方法を学び、溶接技能の高度化を目指します。学科講習では、半自動溶接機の特長（定電圧特性、ワイヤ突出し長さ、電圧等）について学び、溶融池制御のための理解を深めます。実技講習では、各々の技量に応じて、各種課題を提示します。



作成課題例

受講者の声

- *溶接の知識が無い状態から、溶接の良し悪しが判断できるようになった

内容

1. 学科講習（半自動アーク溶接全般）
2. 各種継手の溶接
3. 各種溶接姿勢

使用機器

半自動アーク溶接機（パナソニック YD-350GR3）

持ちもの

筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、革手袋、溶接面（溶接面は貸出可能です）

機械系

溶接加工

ARシステムを用いた半自動アーク溶接の技能伝承

NEW

受講対象者 ・各種溶接作業に従事する方
 ・溶接作業に従事する方で、今後指導的・中核的な役割を担う方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M541	12/27(金)	2025年1/15(水), 16(木)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥16,000

概要

主な内容は「半自動溶接技能クリニック」と同様で実技・学科講習を通し、溶接作業方法を学び、技能の高度化を目指します。

また、AR溶接訓練システムを活用し、今までの技術を視覚的に確認、及び人材育成などのための効果的な指導方法などを学ぶことができます。企業内でAR技術などの導入を検討している際には、本セミナーを受講することで、AR技術の活用方法などを確認することができます。



AR溶接システム

受講Point

- * 普段実施している溶接をAR技術を活用し視覚的に確認し、それを踏まえ実際の溶接実習を行い技術の向上に繋げることができます
- * AR技術の導入を検討している場合にも活用できます

内容

1. 学科講習（半自動アーク溶接全般）
2. 各種継手の溶接
3. 各種溶接姿勢
4. ARによる溶接現象の把握及び指導方法の検討など

使用機器

半自動アーク溶接機（パナソニック YD-350GR3）、AR溶接機（SOLDAMATIC）

持ちもの

筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、革手袋、溶接面（溶接面は貸出可能です）

被覆アーク溶接技能クリニック

受講対象者 ・被覆アーク溶接作業に従事する方
 ・溶接作業に従事する方で、今後指導的・中核的な役割を担う方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9M551	9/13(金)	9/28(土), 29(日)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥18,500

概要

t6程度の軟鋼板、管材等の形鋼の溶接を行います。

また、各種溶接姿勢（下向き、立向き、横向き等）における溶接作業方法を学び、溶接技能の高度化を目指します。学科講習では、被覆アーク溶接機の特性や、溶接棒の種類、運棒法について学びます。実技講習では、各々の技量に応じて、各種課題を提示します。



作成課題例

受講者の声

- * 今まで知らなかった知識と技術が身につけてよかった
- * 仕事をしているとなかなか練習する時間が取れないが、自分の課題に対して個々に対応・指導していただきながらみっちり練習できたので今後の業務に活かせると思う

内容

1. 学科講習（被覆アーク溶接全般）
2. 各種継手の溶接
3. 各種溶接姿勢

使用機器

被覆アーク溶接機（パナソニック YK-300AJ3）

持ちもの

筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、革手袋、溶接面（溶接面は貸出可能です）

電気・電子系

シーケンス(PLC)制御設計

有接点シーケンス制御の実践技術

受講対象者 シーケンス制御関連の業務に従事する方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9D001	4/4(木)	4/18(木), 19(金)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥12,500
9D002	6/6(木)	6/20(木), 21(金)					
9D003	8/22(木)	9/5(木), 6(金)					

概要

有接点シーケンス制御に用いられる制御機器について理解し、実習を通して各種制御回路、配線等の技術を習得します。

内容

1. シーケンス制御の概要
2. 制御回路の基本
(基本回路、自己保持回路、優先回路、時限制御回路等)
3. 回路の点検手法
4. 故障原因の解明

使用機器

機械(電気系) 保全検定盤、リレー、タイマー

持ちもの

筆記用具、作業に適した服装



シーケンス実習装置

受講者の声

- * 配線に関する電気のことや配線のことで分かる部分が増えました
- * 有接点において、修理やトラブル対応に役立てるとおもいました

シーケンス制御による電動機制御技術

受講対象者 9D001、9D002、9D003「有接点シーケンス制御の実践技術」を受講された方、または、同等以上の知識(シーケンス制御の概要・回路設計ができる)をお持ちの方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9D011	7/4(木)	7/18(木), 19(金)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥13,500
9D012	11/28(木)	12/12(木), 13(金)					

概要

電動機制御に用いられる制御機器について理解し、実習を通して各種制御回路、配線等の技術を習得します。

内容

1. 電動機制御の概要
2. 制御回路の基本
(直入れ始動回路、可逆制御回路、Y-Δ始動回路等)
3. 回路の点検手法
4. 故障原因の解明

使用機器

押しボタンスイッチ、電磁接触器(MC)、サーマルリレー、リレー、タイマー、三相誘導電動機

持ちもの

筆記用具、作業に適した服装



電動機実習装置

受講者の声

- * 必要な動作をさせるための回路の組み方の理解が深まった
- * 自身の能力向上につながった

電気・電子系

シーケンス(PLC)制御設計

PLCプログラミング技術

受講対象者 ・制御関連の業務に携わる方で、9D001、9D002、9D003「有接点シーケンス制御の実践技術」を受講された方、または、同等以上の知識（リレーシーケンス制御の概要・回路設計ができる）をお持ちの方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9D021	5/2(木)	5/16(木), 17(金)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥7,000
9D022	9/26(木)	10/10(木), 11(金)					

概要

PLC(プログラマブルコントローラ)の概要及び制御回路(ラダー図)の作成方法を理解し、実習を通して回路設計、配線等の技術を習得します。

内容

1. PLC制御の概要
2. プログラムの手法
3. 基本命令の活用法
4. 回路設計

～主な設計内容～

- 自己保持
- インターロック
- タイマー
- カウンタ



PLC実習装置

受講者の声

*機械の調整、修理等でPLCが要因の件は手を出すことをためらっていたが、今後は恐れることなく、調整、確認ができそう

使用機器

パソコン、三菱電機製PLC(FXシリーズ)、シーケンス制御作業検定装置

持ちもの

筆記用具、作業に適した服装

PLC制御の応用技術

受講対象者 制御関連の業務に携わる方で、9D021、9D022「PLCプログラミング技術」を受講された方、または、同等以上の知識（基本命令による回路設計ができる）をお持ちの方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9D031	7/25(木)	8/8(木), 9(金)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥7,000
9D032	10/24(木)	11/7(木), 8(金)					

概要

デジタルスイッチ及び7セグメントを活用し、データの転送、四則演算による数値処理の技術を習得します。

内容

1. PLCが取り扱う数値の考え方
2. データ転送の手法
3. 四則演算
4. 数値処理

～主な設計内容～

- 数値処理
- 四則演算
- 増加減少
- 比較演算



PLC実習装置

受講者の声

*前回のコース(PLCプログラミング技術)にプラスして、新しい知識を学ぶことができた
*トラブル対応力が上がる

使用機器

パソコン、三菱電機製PLC(FXシリーズ)、シーケンス制御作業検定装置

持ちもの

筆記用具、作業に適した服装

電気・電子系

空気圧制御システム設計

空気圧実践技術

受講対象者 ・空気圧装置の組立・保全業務などに従事する方、または、従事する予定のある方
 ・PLC を用いて基本的な回路作成ができる方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9D041	10/29(火)	11/12(火), 13(水), 14(木)	8名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥19,500

概要

空気圧システムの最適化を目指して、空気圧機器の構造・作動原理・JISによる回路図記号を理解した上で、実機に用いられる主要な制御回路の構成、動作特性を理解し、装置のトラブル防止や問題解決・改善に対応した職務を遂行できる能力を習得します。

内容

1. 空気圧の概要
2. 空気圧機器の構成
3. 空気圧機器の制御
4. 総合課題

使用機器

空気圧トレーニングキット、空気圧機器カットモデル など

持ちもの

筆記用具、作業服



使用機器例

受講者の声

* 基本的なことから、実際の制御回路製作まで学ぶことができた

? 近くに昼食を食べる(買える)場所はありますか?

おしえてポリテク④

あります!

- ・スーパーマーケット
(長野: 徒歩2分 / 松本: 徒歩5分)
- ・コンビニエンスストア
(長野: 車5分 / 松本: 徒歩3分)
- ・飲食店
(長野: 徒歩5分圏内 / 松本: 徒歩10分圏内)



実際の場所、定休日等をご自身でご確認をお願いします。
 午後のセミナー開始時刻までに間に合うようにお戻りください。



管理系

品質管理

生産現場に活かす品質管理技法

受講対象者 生産効率や品質の向上に関し問題解決や課題達成等の改善業務に従事する方で、指導的・中核的な役割を担う方、または、その候補の方（基本的なパソコン操作、計算式入力、関数の選択ができる方）

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9X001	5/16(木)	5/30(木), 31(金)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥9,500
9X002	9/19(木)	10/3(木), 4(金)					

概要 生産現場において、品質の安定・向上による生産の最適化・効率化をめざして、科学的な管理手法としての統計手法を活用した品質管理の各種手法について習得します。

- 内容**
1. 品質とは、品質管理の目的
 2. QC的ものの見方・考え方
 3. データの取り方まとめ方（演習含む）
 4. データの可視化（演習含む）
 5. 生産性管理データの分析演習
 6. 品質管理データの分析演習

使用機器 パソコン（Microsoft Excel）

持ちもの 筆記用具



受講者の声

- * 実用的にグラフ等が使えるようになった
- * 品質の問題に新たな方向からアプローチできる様になると思う

工程管理/技術管理

生産現場改善手法

受講対象者 工場管理、生産管理の業務に従事する方で、指導的・中核的な役割を担う方、または、その候補の方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9X011	7/25(木)	8/8(木), 9(金)	12名	2日間	10:00~17:00	12時間	¥12,000

概要 現場における生産工程の効率化・最適化をめざして、問題発見の技法や課題解決に必要な分析力・改善能力を習得します。

- 内容**
1. 生産現場の課題
 2. 生産現場の分析手法
 3. 現場分析演習
 4. 現場改善ツールと使い方
 5. 各種改善方法と事例
 6. 現場改善演習

持ちもの 筆記用具



受講者の声

- * 自社の問題点を把握し、顕在化するツールとして、とても役立つ
- * 能率のムダ、材料のムダや5Sの大切さを学べた

管理系

原価管理/在庫管理

生産現場で使える原価管理

受講対象者 生産現場の業務改善等に従事する方で、指導的・中核的な役割を担う方、または、その候補の方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9X021	11/20(水)	12/4(水), 5(木), 6(金)	12名	3日間	10:00~16:00	15時間	¥15,000

概要

原価管理における生産性の向上をめざして、コストを意識した現場改善の取組方法について習得します。

内容

1. 原価計算とは
2. 原価計算の種類と計算方法
3. コストダウンのポイント
4. 生産現場で使える原価管理
5. 経済性工学に基づいた原価管理
6. 事例研究、演習

持ちもの

筆記用具、電卓



受講者の声

- * 利益を上げる方法の着眼点が広がった
- * 製造原価、利益に対する意識と理解が深まった

指導技法

5Sによるムダ取り・改善の進め方

受講対象者 生産活動（生産効率や品質の向上等）の改善業務に従事する方で、指導的・中核的な役割を担う方、または、その候補の方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9X031	5/30(木)	6/13(木), 14(金)	12名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥8,000

概要

生産現場における現場力の強化をめざして、生産現場で発生する問題の分析・改善技法及び指導技法を習得します。

内容

1. 現場改善・改革の必要性・重要性
2. 5S推進による現場の改善
3. ムダ取りの実践による現場改善
4. 現場改善のための指導技法
5. 演習問題

持ちもの

筆記用具



受講者の声

- * 5Sにも手法が色々あることを知った
- * 問題解決に向けたコミュニケーションのとり方等、活用していきたいです

管理系

指導技法

生産現場で活用するリーダーシップ手法

受講対象者

生産現場における生産管理等の業務に従事する方で、指導的・中核的な役割を担う方、または、その候補の方

コース番号	申込締切日	日程	定員	日数	時間帯	訓練時間	受講料(税込)
9X041	5/22(水)	6/5(水), 6(木)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥9,000
9X042	2025年 2/20(木)	2025年 3/6(木), 7(金)					

概要

生産現場における現場力強化及び技能継承をめざして、部下の指導方法や育成方法など製造業に適したリーダーシップ手法を習得します。

内容

1. 生産現場とリーダーシップ
2. 現場管理者が目指すもの
3. リーダーシップの要点
4. コーチング技法
5. 心理的安全性のためのアサーション
6. 生産現場における事例演習

持ちもの

筆記用具



受講者の声

- * 意見、考えの引き出し方、コツ、手法を知ることができた
- * 生産現場の問題点を部下からすい上げたりして、品質の向上を図れると思います

メールで申込みできないの?!

今年度から…

メールでのお申込み受付を開始しました! ご活用ください

おしえてポリテク①



受講申込書送付先アドレス(アドレスの間違いに注意してください)

- ・ポリテクセンター長野へのお申込み: nagano-poly03@jeed.go.jp
- ・ポリテクセンター松本へのお申込み: matsumoto-poly03@jeed.go.jp

(※1) 受講可否の返信には2~3営業日お時間を頂くことがあります。

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

社員
教育の一環
としてご利用
ください!

年間約700コースの
豊富なカリキュラム!
経験豊富な講師陣による
実践的な研修内容!



人気コースの一例

詳しくは、公式サイトまたは当センターのコースガイドをごらんください

- 金属材料の腐食対策
- カーボンニュートラルに向けた機械設計の進め方
- 実習でわかる省エネ診断と工場における省エネルギー技術
- AI・画像処理技術〈集中育成コース〉
- データサイエンス技術〈集中育成コース〉



実習例

お問
合せ先

独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構千葉支部
千葉職業能力開発促進センター高度訓練センター

高度ポリテクセンター

〒261-0014 千葉県千葉市美浜区若葉 3-1-2

〔事業課〕

TEL. 043-296-2582

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



公式サイト



X



YouTube



Instagram



事業主の皆さまへ

人材育成プラン

～人材教育に関する企画・提案サービス～

のご案内

こんな悩み
ありませんか?

- 各職場に必要な能力は?
- 従業員に身につけてほしい能力は?
- 必要な能力を身につける方法は?



「人材育成プラン」を活用し人材育成の
ビジョンづくりをサポートいたします

4つの見える化で人材育成をサポート

①仕事の見える化

仕事や作業に
必要なスキルの
把握

②能力の見える化

各従業員が
持っている
スキルの把握

③目標の見える化

求めるスキル
レベルの設定

④能力開発の見える化

研修計画・体系
(教育訓練プログラム)
の作成と実施

「人材育成プラン」のポイントは
4つの「見える化」です。

①仕事の見える化

各業務に必要なスキルをモデル化した
モデルデータを活用します。

②能力の見える化

モデルデータにより個人ごとの
職業能力を把握します。

③目標の見える化

個人ごとにスキルアップに向けた
目標を設定します。

④能力開発の見える化

目標に基づき、訓練コース設定、研修
体系・計画を作成し、実施します。

人材育成プランのご相談・サポートは無料です。ご相談は最寄りのポリテクセンターまでお問合せください。



事業主の皆さまへ

オーダーメイドセミナー

のご案内

能力開発セミナーコースガイド(本ガイド)に記載されているコース以外に、ご要望に応じてオーダーメイドの能力開発セミナー(ものづくり分野)を実施しています。お気軽にご相談ください。



こんなお悩みはありませんか？



公開中の
セミナーでは
日程が合わない

解決

- 平日、土日祝日にも対応
- 1セミナー12時間以上
- 人数は原則5名以上
(協力会社・系列会社の合同実施でも可能です)



自社の実情や
目的に合った
研修を実施したい

解決

事前にセミナー内容、日程などのご希望をお聞きしながらご相談します。



自社では
講師や機器・場所が
不足している

解決

ポリテクセンターの機材と研修室をご利用できます。
講師も対応します。

ご相談からセミナー実施までの流れ

お問い合わせ

ご相談対応(内容、日程、受講者数など)

受講料見積額の提示・実施内容の提案

企業様によるご確認とご了解

受講料の請求とご入金

セミナー実施

コース実例

- 旋盤/フライス盤/溶接技術
- 測定技術/機械製図
- CAD・CAM/機械保全
- 有接点シーケンス制御
- 空気圧システム
- PLC制御
- 電気設備管理/自家用電気工作物の施工技術/空調設備
- 環境測定(CO₂、残留塩素、浮遊粉塵等)
- 給排水衛生設備

事業主の皆さまへ

施設・設備利用サービス

のご案内

ポリテクセンターでは、事業主（または事業主団体等）が従業員等を対象に実施する以下の能力開発に関する研修を行う場合、施設・設備を有料でご利用いただけます。

- 事業主（または事業主団体等）が行う教育訓練、技能・技術研修等
- 技能検定やその準備講習
- その他、公共施設での実施が適切であると認められるもの

サービスご利用の流れ

電話でご相談

申請書をポリテクセンターへ郵送
(申請書はホームページからダウンロード)

ポリテクセンターから「承諾通知書」
「使用料請求書」を貴社に郵送

所定の銀行口座にお振込み

施設・設備のご利用

注意点

- 販売、勧誘等の営利を目的とした講習会等には利用できません。
- ご利用希望日の2か月～1か月前までにご相談ください。
- 土曜日・日曜日・祝日等、施設が稼働していない日は使用できません。
- 施設の利用時間は、原則として午前9時から午後5時まで、1時間単位での利用が可能です。
- 準備（使用前の点検）、後片づけ（清掃、原状回復）の時間も含めてのご利用時間となります。
- ご利用料金は、施設、設備に応じて異なります。
- 使用される方の安全衛生には十分にご配慮ください。
- ご利用日やご利用目的等により、ご希望に沿えない場合がございます。



講師派遣サービス

のご案内



ポリテクセンターの職業訓練指導員を講師として有料で派遣（ポリテクセンター内での実施も含みます）しています。

※ご相談の内容や日程などのご要望に沿えない場合もありますので、予めご了承ください。

詳しくは、ご利用予定のポリテクセンターまでお問合せください。

事業主の皆さまへ

生産性向上のための研修

～生産性向上支援訓練～

のご案内

こんなお悩みはありませんか？



社員全員に
同じ内容の
研修受けさせ
たい

うちの会社では
何が問題かを
社員で
考えたい

社員間の
コミュニケー
ション能力を
向上させたい



プログラム
作成をして
効率的に作業を
進めてほしい

最近注目
されている
DX、GXについて
学びたい

オーダーメイド型社内研修を **活用** しませんか？

内容

生産管理、営業、事業継承、組織マネジメント、IT活用等生産性向上に効果的な内容です
(オーダーメイドなら、事業主ニーズに合わせたカリキュラムを作成します)

会場

自社内の会議室や外部の施設など自由に設定できます

日程・時間

6～30時間の間で自由に設定できます
(平日だけでなく、土日や夕方からの訓練も可能)

講師

専門的な技能やノウハウを持つ全国の民間機関からポリテクセンターが最適な講師を選び、委託します

定員

6名～20名程度まで自由に設定できます

受講料

1人あたり2,000円～6,000円(税別)
※コースや時間数により異なります

お問い合わせ



独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構長野支部
ポリテクセンター長野 生産性向上人材育成支援センター

〒381-0043 長野県長野市吉田 4-25-12

TEL:026-243-1290 FAX:026-243-2797

ポリテクセンター長野



生産性向上支援訓練コース一覧 (充実の131 コース)

A 産業・業務プロセスの改善	B 横断的課題	C 売り上げ増加
■生産管理	■組織マネジメント	■営業・販売
048 ものづくりの仕事のしくみと生産性向上	022 IoTを活用したビジネスモデル	049 提案型営業手法
001 生産性分析と向上	084 ダイバーシティ・マネジメントの推進	063 ビジネス現場における交渉力
002 生産現場の問題解決	121 ビジネスとSDGs(持続可能な開発目標)の融合	050 提案型営業実践
003 生産性向上のための課題とラインバランス	038 事故をなくす安全衛生活動	027 マーケティング志向の営業活動の分析と改善
004 生産計画と工程管理	023 個人情報保護と情報管理	028 統計データ解析とコンセプトメイキング
005 サービス業におけるIE活用	064 高齢労働者のための安心・安全な職場環境の構築	123 オンライン営業技術
129 製造分野におけるDX推進(NEW!)	039 リスクマネジメントによる損失防止対策	029 顧客分析手法
006 原価管理とコストダウン	059 災害時のリスク管理と事業継続計画	045 顧客満足向上のためのCS調査とデータ分析
007 在庫管理システムの導入	040 eビジネスにおけるリーガルリスク	■マーケティング
008 購買・仕入れのコスト削減	057 ネット炎上時のトラブル対応	030 実務に基づくマーケティング入門
009 POSシステムの活用技術	024 ナレッジマネジメント	031 マーケティング戦略概論
■品質保証・管理	025 知的財産権トラブルへの対応(1)	032 マーケット情報とマーケティング計画(調査編)
010 品質管理基本	026 知的財産権トラブルへの対応(2)	033 マーケット情報とマーケティング計画(販売編)
011 品質管理実践	058 現場社員のための組織行動力向上	046 インターネットマーケティングの活用
053 サービスマネジメントによる品質改善と向上	041 業務効率向上のための時間管理	■企画・価格
■流通・物流	062 顧客満足度向上のための組織マネジメント	034 製品・市場戦略
015 3PLとSCM	060 企画力向上のための論理的思考法	035 新サービス・商品開発の基本プロセス
016 物流のIT化	042 成果を上げる業務改善	■プロモーション
013 流通システム設計	043 組織力強化のための管理	036 プロモーションとチャネル戦略
014 物流システム設計	061 職場のリーダーに求められる統率力の向上	047 チャンスをつかむインターネットビジネス
012 卸売業・サービス業の販売戦略	051 管理者のための問題解決力向上	D IT業務改善
017 SCMの現状と将来展望	044 プロジェクト管理技法の向上	■ネットワーク
■バックオフィス	052 プロジェクトマネジメントにおけるリスク管理	098 ワイヤレス環境に必要となる無線LANとセキュリティ
018 クラウド活用入門	065 継続雇用のキャリア形成と管理者の役割	099 社内ネットワークに役立つ管理手法
019 IoT活用によるビジネス展開	085 従業員満足度の向上	■データ活用
020 クラウドを活用したシステム導入	086 ストレスチェック制度を用いた職場環境改善と生産性向上	100 表計算ソフトを活用した業務改善
021 IoT導入に係る情報セキュリティ	097 ムダを発見するための業務プロセスの見える化と業務改善	101 業務に役立つ表計算ソフトの関数活用
054 クラウドを活用した情報共有能力の拡充	122 テレワーク業務における労務管理	102 表計算ソフトを活用した効果的なデータの可視化
087 導入コストを抑えるクラウド会計・モバイルPOSレジ活用	126 DX人材育成の進め方	103 効率よく分析するためのデータ集計
083 テレワークを活用した業務効率化	127 物流現場のリーダー育成	104 ピボットテーブルを活用したデータ分析
088 テレワーク活用	128 ファシリテーションを活用した合意形成の効率化	105 品質管理に役立つグラフ活用
130 経理業務の効率化につながるDXの実践(NEW!)	■生涯キャリア形成	106 表計算ソフトを活用した統計データ解析
056 ITツールを活用した業務改善	066 中堅・ベテラン従業員のためのキャリア形成	107 表計算ソフトのマクロによる定型業務の自動化
089 データ活用で進める業務連携	067 チーム力の強化と中堅・ベテラン従業員の役割	108 データベースを活用したデータ処理(基本編)
090 失敗しない社内システム導入	068 後輩指導力の向上と中堅・ベテラン従業員の役割	109 データベースを活用したデータ処理(応用編)
091 企業内でIT活用を推進するために必要な技術理解	069 中堅・ベテラン従業員による組織の活性化のための相談技法	110 データベースを活用した高度なデータ処理
092 企業内でIT活用を推進するために必要なマネジメント	070 SNSを活用した相談・助言・指導	111 業務効率を向上させるワープロソフト活用
117 DX(デジタルトランスフォーメーション)の導入	071 フォロワーシップによる組織力の向上	■情報発信
118 ベンダーマネジメント力の向上	072 経験を活かした職場の安全確保(未然防止編)	112 相手に伝わるプレゼン資料作成
093 IT新技術による業務改善	073 経験を活かした職場の安全確保(対策編)	113 集客につなげるホームページ作成
094 AI(人工知能)活用	074 クラウドを活用したノウハウの蓄積と共有	114 SNSを活用した情報発信
095 ビックデータ活用	075 職業能力の整理とノウハウの継承	124 オンラインプレゼンテーション技術
055 RPAを活用した業務効率化・コスト削減	076 職業能力の体系化と人材育成の進め方	■倫理・セキュリティ
096 RPA活用	077 経験に基づく営業活動の見える化と継承	115 脅威情報とセキュリティ対策
119 DX(デジタルトランスフォーメーション)の推進	078 効果的なOJTを実施するための指導法	116 情報漏えいの原因と対応・対策
120 データサイエンス入門	079 ノウハウの継承のための研修講師の育成	125 テレワークに対応したセキュリティ対策
131 GX(グリーントランスフォーメーション)の推進(NEW!)	080 作業手順の作成によるノウハウの継承	
037 企業価値を上げるための財務管理	081 若手従業員に気づきを与える安全衛生活動(実施編)	
	082 若手従業員に気づきを与える安全衛生活動(点検編)	

訓練詳細(カリキュラム)は、ポリテクセンター長野
生産性向上支援訓練のホームページに掲載しています



採用担当者の方へ

訓練受講者への求人

～企業と受講者のマッチングをお手伝いします～

のご案内

ポリテクセンターでは、求職中の方を対象に6～7か月間の職業訓練を実施し、即戦力となる人材を育成しています。ぜひ、ポリテクセンターの訓練受講者・修了者の採用をご検討ください。



公共職業訓練コースのご紹介

●ポリテクセンター長野

機械CAD/NC加工科

2次元CADによる機械図面作成と3次元CADによるモデリング、切削加工基本とNC機械のプログラミング及び加工に関する技能と関連知識を習得します。

機械オペレーション科(企業実習付き)

導入訓練に始まり、2次元CADによる機械図面作成と3次元CADによるモデリング、切削加工基本とNC機械のプログラミング及び加工に関する技能と関連知識を習得します。企業実習でさらなる技能・技術の向上を図ります。

CADものづくりサポート科

機械製図やCADによる図面の編集・修正、製造業の生産・品質管理に関する技能と関連知識を習得します。また、NC工作機械のオペレーションと関連知識を習得します。

生産システムエンジニア科

プログラム言語やネットワーク構築の知識を中心に習得し、生産現場をサポートするアプリケーションの作成、ネットワーク管理、自動化システムの制御設計ができるエンジニアを育成します。

電気設備技術科

電気設備及び消防設備の工事・保守、設計技術、生産設備の制御及び保守作業技術に関する技能と関連知識を習得します。

ビル設備サービス科

建築物の電気設備、給排水衛生設備、空調設備、防災設備の保守管理に関する技能と関連知識を習得します。

建築CADデザイン科

CADによる各種図面の作成、住宅の設計及び住宅の内装・電気設備・水廻りの施工に関する技能と関連知識を習得します。

●ポリテクセンター松本

CAD/NC技術科

CAD/CAMによる図面・データの作成、旋盤・フライス盤での加工、NC工作機械のプログラミング及び加工に関する技能と関連知識を習得します。

CADものづくりサポート科

機械製図やCADによる図面の編集や修正、製造業の生産・品質管理に関する知識を習得します。また、NC工作機械のオペレーションと関連知識を習得します。

金属加工科

鉄鋼材の加工、炭酸ガスアーク溶接作業、機械板金作業、薄板のTIG溶接作業に関する技能と関連知識を習得します。

電気設備技術科

電気設備工事業業、シーケンス制御・PLC制御回路の設計・施工作業に関する技能と関連知識を習得します。

ポリテクセンターのホームページで人材情報を公開しています

訓練受講者の求職情報(希望職種、保有資格、自己PR等)をホームページ上に公開しています。貴社の採用計画にご活用ください。なお、求職者情報誌の郵送依頼や、採用に関する情報などについては、右記までお問合せをお願いします。

お問合せ先

●ポリテクセンター長野 訓練課 就職支援担当

電話 026-243-7856

ポリテク長野 採用



●ポリテクセンター松本 訓練課 就職支援担当

電話 0263-58-3392

ポリテク松本 採用



人材育成に取り組む事業主の皆さまへ

人材開発支援助成金

のご案内



人材開発支援助成金は、事業主等が雇用する労働者に対して職業訓練等を実施した場合に、**訓練経費**や訓練期間中の**賃金の一部等を助成**する制度です。

ポリテクセンター長野とポリテクセンター松本で実施する在職者への職業訓練（能力開発セミナー）を従業員に受講させた場合、助成を受けることができます。

人材育成支援コースには、①**人材育成訓練** ②認定実習併用職業訓練 ③有期実習型訓練 があります。

支給対象となる訓練	賃金助成額(1人1時間当たり)		経費助成率(受講料等)	
		賃金要件等を満たす場合		賃金要件等を満たす場合
人材育成支援コース ① 人材育成訓練 (ポリテクセンターの訓練が該当)	760円 (380円)	960円 (480円)	正規雇用労働者 45% (30%) 非正規雇用労働者 60% 正社員化した場合 70%	正規雇用労働者 60% (45%) 非正規雇用労働者 75% 正社員化した場合 100%

◆助成金には支給限度額等の制限があります。

◆業務命令による訓練受講に対しては、賃金の支払い及び会社が受講に係る費用の全額を負担していることが必要です。

※助成金の対象になるには、実訓練時間数が人材育成支援コース①人材育成訓練では10時間以上であることが必要となります。

※()内は中小企業以外の助成額・助成率

※賃金要件等につきましては、労働局にお問い合わせください。

活用事例

中小企業が正規雇用労働者に能力開発セミナー(受講料10,000円、訓練時間18時間)を受講させた場合 ※100円未満は切り捨て

$$\begin{array}{l}
 \text{賃金助成} \qquad \qquad \qquad \text{経費助成} \\
 760円 \times 18時間 = 13,600円 \quad + \quad 10,000円(税込み) \times 45\% = 4,500円 \\
 = \text{受講者1人当たりの支給額} \quad \mathbf{18,100円}
 \end{array}$$

助成金申請に係る
お問合せ先

長野労働局職業安定部 訓練課 ☎(026)226-0862

長野労働局 人材開発支援助成金

※助成を受けるためには「職業訓練実施計画届」を、訓練開始日から起算して1か月前までに、長野労働局職業安定部訓練課に提出する必要があります。

(令和5年10月1日現在) (今後、助成内容は変更される可能性がありますので、ご注意ください)

能力開発セミナーの受講申込書等は ホームページからダウンロードもできます

ポリテク長野

検索

ポリテク松本

検索

「在職者の方へ」をクリック

「1.お申込み」内の受講者申込書をダウンロード



「お申し込みから受講まで」をクリック

「3.受講のキャンセル」(受講キャンセル届)・
「4.受講者の変更」(受講者変更届)もダウンロードできます



※画面はイメージです。レイアウト等変更される場合があります。

ハートレーニング —— 急がば学べ ——



『ハートレーニング』は、「希望する職業やキャリアアップのために必要な職業スキルや知識を習得することができる公的制度」の愛称、『急がば学べ』は、キャッチフレーズです。『ハートレくん』は、ハートレーニングのロゴマークです。

受講キャンセル届

該当に☑を入れてください

ポリテクセンター長野
 FAX: 026-243-2797
 E-mail: nagano-poly03@jeed.go.jp

ポリテクセンター松本
 FAX: 0263-58-5062
 E-mail: matsumoto-poly03@jeed.go.jp

<ご一読ください>

- ◆受講をキャンセルする場合、まずはお申込みいただいたポリテクセンターにお電話でご連絡の上、この受講キャンセル届に必要な事項をご記入いただき、お申込みいただいたポリテクセンターまで、ファックス又はメールでお送りください。
- ◆セミナー開始日の14日前までに、電話によるご連絡と受講キャンセル届の提出がない場合、受講料全額をご負担いただきますのでご注意ください。

届出年月日 西暦 年 月 日

下記のとおり、申込んだ能力開発セミナーの受講キャンセル届を提出します。

1. 記入者情報（個人でのお申込みの場合、「貴社名」「所属部署」欄への記入は不要です）

貴社名			
所属部署		ご担当者氏名	
電話番号		FAX※	
E-mail ※			

※FAXでご提出の場合は、FAX番号をご記入ください。メールでご提出の場合は、メールアドレスをご記入ください。（いずれも電話での連絡は必須です。）

2. 受講キャンセルの内容

コース番号	コース名	受講者氏名
受講料の振込状況	<input type="checkbox"/> 未振込 <input type="checkbox"/> 振込済(振込日: 年 月 日)	
コース番号	コース名	受講者氏名
受講料の振込状況	<input type="checkbox"/> 未振込 <input type="checkbox"/> 振込済(振込日: 年 月 日)	
コース番号	コース名	受講者氏名
受講料の振込状況	<input type="checkbox"/> 未振込 <input type="checkbox"/> 振込済(振込日: 年 月 日)	

受信欄 (記入不要)	
---------------	--

保有個人情報保護について

- (1) 独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構は「個人情報の保護に関する法律」(平成15年法律第57号)を遵守し、保有個人情報を適切に管理し、個人の権利利益を保護いたします。当機構では、必要な個人情報を、利用目的の範囲内で利用させていただきます。
- (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)及び個人を特定しない統計処理、当機構の能力開発セミナーや関連するイベント・セミナー等のご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。

受講者変更届

該当に☑チェックを入れてください



ポリテクセンター長野
FAX: 026-243-2797
E-mail: nagano-poly03@jeed.go.jp



ポリテクセンター松本
FAX: 0263-58-5062
E-mail: matsumoto-poly03@jeed.go.jp

<ご一読ください>

◆受講者を変更する場合、まずはお申込みいただいたポリテクセンターにお電話でご連絡の上、この受講者変更届に必要な事項をご記入いただき、お申込みいただいたポリテクセンターまで、ファックス又はメールでお送りください。

◆受講者の変更は、セミナー開始日の3日前(土日祝を除く)までに、ご連絡をお願いします。

届出年月日 西暦 年 月 日

下記のとおり、申込んだ能力開発セミナーの受講者の変更届を提出します。

1. 記入者情報(個人でのお申込みの場合、「貴社名」「所属部署」欄への記入は不要です)

貴社名			
所属部署		ご担当者 氏名	
電話番号		FAX※	
E-mail ※			

※FAXでご提出の場合は、FAX番号をご記入ください。メールでご提出の場合は、メールアドレスをご記入ください。(いずれも電話での連絡は必須です。)

2. 受講者の変更内容

コース番号	コース名	受講者氏名



受講票がお手元に届いている場合は、受講者氏名を手書きで変更してお持ちください。

変更後 受講者氏名	生年月日(西暦)	性別	就業状況
(フリガナ)	(西暦) 年	男	正社員 非正規雇用 その他
	月 日	女	訓練に関する経験・技能等 ※1

※1 訓練を進める上での参考とするため、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、さしつかえない範囲でご記入ください

受信欄 (記入不要)	
---------------	--

保有個人情報保護について

- (1) 独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構は「個人情報の保護に関する法律」(平成15年法律第57号)を遵守し、保有個人情報を適切に管理し、個人の権利利益を保護いたします。当機構では、必要な個人情報を、利用目的の範囲内で利用させていただきます。
- (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)及び個人を特定しない統計処理、当機構の能力開発セミナーや関連するイベント・セミナー等のご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。

令和6(2024)年度 能力開発セミナー受講申込書

該当に☑チェックを入れてください



ポリテクセンター長野
FAX: 026-243-2797
E-mail: nagano-poly03@jeed.go.jp



ポリテクセンター松本
FAX: 0263-58-5062
E-mail: matsumoto-poly03@jeed.go.jp

◆お申込みいただいた日から3日間(土・日・祝日を除く)を過ぎても、ポリテクセンターからの確認連絡がない場合は、お手数ですが、お申込みいただいたポリテクセンターまでお電話ください。

お 申 込 日 西 暦 年 月 日

以下の能力開発セミナーについて、訓練内容と受講要件(ある場合のみ)を確認の上、申込みます。

コース番号	コース名	フリガナ 受講者氏名	生年月日(西暦)	受付番号 (記入不要)
		男・女	年 月 日	
訓練に関する経験・技能等(※1)		就業状況(該当に○印)	正社員 非正規雇用 その他(自営業等)	
コース番号	コース名	フリガナ 受講者氏名	生年月日(西暦)	受付番号 (記入不要)
		男・女	年 月 日	
訓練に関する経験・技能等(※1)		就業状況(該当に○印)	正社員 非正規雇用 その他(自営業等)	
コース番号	コース名	フリガナ 受講者氏名	生年月日(西暦)	受付番号 (記入不要)
		男・女	年 月 日	
訓練に関する経験・技能等(※1)		就業状況(該当に○印)	正社員 非正規雇用 その他(自営業等)	

※1 訓練を進める上での参考とするため、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、さしつかえない範囲でご記入ください。

◇記入者情報(個人でのお申込みの場合、*印のある欄のみご記入ください。) ※2

申込区分* (該当に☑)	☐会社からの申込み		☐個人での申込み		
所在地*	〒 個人申込みの方は、自宅等郵便送付住所をご記入ください				
貴社名			電話番号*		
ご担当者及び 連絡先 * <small>メール申込みの方は必ず E-mailをご記入ください。</small>	所属部署 役職			FAX*	
	ご担当者*	(ふりがな)			
	E-mail*				
従業員数 (該当に☑)	☐29人以下 ☐30~99人 ☐100~299人 ☐300~499人 ☐500~999人 ☐1000人以上				
業 種 (該当に☑)	☐建設業 ☐製造業 ☐情報通信業 ☐卸売・小売業 ☐サービス業 ☐その他				

※2 会社・団体からお申込みされた場合、受講された方が所属する会社・団体の代表者の方に、後日アンケート調査へのご協力をお願いいたします。

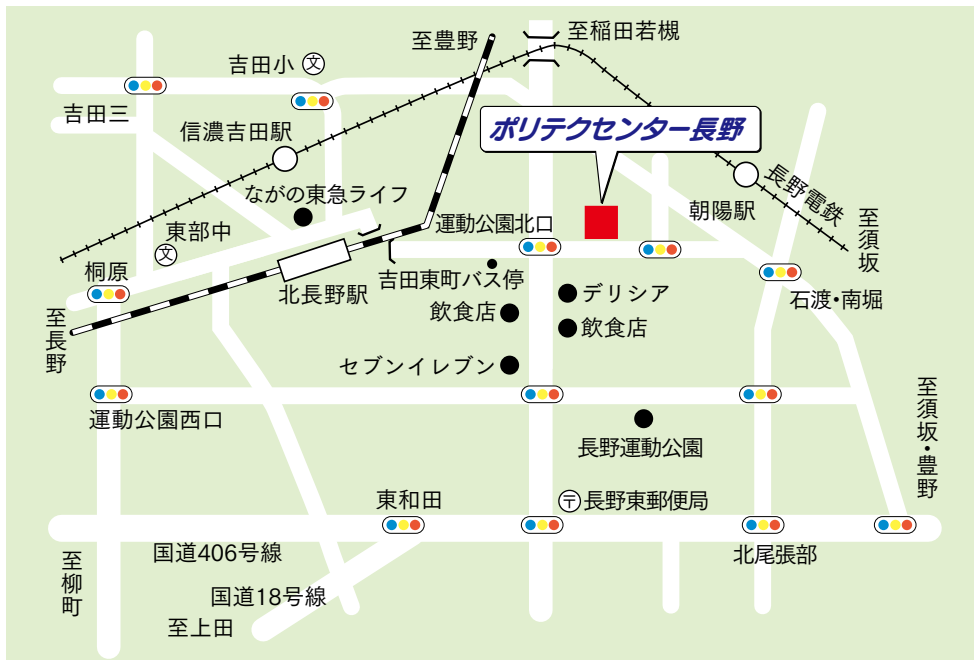
- (注1) 訓練内容等でご不明な点、あるいは安全面・健康上においてご不安な点等ございましたら、あらかじめご相談ください。
(注2) お申込み後に受講者の変更をする場合は、お申込みされたポリテクセンターへお電話でご連絡ください。併せて、受講者変更届をご提出ください。(土日祝日を除いたセミナー3日前まで受付可)
(注3) お申込み後に受講をキャンセルする場合は、お申込みされたポリテクセンターへお電話でご連絡ください。併せて、受講キャンセル届をご提出ください。
(注4) お申込み後のキャンセルは、セミナー開始日の14日前までに電話によるご連絡と書面のご提出がない場合、受講料全額をご負担いただきますので、ご注意ください。

TEL		入力	
-----	--	----	--

2024能力開発セミナーコースガイド

保有個人情報保護について

- (1) 独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構は「個人情報の保護に関する法律」(平成15年法律第57号)を遵守し、保有個人情報を適切に管理し、個人の権利利益を保護いたします。当機構では、必要な個人情報を、利用目的の範囲内で利用させていただきます。
(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)及び個人を特定しない統計処理、当機構の能力開発セミナーや関連するイベント・セミナー等のご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。



交通アクセス

- しなの鉄道 …… 北長野駅から徒歩 15 分（経路沿いの歩道橋を渡り、東へ約 1 km）
- 長野電鉄 …… 信濃吉田駅から徒歩 20 分 朝陽駅から徒歩 15 分
- 長電バス …… （運動公園線）吉田東町バス停から徒歩 3 分



交通アクセス

- JR …… 平田駅から徒歩 20 分
- アルピコバス …… （寿台線）竹淵バス停から徒歩 10 分 西原バス停から徒歩 5 分



独立行政法人 高齢・障害・求職者雇用支援機構 長野支部

ポリテクセンター長野

〒381-0043
長野市吉田4-25-12

TEL 026-243-7805 (訓練課)
FAX 026-243-2797

URL <https://www3.jeed.go.jp/nagano/poly/>



ポリテクセンター松本

〒399-0011
松本市寿北7-17-1

TEL 0263-58-3392 (訓練課)
FAX 0263-58-5062

URL <https://www3.jeed.go.jp/matsumoto/poly/>

