

能力

開発

ポリテクセンター岐阜

岐阜職業能力開発促進センター
<https://www3.jeed.go.jp/gifu/poly/>



セミナー のご案内

令和7年度

＼らしく、はたらく、ともに／



ハロートレーニング
— 急がば学べ —

スキルアップ！

「らへひのも」

従業員様の

「はろと」

目 次

能力開発セミナー（在職者訓練）のご案内

◇ポリテクセンターとは？	2 P
◇受講のご案内	3 P
◇オーダーメイドセミナーのご案内	4 P
◇能力開発セミナーコース別・月別一覧表	5・6 P
◇セミナー受講体系	7・8 P
◇コース案内	9～28 P
◇セミナー利用者様の声	29 P
◇能力開発セミナーに関するご質問	30 P
◇ポリテクセンター岐阜 配置図	31 P
◇交通のご案内	32 P
◇各種サービスのご案内（助成金・施設貸与・指導員派遣等）	33 P

関連情報のご案内

◇生産性向上支援訓練のご案内	34 P
◇事業主推薦制度のご案内	35 P
◇ポリテクセンター岐阜への求人について	36 P
◇近隣施設のご案内	37 P
◇高度ポリテクセンターのご案内	38 P

セミナー申込書

◇令和7年度 能力開発セミナー受講申込書	裏表紙
----------------------	-----

＼らしく、はたらく、ともに／



ポリテクセンター岐阜

〒509-5102 岐阜県土岐市泉町定林寺字園戸963-2
T E L 0572-54-7155（ダイヤルイン）
F A X 0572-54-3163
U R L <https://www3.jeed.go.jp/gifu/poly>

gifu-poly03@jeed.go.jp

ポリテクセンターとは？

○ポリテクセンターは、仕事をされている方向けにスキルアップのための能力開発セミナーの実施及び再就職を目指す方向けに実践的な訓練を行う、公的な施設です。各道府県に一箇所以上設置され、機械、溶接、電気、建築等の専門知識や実践的な技能・技術を学ぶことができます。

能力開発セミナーとは？

○能力開発セミナーは、在職者の方々を対象とした、仕事を遂行する上で必要な専門的知識及び技能・技術の向上を図るための短期間（2～5日間）の職業訓練です。
機械、溶接、電気、建築などの“ものづくり分野”を中心に、設計・開発、加工・組立、工事・施工、設備保全等のコースを設定し、実施しています。

能力開発セミナーの特徴

- 国家資格を有するテクノインストラクター（職業訓練指導員）等が講師を務めます。
- ポリテクセンター岐阜の充実した設備での受講が可能です。
- 豊富なカリキュラムで、実践的な内容を学ぶことができます。



能力開発セミナー受講者様及び事業主様の声

能力開発セミナーを受講された方、事業主の皆様からの受講後アンケートで、高い評価をいただいております。（具体例につきましては、29ページをご参照ください。）



令和5年度受講者アンケートより

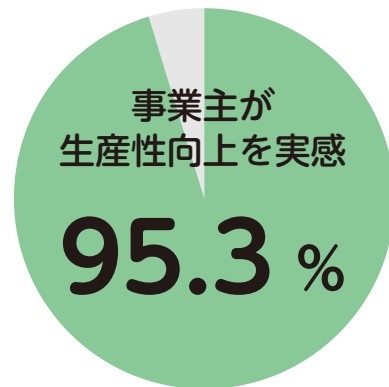
受講者様の声

シーケンス制御による電動機制御技術

◇今まで触れた事のない電磁接触器・サーマルリレー・Y-Δタイマ・クランプメータを使用できてよかった。

NC旋盤プログラミング技術

◇ノーズR補正やプログラムの並べ方、Gコードの理解が深まりました。頭の中の加工手順を思い浮かべてプログラム作成ができました。



令和5年度事業主アンケートより

事業主様の声

実践建築設計2次元CAD技術

◇建築会社からCADの図面修正等を依頼された時に、今回の研修にて習得した技術にて対応できた。

半自動アーク溶接技能クリニック

◇スポット作業がメインだったが、半自動溶接が必要な製品にも、先輩社員に教わりながら積極的に取り組むようになった。

受講のご案内

コースの申込み方法

受講申込み

- セミナー開講日のおおむね**4週間前まで**に、裏表紙又は公式サイト上の『令和7年度能力開発セミナー受講申込書』に必要事項をご記入の上、メールまたはFAXによりお申込みください。
- 受講申込み受付は、先着順に行います。

ポリテク岐阜

検索

> 在職者向け職業訓練（能力開発セミナー）> 申込方法

請求書の送付

- セミナー開講日の**3週間前頃**に、請求書及び受講案内を簡易書留で送付いたします。請求書に記載のお振込み期限日までに、セミナー受講料の振込をお願いいたします。振込人名義は「受講コース番号（5桁）+企業名（もしくは個人名）」としてください。
- ※受講料の振込手数料は、申込者様にてご負担ください。

受講当日

- 開催場所が急遽変更される場合がありますので、受講票とポリテクセンター本館1階事務所前の看板で開催場所をご確認ください。
- セミナー修了者には、職業能力開発促進法に基づく修了証書を発行いたします（修了証書発行のため、セミナー開始時に氏名・生年月日を確認いたします）。

キャンセル待ちについて

- 応募者多数の場合には、「キャンセル待ち」となる場合があります。
- キャンセル待ちを希望される場合は、受講申込書の「キャンセル待ちを希望する」の欄にチェックしてください。受講キャンセルが発生した場合にのみご連絡いたします。

受講取り消し（キャンセル）及び受講者の変更について

- 受講取り消し（キャンセル）・受講者の変更につきましては、公式サイト上の『受講取消届』又は『受講者変更届』に必要事項を記入し、セミナー開講日の5営業日前までにメールまたはFAXにてご提出ください。

※納入された受講料は、他のコースへ振替することはできません。

※請求書に記載のお振込み期限日までにキャンセルされた場合、受講料は返還いたします（それ以降のキャンセルは、返還いたしかねます）。

コースの中止について

- 当センターの都合により、開講を中止もしくは開講日を変更する場合がございます。当センターの都合により開講中止となった場合や、変更後の開講日での受講が不可能な場合、受講料は返還いたします。

オーダーメイドセミナーのご案内

ポリテクセンター岐阜では、パンフレットに掲載されているコース以外に、事業主・団体の皆様のニーズに応じたカリキュラムをご要望に合わせたスケジュール（12時間以上）で設定するオーダーメイドセミナーの実施も可能です。

- 公開されている訓練コースでは、日程の都合が合わない。
- 自社の課題や目的に合った研修を実施したい。
- 機器・場所・指導できる人材などが不足し、自社で研修を行うのは困難である。等



以上のような課題を抱えている事業主・団体の皆様をご支援します。

（実施希望日の2ヵ月前までに事業主支援係（TEL：0572-54-7155）までお問い合わせください）

実施可能分野例

※本パンフレット掲載コースを、ニーズに合わせて一部変更して実施することも可能です。
※その他ご要望があれば、お気軽に事業主支援係までお問い合わせください。

機 械 設 計	CAD、製図等
機 械 加 工	測定・汎用機械、NC機械、CAM等
成 形 加 工	溶接
電 気 工 学	電気理論、電気計測、電気機器等
制 御 工 学	シーケンス制御、PLC制御等
建 築	建築CAD、木材加工
品 質 管 理	生産性向上、マネジメント

オーダーメイドセミナー実施の流れ

- コース内容、日時等をテクノインストラクターと検討の上、実施します（土日・祝日の設定も可能です）。
- おおむね5人以上の受講者でコース設定が可能です。
- 1社単独でも数社合同でも実施可能です。
- 受講料は、使用する設備や受講者数により設定します。

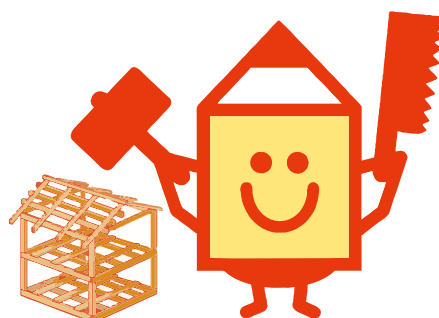
お問合せ・ご相談（セミナー内容、日程、受講者数等）

実施内容と受講料の確認

申込書（受講者名簿）のご提出

受講料の請求とご入金

セミナーの実施（受講）



令和7年度（2025年度）能力開発セミナーコース別一覧表

分野	コース番号	コース名	日程	定員	受講料(税込)	頁
機械設計 ・ 機械加工	M0101	2次元CADによる機械製図技術	6/3(火),4(水),5(木),6(金)	10	¥18,500	9
	M0102		12/23(火),24(水),25(木),26(金)			
	M0201	3次元CADを活用したソリッドモデリング技術【Solid Works編】	7/22(火),23(水)	10	¥13,000	9
	M0202	3次元CADを活用したソリッドモデリング技術【CATIA V5編】	1/20(火),21(水)	10	¥13,000	10
	M0301	3次元CADを活用したアセンブリ技術【Solid Works編】	7/24(木),25(金)	10	¥13,000	10
	M0302	3次元CADを活用したアセンブリ技術【CATIA V5編】	1/22(木),23(金)	10	¥13,000	11
	M0401	切削加工の理論と実際	7/3(木),4(金)	10	¥14,000	11
	M0402		1/15(木),16(金)			
	M0501	旋盤加工技術	5/14(水),15(木),16(金)	10	¥17,500	12
	M0502		9/17(水),18(木),19(金)			
	M0503		1/28(水),29(木),30(金)			
	M0601	旋盤加工応用技術	11/11(火),12(水),13(木),14(金)	10	¥22,500	12
	M0701	NC旋盤プログラミング技術	6/10(火),11(水),12(木),13(金)	10	¥21,500	13
	M0702		12/2(火),3(水),4(木),5(金)			
	M0801	NC旋盤加工技術	6/18(水),19(木),20(金)	10	¥16,500	13
	M0802		12/10(水),11(木),12(金)			
	M0901	フライス盤加工技術	5/28(水),29(木),30(金)	4	¥29,000	14
	M0902		10/1(水),2(木),3(金)			
	M1001	フライス盤加工応用技術	10/7(火),8(水),9(木),10(金)	4	¥37,500	14
	M1101	マシニングセンタプログラミング技術	7/29(火),30(水),31(木),8/1(金)	10	¥25,000	15
	M1102		2/17(火),18(水),19(木),20(金)			
M1201	マシニングセンタ加工技術	8/6(水),7(木),8(金)	10	¥18,500	15	
M1202		2/25(水),26(木),27(金)				
M1301	精密測定技術	4/10(木),11(金)	10	¥13,000	16	
M1302		8/21(木),22(金)				
M1303		12/18(木),19(金)				
M1401	3次元測定技術	9/11(木),12(金)	10	¥13,500	16	
M1402		3/12(木),13(金)				
M1501	生産現場の機械保全技術	7/15(火),16(水)	10	¥14,500	17	
成形加工	W0101	被覆アーク溶接技能クリニック	4/24(木),25(金)	10	¥16,000	17
	W0201	半自動アーク溶接技能クリニック	5/14(水),15(木)	5	¥33,000	18
	W0301	ステンレス鋼のTIG溶接技能クリニック	8/7(木),8(金)	8	¥17,500	18
	W0401	アルミニウム合金のTIG溶接技能クリニック	9/4(木),5(金)	5	¥27,000	19
	W0501	抵抗スポット溶接実践技術	11/12(水),13(木),14(金)	10	¥23,000	19
	制御工学 ・ 設備保全	E0101	有接点シーケンス制御の実践技術【回路編】	6/12(木),13(金)	10	¥14,000
E0102		8/21(木),22(金)				
E0103		10/7(火),8(水)				
E0201		シーケンス制御による電動機制御技術【モータ制御編】	6/17(火),18(水)	10	¥14,000	20
E0202			8/26(火),27(水)			
E3001		PLC制御の回路技術【ラダー編】 NEW 使用機器：三菱Q	7/8(火),9(水)	10	¥14,000	21
E3002			9/9(火),10(水)			
E0301		PLC制御の回路技術【ラダー編】 使用機器：三菱FX	9/24(水),25(木)	10	¥14,000	21
E3201		PLCによる電動機制御の実務【モータ制御編】 NEW 使用機器：三菱Q	7/22(火),23(水)	10	¥14,000	22
E0401		PLCによる電動機制御の実務【モータ制御編】 使用機器：三菱FX	1/20(火),21(水)	10	¥14,000	22
E3101		PLC制御の応用技術【数値処理編】 NEW 使用機器：三菱Q	7/15(火),16(水)	10	¥14,000	23
E0501		PLC制御の応用技術【数値処理編】 使用機器：三菱FX	1/13(火),14(水)	10	¥14,000	23
E3301		PLCによるタッチパネル活用技術【タッチパネル編】 NEW 使用機器：三菱Q	7/28(月),29(火)	8	¥14,000	24
E3302	9/16(火),17(水)					
E0601	PLCによるタッチパネル活用技術【タッチパネル編】 使用機器：三菱FX	1/26(月),27(火)	8	¥14,000	24	
E0701	ドローンを活用した太陽光発電診断技術【空撮技術編】	9/2(火),3(水)	10	¥16,000	25	
建築	H0101	実践建築設計 2次元CAD技術【Jw_cad製図支援編】	7/3(木),4(金)	10	¥9,000	26
	H0102		10/2(木),3(金)			
	H0103		12/17(水),18(木)			
	H0201	実践建築設計 3次元CAD技術【3Dマイホームデザイナー編】 NEW	1/14(水),15(木)	10	¥10,000	26
H0301	隅木・振垂木の施工実践技術	8/19(火),20(水),21(木)	10	¥16,000	27	
管理等	X0101	生産現場に活かす品質管理技法	7/29(火),30(水)	12	¥16,000	27
	X0201	なぜなぜ分析による真の要因追求と現場改善	10/28(火),29(水)	24	¥17,500	28
	X0301	製造現場における部下育成に必要な指導能力及び技法	10/14(火),15(水)	16	¥13,000	28

令和7年度（2025年度）能力開発セミナー月別一覧表

4月		
M1301	精密測定技術	P16
W0101	被覆アーク溶接技能クリニック	P17

5月		
M0501	旋盤加工技術	P12
M0901	フライス盤加工技術	P14
W0201	半自動アーク溶接技能クリニック	P18

6月		
M0101	2次元CADによる機械製図技術	P9
M0701	NC旋盤プログラミング技術	P13
M0801	NC旋盤加工技術	P13
E0101	有接点シーケンス制御の実践技術【回路編】	P20
E0201	シーケンス制御による電動機制御技術【モータ制御編】	P20

7月		
M0201	3次元CADを活用したソリッドモデリング技術【Solid Works編】	P9
M0301	3次元CADを活用したアセンブリ技術【Solid Works編】	P10
M0401	切削加工の理論と実際	P11
M1101	マシニングセンタプログラミング技術	P15
M1501	生産現場の機械保全技術	P17
E3001	PLC制御の回路技術【ラダー編】 NEW	P21
E3201	PLCによる電動機制御の実務【モータ制御編】 NEW	P22
E3101	PLC制御の応用技術【数値処理編】 NEW	P23
E3301	PLCによるタッチパネル活用技術【タッチパネル編】 NEW	P24
H0101	実践建築設計 2次元CAD技術【Jw_cad製図支援編】	P26
X0101	生産現場に活かす品質管理技法	P27

8月		
M1201	マシニングセンタ加工技術	P15
M1302	精密測定技術	P16
W0301	ステンレス鋼のTIG溶接技能クリニック	P18
E0102	有接点シーケンス制御の実践技術【回路編】	P20
E0202	シーケンス制御による電動機制御技術【モータ制御編】	P20
H0301	隅木・振垂木の施工実践技術	P27

9月		
M0502	旋盤加工技術	P12
M1401	3次元測定技術	P16
W0401	アルミニウム合金のTIG溶接技能クリニック	P19
E3002	PLC制御の回路技術【ラダー編】 NEW	P21
E0301	PLC制御の回路技術【ラダー編】	P21
E3302	PLCによるタッチパネル活用技術【タッチパネル編】 NEW	P24
E0701	ドローンを活用した太陽光発電診断技術【空撮技術編】	P25

10月		
M0902	フライス盤加工技術	P14
M1001	フライス盤加工応用技術	P14
E0103	有接点シーケンス制御の実践技術【回路編】	P20
H0102	実践建築設計 2次元CAD技術【Jw_cad製図支援編】	P26
X0201	なぜなぜ分析による真の要因追求と現場改善	P28
X0301	製造現場における部下育成に必要な指導能力及び技法	P28

11月		
M0601	旋盤加工応用技術	P12
W0501	抵抗スポット溶接実践技術	P19

12月		
M0102	2次元CADによる機械製図技術	P9
M0702	NC旋盤プログラミング技術	P13
M0802	NC旋盤加工技術	P13
M1303	精密測定技術	P16
H0103	実践建築設計 2次元CAD技術【Jw_cad製図支援編】	P26

1月		
M0202	3次元CADを活用したソリッドモデリング技術【CATIA V5編】	P10
M0302	3次元CADを活用したアセンブリ技術【CATIA V5編】	P11
M0402	切削加工の理論と実際	P11
M0503	旋盤加工技術	P12
E0401	PLCによる電動機制御の実務【モータ制御編】	P22
E0501	PLC制御の応用技術【数値処理編】	P23
E0601	PLCによるタッチパネル活用技術【タッチパネル編】	P24
H0201	実践建築設計 3次元CAD技術【3Dマイホームデザイナー編】 NEW	P26

2月		
M1102	マシニングセンタプログラミング技術	P15
M1202	マシニングセンタ加工技術	P15

3月		
M1402	3次元測定技術	P16

セミナー受講体系

体系的・段階的に受講することにより、技能・技術の更なる向上が図れます。

機械設計

2次元CADによる
機械製図技術

P9

3次元CADを活用した
ソリッドモデリング技術

P9、10

3次元CADを活用した
アセンブリ技術

P10、11

測定・検査

精密測定技術

P16

3次元測定技術

P16

機械加工

切削加工の理論と実際

P11

旋盤加工技術

P12

旋盤加工応用技術

P12

NC旋盤
プログラミング技術

P13

NC旋盤加工技術

P13

フライス盤加工技術

P14

フライス盤加工応用技術

P14

マシニングセンタ
プログラミング技術

P15

マシニングセンタ
加工技術

P15

※このコースは、右記の機械加工のコースを受講する前でも後でも技能・技術の向上が図れます。

金属加工／成形加工

被覆アーク溶接技能
クリニック

P17

半自動アーク溶接技能
クリニック

P18

抵抗スポット
溶接実践技術

P19

ステンレス鋼の
TIG溶接技能クリニック

P18

アルミニウム合金の
TIG溶接技能クリニック

P19

制御システム設計

有接点シーケンス制御の
実践技術【回路編】

P20

シーケンス制御による電動機
制御技術【モータ制御編】

P20

PLC制御の回路技術
【ラダー編】

P21

PLCによる電動機制御の
実務【モータ制御編】

P22

PLC制御の応用技術
【数値処理編】

P23

PLCによるタッチパネル
活用技術【タッチパネル編】

P24

設備保全

ドローンを活用した太陽光
発電診断技術【空撮技術編】

P25

生産現場の
機械保全技術

P17

設計・製図

実践建築設計
2次元CAD技術

P26

実践建築設計
3次元CAD技術

P26

部材加工

隅木・振垂木の
施工実践技術

P27

管理、教育・安全

生産現場に活かす
品質管理技法

P27

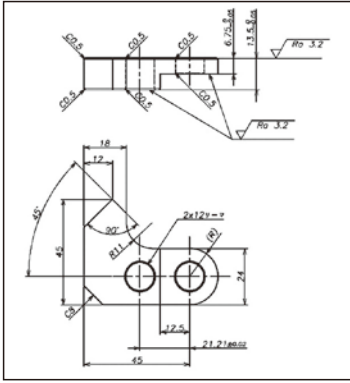
なぜなぜ分析による
真の要因追求と現場改善

P28

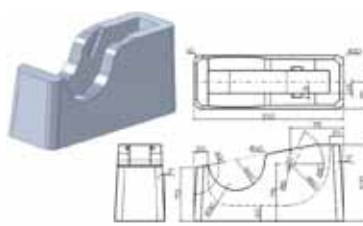
製造現場における部下育成に
必要な指導能力及び技法

P28


2次元CADによる機械製図技術

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M0101	6/3(火)、4(水)、5(木)、6(金)	9:10~16:00	24時間	10人	¥18,500
M0102	12/23(火)、24(水)、25(木)、26(金)				
訓練のねらい	具体的な加工指示を出すための図面作成実習を通して、CAD使用環境の構築、効果的かつ効率的な使用法及びデータ管理方法について習得します。				
訓練内容	<p>1. 機械製図の留意事項</p> <p>(1) 図面から立体形状を把握する (2) 投影法の選択</p> <p>(3) 寸法記入及び公差 (4) 表面性状と幾何公差</p> <p>2. 製図効率を向上させるための準備</p> <p>(1) 製図効率を向上させるために事前に準備しておく事項</p> <p>(2) 製図段階でのCADの使い方</p> <p>3. 図面作成</p> <p>(1) 部品図の作成</p> <p>(2) 部品図から組立図への工程</p> <p>(3) 図面出図</p>				
受講対象者	製図の基礎知識があることが望ましい				
使用機器等	2次元CADソフト (Auto CAD)				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				

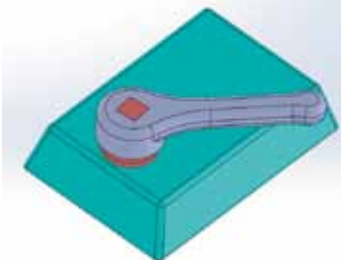
3次元CADを活用したソリッドモデリング技術【Solid Works編】

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M0201	7/22(火)、23(水)	9:10~16:00	12時間	10人	¥13,000
訓練のねらい	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。				
訓練内容	<p>1. 設計とは</p> <p>(1) 製品設計とは (2) 設計の流れと検証ツール</p> <p>2. 3次元CADの概要</p> <p>(1) 3次元CADの特徴</p> <p>(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</p> <p>(3) フィーチャの種類 (4) モデル構築履歴</p> <p>(5) 実習問題</p> <p>3. モデリング時のポイント</p> <p>(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</p> <p>(3) スケッチ作成時のポイント (4) フィーチャ作成時のポイント</p> <p>(5) 実習問題</p> <p>4. 総合演習</p> <p>(1) 総合演習 (2) 解説</p>				
受講対象者	パソコンの基本操作ができる方				
使用機器等	3次元CADソフト (Solid Works)、関数電卓				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				

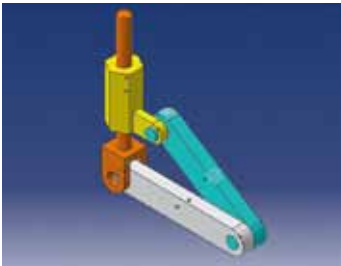
3次元CADを活用したソリッドモデリング技術【CATIA V5編】

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M0202	2026/1/20(火)、21(水)	9:10~16:00	12時間	10人	¥13,000
訓練のねらい	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。				
訓練内容	1. 設計とは (1) 製品設計とは (2) 設計の流れと検証ツール 2. 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 3. 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 (4) フィーチャ作成時のポイント (5) 実習問題 4. 総合演習 (1) 総合演習 (2) 解説				
受講対象者	パソコンの基本操作ができる方				
使用機器等	3次元CADソフト (CATIA V5)、関数電卓				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				


3次元CADを活用したアセンブリ技術【Solid Works編】

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M0301	7/24(木)、25(金)	9:10~16:00	12時間	10人	¥13,000
訓練のねらい	アセンブリ実習を通して、設計検討項目の検証方法やドラフティング手法を習得します。				
訓練内容	1. 設計とは (1) 製品設計とは (2) 設計の流れと検証ツール 2. アセンブリ作業 (1) 重要なモノから組み付ける (2) 基準を明確にする (3) サブアセンブリを活用したアセンブリ作業 3. 検証作業 (1) アセンブリ機能を活用した検証方法 (干渉、重量) (2) 実習問題 4. ドラフティング作業 (1) パーツモデルのドラフティング作業 (2) アセンブリモデルのドラフティング (3) 実習問題				
受講対象者	M0201「3次元CADを活用したソリッドモデリング技術【Solid Works編】」を受講された方、または同等の技能・知識を持った方				
使用機器等	3次元CADソフト (Solid Works)、関数電卓				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				


3次元CADを活用したアセンブリ技術【CATIA V5編】

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M0302	2026/1/22(木)、23(金)	9:10~16:00	12時間	10人	¥13,000
訓練のねらい	アセンブリ実習を通して、設計検討項目の検証方法やドラフティング手法を習得します。				
訓練内容	1. 設計とは (1) 製品設計とは (2) 設計の流れと検証ツール 2. アセンブリ作業 (1) 重要なモノから組み付ける (2) 基準を明確にする (3) サブアセンブリを活用したアセンブリ作業 3. 検証作業 (1) アセンブリ機能を活用した検証方法(干渉、重量) (2) 実習問題 4. ドラフティング作業 (1) パーツモデルのドラフティング作業 (2) アセンブリモデルのドラフティング (3) 実習問題				
受講対象者	M0202「3次元CADを活用したソリッドモデリング技術【CATIA V5編】」を受講された方、または同等の技能・知識を持った方				
使用機器等	3次元CADソフト(CATIA V5)、関数電卓				
持参品	筆記用具、安全に作業できる服装				


切削加工の理論と実際

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M0401	7/3(木)、4(金)	9:10~16:00	12時間	10人	¥14,000
M0402	2026/1/15(木)、16(金)				
訓練のねらい	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。				
訓練内容	1. 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				
受講対象者	工作機械の操作経験があることが望ましい				
使用機器等	各種工作機械、各種切削工具、表面粗さ測定機などの各種測定機器				
持参品	筆記用具、安全に作業できる服装				

旋盤加工技術

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M0501	5/14(水)、15(木)、16(金)	9:10~16:00	18時間	10人	¥17,500
M0502	9/17(水)、18(木)、19(金)				
M0503	2026/1/28(水)、29(木)、30(金)				
訓練のねらい	加工実習を通して、加工方法の検討や段取り等、実践的な旋盤作業に関する技能・技術を習得します。				
訓練内容	1. 旋盤加工 (1) 旋盤の操作・取扱い (2) 切削条件の設定 (3) 工具(刃物)の取り付け 2. 総合課題実習 (1) 課題の提示(外径・段付け) (2) 加工工程の検討・作成 (3) 課題加工実習 (4) 測定・評価と改善				
受講対象者	ノギス・マイクロメータ(アナログ)が取り扱えることが望ましい				
使用機器等	普通旋盤(TAKISAWA)、各種バイト、各種測定器				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				

旋盤加工応用技術

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M0601	11/11(火)、12(水)、13(木)、14(金)	9:10~16:00	24時間	10人	¥22,500
訓練のねらい	加工実習を通して、加工方法の検討や段取り等、実践的な旋盤作業に関する問題解決能力を習得します。				
訓練内容	1. 各種加工法 (1) ねじ加工 (2) テーパー加工 2. 総合課題実習(複雑形状部品) (1) 生産現場に密着した課題の提示 (2) 加工工程の検討・作成 (3) 課題加工実習 (4) 測定・評価				
受講対象者	M05「旋盤加工技術」を受講された方、または同等の技能・知識を持った方				
使用機器等	普通旋盤(TAKISAWA)、各種バイト、各種測定器				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				

NC旋盤プログラミング技術

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M0701	6/10(火)、11(水)、12(木)、13(金)	9:10~16:00	24時間	10人	¥21,500
M0702	12/2(火)、3(水)、4(木)、5(金)				
訓練のねらい	プログラミング課題実習を通じて、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NC旋盤作業に関する技術を習得します。				
訓練内容	<p>1. 各種機能とプログラム作成方法</p> <p>(1) 主軸・送り・工具・準備・補助機能</p> <p>(2) 荒加工用プログラム</p> <p>(3) 仕上げ加工用プログラム</p> <p>(4) 刃先R補正</p> <p>(5) 固定サイクル</p> <p>2. プログラミング課題実習</p> <p>(1) 課題提示および注意点</p> <p>(2) 表面粗さ、幾何公差、加工精度等</p> <p>(3) 加工工程の検討</p> <p>(4) プログラミング</p> <p>3. 加工の検証と評価 (シミュレーションソフト)</p> <p>(1) 加工作業の確認と検討</p> <p>(2) 作業工程の課題発見と着眼点</p> <p>(3) 改善策とその検証</p>				
受講対象者	パソコンの基本操作ができることが望ましい				
使用機器等	NC旋盤 (TAKISAWA)、NCシミュレーションソフト				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				




NC旋盤加工技術


コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M0801	6/18(水)、19(木)、20(金)	9:10~16:00	18時間	10人	¥16,500
M0802	12/10(水)、11(木)、12(金)				
訓練のねらい	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。				
訓練内容	<p>1. 段取り作業のポイント</p> <p>(1) 加工機の仕様</p> <p>(2) ツーリング</p> <p>(3) 取付け具</p> <p>(4) 各種形状による取付け</p> <p>2. プログラミング時間の短縮</p> <p>(1) 主要なNCコード</p> <p>(2) 刃先R補正</p> <p>(3) 複合形固定サイクルの活用</p> <p>3. 加工課題実習</p> <p>(1) NC旋盤の課題図と加工例の提示・説明</p> <p>(2) 工程検討</p> <p>(3) 工具選定と条件設定</p> <p>(4) 段取り作業</p> <p>(5) プログラム修正</p> <p>(6) 実加工及び測定・評価</p>				
受講対象者	M07「NC旋盤プログラミング技術」を受講された方、または同等の技能・知識を持った方				
使用機器等	NC旋盤 (TAKISAWA)、各種切削工具、測定機器				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				



フライス盤加工技術

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M0901	5/28(水)、29(木)、30(金)	9:10~16:00	18時間	4人	¥29,000
M0902	10/1(水)、2(木)、3(金)				
訓練のねらい	加工実習を通して、加工方法の検討や段取り等、実践的なフライス作業に関する技能・技術を習得します。				
訓練内容	1. フライス盤加工 (1) フライス盤の操作・取扱い (2) 切削条件の設定 (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				
	2. 総合課題実習 (1) 課題の提示（六面体加工・段付け加工・溝加工） (2) 加工工程の検討・作成 (3) 課題加工実習 (4) 測定・評価と改善				
受講対象者	ノギス、マイクロメータ（アナログ）が取り扱えることが望ましい				
使用機器等	フライス盤（イワシタ）、各種工具、各種測定機器				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				

フライス盤加工応用技術

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M1001	10/7(火)、8(水)、9(木)、10(金)	9:10~16:00	24時間	4人	¥37,500
訓練のねらい	加工実習を通して、加工方法の検討や段取り等、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。				
訓練内容	1. 各種加工法 (1) 精密六面体の加工（正面フライス加工） (2) 勾配加工 (3) あり溝フライス加工				
	2. 総合課題実習（複雑形状部品） (1) 生産現場に密着した課題の提示（勾配・あり溝のはめ合わせ部品） (2) 加工工程の検討・作成 (3) 課題加工実習 (4) 測定・評価				
受講対象者	M09「フライス盤加工技術」を受講された方、または同等の技能・知識を持った方				
使用機器等	フライス盤（イワシタ）、各種工具、各種測定機器				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				

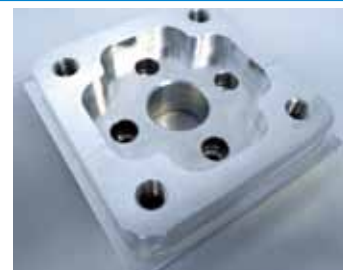
マシニングセンタプログラミング技術

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M1101	7/29(火)、30(水)、31(木)、8/1(金)	9:10~16:00	24時間	10人	¥25,000
M1102	2026/2/17(火)、18(水)、19(木)、20(金)				
訓練のねらい	プログラミング課題実習を通じて、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。				
訓練内容	<p>1. 各種機能とプログラム作成方法</p> <p>(1) 主軸・送り・工具・準備・補助機能</p> <p>(2) 機械座標系とワーク座標系</p> <p>(3) 工具長オフセットと工具径オフセット及び注意事項</p> <p>(4) サブプログラム (5) 固定サイクル</p> <p>(6) プログラムパターン</p> <p>2. プログラミング課題実習</p> <p>(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</p> <p>(3) 加工工程の検討 (4) プログラミング</p> <p>3. 加工の検証と評価 (シミュレーションソフト)</p> <p>(1) 加工作業の確認と検討 (2) 作業工程の課題発見と着眼点</p> <p>(3) 改善策とその検証</p>				
受講対象者	パソコンの基本操作ができることが望ましい				
使用機器等	マシニングセンタ (KITAMURA)、NCシミュレーションソフト				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				




マシニングセンタ加工技術


コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M1201	8/6(水)、7(木)、8(金)	9:10~16:00	18時間	10人	¥18,500
M1202	2026/2/25(水)、26(木)、27(金)				
訓練のねらい	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。				
訓練内容	<p>1. 段取り作業のポイント</p> <p>(1) ツーリング (2) 治具・取付具</p> <p>2. プログラミング時間の短縮</p> <p>(1) 主要なNCコード</p> <p>(2) 工具径補正とサブプログラムの効果的な利用法</p> <p>(3) 固定サイクルの効果的な利用法</p> <p>3. 加工課題実習</p> <p>(1) マシニングセンタの課題図と加工例の提示・説明</p> <p>(2) 工程検討 (3) 工具選定と条件設定</p> <p>(4) 段取り作業 (5) プログラム修正</p> <p>(6) 実加工及び測定・評価</p>				
受講対象者	M11「マシニングセンタプログラミング技術」を受講された方、または同等の技能・知識を持った方				
使用機器等	マシニングセンタ (KITAMURA)、各種切削工具、各種測定器				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				




精密測定技術

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M1301	4/10(木)、11(金)	9:10~16:00	12時間	10人	¥13,000
M1302	8/21(木)、22(金)				
M1303	12/18(木)、19(金)				
訓練のねらい	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、測定器の定期検査方法を含めた正しい取り扱いと、測定方法、データ活用、誤差要因とその対処に必要な技能・技術を習得します。				
訓練内容	<ol style="list-style-type: none"> 測定の重要性 <ol style="list-style-type: none"> 測定と検査について 測定の重要性 長さ測定実習 <ol style="list-style-type: none"> 測定誤差の原因と対策 測定器の精度と特性 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、てこ式ダイヤルゲージでの測定 				
受講対象者	機械加工作業や機械検査作業に従事予定の方				
使用機器等	ノギス、マイクロメータ、ダイヤルゲージ、ブロックゲージ、定盤				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				


3次元測定技術

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M1401	9/11(木)、12(金)	9:10~16:00	12時間	10人	¥13,500
M1402	2026/3/12(木)、13(金)				
訓練のねらい	測定作業の生産性向上をめざして、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・技術を習得します。				
訓練内容	<ol style="list-style-type: none"> 3次元測定機の特徴 <ol style="list-style-type: none"> 3次元測定機の特徴、構成 精度試験方法 3次元測定機の不確かさ要因 3次元測定実習 <ol style="list-style-type: none"> プローブの選択、校正の注意点 座標系設定における留意点と効率化 測定のポイントと効率化 製品の測定 <ol style="list-style-type: none"> 各機能を利用した効率的な測定方法の検討 ワークサンプルを使った測定実習 測定の評価と改善 <ol style="list-style-type: none"> 3次元測定データの評価について より精密な測定をするための改善策等 				
受講対象者	3次元測定機による検査作業に従事予定の方				
使用機器等	3次元測定機（カール・ツァイス社製）				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装				


生産現場の機械保全技術

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
M1501	7/15(火)、16(水)	9:10~16:00	12時間	10人	¥14,500
訓練のねらい	機械要素の保全実習を通して、機械を構成する部品の損傷およびトラブルの原因を理解し、機械装置のトラブルを未然に防ぐための工具の取り扱い・保全に関する技能と技術を習得します。				
訓練内容	<ol style="list-style-type: none"> 機械保全とトラブル事例 <ol style="list-style-type: none"> 機械保全を取り巻く構成要素 機械保全とトラブル事例 機械保全における安全上の留意事項 各種機械要素の損傷と対策 <ol style="list-style-type: none"> 締結部品の損傷事例と対策 伝動装置（ベルト・チェーン）の損傷事例と対策 軸受、歯車の損傷事例と対策 軸と密封装置の損傷事例と対策 潤滑剤とグリス・圧力機器の損傷と対策 <ol style="list-style-type: none"> 潤滑剤、グリスの不具合事例と対策 圧力機器の不具合事例と対策 機械分解・組立作業 				
受講対象者	生産現場の機械保全作業等の業務に従事されている方、またはその候補者の方				
使用機器等	締結部品、伝動装置、軸受部品、圧力機器、その他の機械要素				
持 参 品	筆記用具、安全に作業できる服装（作業服）				


被覆アーク溶接技能クリニック

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
W0101	4/24(木)、25(金)	9:10~16:00	12時間	10人	¥16,000
訓練のねらい	被覆アーク溶接作業の平鋼における各種姿勢の溶接実習等を通して、適切な被覆アーク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します。				
訓練内容	<ol style="list-style-type: none"> 被覆アーク溶接 <ol style="list-style-type: none"> 被覆アーク溶接法と機器 被覆アーク溶接棒 溶接施工実務 溶接施工実習 <ol style="list-style-type: none"> 要求に応じた溶接施工 評価と問題解決法 <ol style="list-style-type: none"> 製品の評価方法 施工技術 問題点の把握、解決手法 溶接作業者に対する技術的指導・育成方法 				
受講対象者	アーク溶接作業に従事している方、またはこれから就こうとする方				
使用機器等	被覆アーク溶接装置一式				
持 参 品	筆記用具、難燃性の長袖・長ズボン・帽子、安全保護具一式、器工具一式 ※お持ちでなければご相談ください。				


半自動アーク溶接技能クリニック

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
W0201	5/14(水)、15(木)	9:10~16:00	12時間	5人	¥33,000
訓練のねらい	半自動アーク溶接作業の平鋼における各種姿勢の溶接実習等を通して、適切な半自動アーク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します。				
訓練内容	1. 半自動アーク溶接 (1) 半自動アーク溶接法と機器 (2) 溶接材料 (3) 溶接施工実務 2. 溶接施工実習 (1) 要求に応じた溶接施工 3. 評価と問題解決法 (1) 製品の評価方法 (2) 施工技術 (3) 問題点の把握、解決手法 (4) 溶接作業者に対する技術的指導・育成方法				
受講対象者	アーク溶接作業に従事している方、またはこれから就こうとする方				
使用機器等	半自動アーク溶接装置一式				
持 参 品	筆記用具、難燃性の長袖・長ズボン・帽子、安全保護具一式、器工具一式 ※お持ちでなければご相談ください。				


ステンレス鋼のTIG溶接技能クリニック

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
W0301	8/7(木)、8(金)	9:10~16:00	12時間	8人	¥17,500
訓練のねらい	ステンレス鋼板のTIG溶接作業による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します。				
訓練内容	1. ステンレス鋼のTIG溶接 (1) 直流TIG溶接法と機器 (2) 溶接材料 (3) 溶接施工実務 2. 溶接施工実習 (1) 要求に応じた溶接施工 3. 品質の問題把握と解決手法 (1) 製品の評価方法 (2) 技量の診断 (3) 問題点の把握、解決手法 (4) 溶接作業者に対する技術的指導・育成方法				
受講対象者	TIG溶接作業に従事している方、またはこれから就こうとする方				
使用機器等	TIG溶接装置一式				
持 参 品	筆記用具、難燃性の長袖・長ズボン・帽子、安全保護具一式、器工具一式 ※お持ちでなければご相談ください。				


アルミニウム合金のTIG溶接技能クリニック

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
W0401	9/4(木)、5(金)	9:10~16:00	12時間	5人	¥27,000
訓練のねらい	アルミニウム合金の平板のTIG溶接作業による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します。				
訓練内容	1. アルミニウム及びその合金のTIG溶接 (1) TIG溶接法と機器 (2) 溶接材料 (3) 溶接施工実務 2. 溶接施工実習 (1) 要求に応じた溶接施工 3. 品質の問題把握と解決方法 (1) 製品の評価方法 (2) 技量の診断 (3) 問題点の把握、解決方法 (4) 溶接作業者に対する技術的指導・育成方法				
受講対象者	TIG溶接作業に従事している方、またはこれから就こうとする方				
使用機器等	TIG溶接装置一式				
持 参 品	筆記用具、難燃性の長袖・長ズボン・帽子、安全保護具一式、器工具一式 ※お持ちでなければご相談ください。				

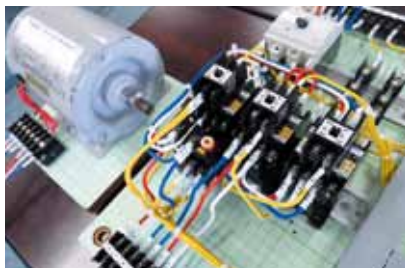
抵抗スポット溶接実践技術

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
W0501	11/12(水)、13(木)、14(金)	9:10~16:00	18時間	10人	¥23,000
訓練のねらい	各種材料の抵抗スポット溶接実習、破壊試験実習を通して、溶接条件の影響による検証を行うことにより、安定した品質を確保するための技能と技術を習得します。				
訓練内容	1. 抵抗スポット溶接の概要 (1) 抵抗スポット溶接の原理 (2) 抵抗スポット溶接の機器構成 2. ナゲット形成と品質 (1) ナゲット形成のメカニズム (2) 溶接条件とナゲット形成 (3) ナゲット形成と品質 (4) 溶接欠陥と欠陥発生メカニズム (5) 溶接欠陥と品質 3. 各種材料の溶接と評価実習 (1) スポット溶接性に及ぼす溶接条件の影響 (2) 各種材料の溶接実習 (SPCC、亜鉛メッキ鋼板、ステンレス鋼) (3) 破壊試験による検証 (4) ウェルド・カーブの作成 (5) ウェルド・ロープの作成 (SPCC) 4. 溶接欠陥とその対策及び品質管理 (1) 実習、検証結果の記録整理 (2) ナゲット形成不良の原因と対策 (3) 内部欠陥の原因と対策 (4) 抵抗スポット溶接の品質管理				
受講対象者	抵抗スポット溶接作業に従事している方、またはこれから就こうとする方				
使用機器等	抵抗スポット溶接機、万能試験機				
持 参 品	筆記用具、難燃性の長袖・長ズボン・帽子				

有接点シーケンス制御の実践技術【回路編】

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
E0101	6/12(木)、13(金)	9:10~16:00	12時間	10人	¥14,000
E0102	8/21(木)、22(金)				
E0103	10/7(火)、8(水)				
訓練のねらい	製造現場での自動化に有接点シーケンス制御技術は欠かせません。本コースでは有接点シーケンス制御に用いられる主要な制御機器や制御回路を理解し、シーケンス図の読み書きやシステム構築技術について実習の中で習得します。				
訓練内容	<ol style="list-style-type: none"> シーケンス制御の概要 <ol style="list-style-type: none"> 有接点シーケンス制御とは 主な制御機器（スイッチ、リレー、他） 主な制御回路について <ol style="list-style-type: none"> スイッチ・リレーを用いた基本回路 モータ制御のための基本回路 タイマを用いた基本回路 制御回路製作実習 <ol style="list-style-type: none"> シーケンス制御回路の設計課題 シーケンス制御回路の配線課題 				
受講対象者	有接点シーケンス制御に関する業務に従事する予定のある方、興味がある方				
使用機器等	電磁接触器、リレー、タイマーリレー、スイッチ、表示灯、ヒューズ、ブレーカ、テスタ				
持 参 品	安全に作業できる服装				


シーケンス制御による電動機制御技術【モータ制御編】

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
E0201	6/17(火)、18(水)	9:10~16:00	12時間	10人	¥14,000
E0202	8/26(火)、27(水)				
訓練のねらい	製造現場における主要なアクチュエータとして誘導電動機が挙げられます。本コースではFA現場で最も活用されている誘導電動機の仕組みを理解し、代表的な運転回路と配線技術について実習の中で習得します。				
訓練内容	<ol style="list-style-type: none"> 誘導電動機（モータ）の概要 <ol style="list-style-type: none"> 三相誘導電動機の仕組み 単相誘導電動機の仕組み 誘導電動機の動作原理と始動法 単相誘導電動機の制御回路と主回路 <ol style="list-style-type: none"> 直入れ始動回路 正逆運転回路 三相誘導電動機の制御回路と主回路 <ol style="list-style-type: none"> 直入れ始動回路 正逆運転回路 Y-Δ始動回路 				
受講対象者	E01「有接点シーケンス制御の実践技術【回路編】」を受講された方、有接点シーケンス制御を用いたモータ制御に関する業務に従事する予定のある方、興味がある方				
使用機器等	三相モータ、単相モータ、電磁接触器、リレー、タイマーリレー、サーマルリレー、スイッチ、表示灯、ヒューズ、ブレーカ、テスタ				
持 参 品	安全に作業できる服装、「有接点シーケンス制御の実践技術【回路編】」受講時のテキスト類				

PLC制御の回路技術【ラダー編】


NEW

使用機器
三菱Q

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
E3001	7/8(火)、9(水)	9:10~16:00	12時間	10人	¥14,000
E3002	9/9(火)、10(水)				
訓練のねらい	製造現場では制御回路部分において、有接点シーケンス制御からPLC制御への置き換えが進んでいます。本コースでは有接点シーケンス制御に代わる技術であるPLCシステムについて理解し、プログラム作成方法について実習の中で習得します。				
訓練内容	1. PLCの概要 (1) PLCの特徴 (2) PLCの内部構成 (3) PLCの動作原理 2. プログラミング技術について (1) 開発用ソフトウェアの操作方法 (2) デバイスについて (3) 内部リレー・タイマ・カウンタ (4) プログラム作成とデバッグ方法 3. 制御回路製作実習 (1) 実習装置の仕様 (2) 実習装置の配線 (3) 制御回路設計 (4) 制御プログラム作成 (5) 試運転・デバッグ				
受講対象者	E01「有接点シーケンス制御の実践技術【回路編】」を受講された方、PLC制御に関する業務に従事する予定のある方、興味がある方				
使用機器等	三菱製PLC (Qシリーズ)、パソコン、回路設計ツール (GX Works2)、各種制御装置				
持 参 品	安全に作業できる服装、「有接点シーケンス制御の実践技術【回路編】」受講時のテキスト類				

PLC制御の回路技術【ラダー編】


使用機器
三菱FX

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
E0301	9/24(水)、25(木)	9:10~16:00	12時間	10人	¥14,000
訓練のねらい	製造現場では制御回路部分において、有接点シーケンス制御からPLC制御への置き換えが進んでいます。本コースでは有接点シーケンス制御に代わる技術であるPLCシステムについて理解し、プログラム作成方法について実習の中で習得します。				
訓練内容	1. PLCの概要 (1) PLCの特徴 (2) PLCの内部構成 (3) PLCの動作原理 2. プログラミング技術について (1) 開発用ソフトウェアの操作方法 (2) デバイスについて (3) 内部リレー・タイマ・カウンタ (4) プログラム作成とデバッグ方法 3. 制御回路製作実習 (1) 実習装置の仕様 (2) 実習装置の配線 (3) 制御回路設計 (4) 制御プログラム作成 (5) 試運転・デバッグ				
受講対象者	E01「有接点シーケンス制御の実践技術【回路編】」を受講された方、PLC制御に関する業務に従事する予定のある方、興味がある方				
使用機器等	三菱製PLC (FXシリーズ)、パソコン、回路設計ツール (GX Works2)、各種制御装置				
持 参 品	安全に作業できる服装、「有接点シーケンス制御の実践技術【回路編】」受講時のテキスト類				

PLCによる電動機制御の実務【モータ制御編】

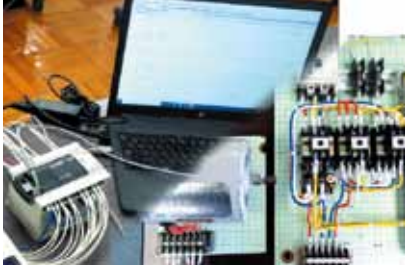
NEW

使用機器
三菱Q

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
E3201	7/22(火)、23(水)	9:10~16:00	12時間	10人	¥14,000
訓練のねらい	製造現場では、PLCと誘導電動機を組み合わせる使用することが一般的です。本コースではPLCを用いた誘導電動機の制御方法を理解し、実習で制御回路とプログラムの製作技術を習得します。				
訓練内容	<ol style="list-style-type: none"> 1. 誘導電動機について <ol style="list-style-type: none"> (1) 制御用電動機の種類と特徴 (2) 誘導電動機の仕組みと動作原理 (3) 誘導電動機の始動方法 2. PLCによる誘導電動機の制御方法 <ol style="list-style-type: none"> (1) 連携のための電源システムについて (2) PLCと誘導電動機の接続方法 (3) 制御プログラミングの設計方法 3. 誘導電動機制御プログラム製作実習 <ol style="list-style-type: none"> (1) 直入れ始動回路 (2) 正逆運転回路 (3) Y-Δ始動回路 (4) 総合課題 				
受講対象者	E30・E03「PLC制御の回路技術【ラダー編】」・E02「シーケンス制御による電動機制御技術【モータ制御編】」を受講された方、PLCによるモータ制御に関する業務に従事する予定のある方、興味がある方				
使用機器等	三相モータ、単相モータ、三菱製PLC (Qシリーズ)、パソコン、回路設計ツール (GX Works2)、各種制御装置				
持 参 品	安全に作業できる服装、「シーケンス制御による電動機制御技術【モータ制御編】」受講時のテキスト類、「PLC制御の回路技術【ラダー編】」受講時のテキスト類				

PLCによる電動機制御の実務【モータ制御編】

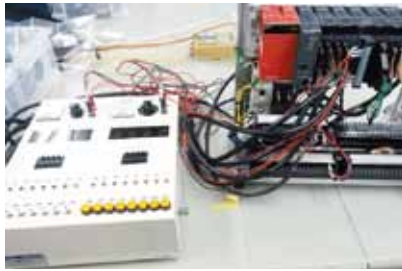
使用機器
三菱FX

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
E0401	2026/1/20(火)、21(水)	9:10~16:00	12時間	10人	¥14,000
訓練のねらい	製造現場では、PLCと誘導電動機を組み合わせる使用することが一般的です。本コースではPLCを用いた誘導電動機の制御方法を理解し、実習で制御回路とプログラムの製作技術を習得します。				
訓練内容	<ol style="list-style-type: none"> 1. 誘導電動機について <ol style="list-style-type: none"> (1) 制御用電動機の種類と特徴 (2) 誘導電動機の仕組みと動作原理 (3) 誘導電動機の始動方法 2. PLCによる誘導電動機の制御方法 <ol style="list-style-type: none"> (1) 連携のための電源システムについて (2) PLCと誘導電動機の接続方法 (3) 制御プログラミングの設計方法 3. 誘導電動機制御プログラム製作実習 <ol style="list-style-type: none"> (1) 直入れ始動回路 (2) 正逆運転回路 (3) Y-Δ始動回路 (4) 総合課題 				
受講対象者	E30・E03「PLC制御の回路技術【ラダー編】」・E02「シーケンス制御による電動機制御技術【モータ制御編】」を受講された方、PLCによるモータ制御に関する業務に従事する予定のある方、興味がある方				
使用機器等	三相モータ、単相モータ、三菱製PLC (FXシリーズ)、パソコン、回路設計ツール (GX Works2)、各種制御装置				
持 参 品	安全に作業できる服装、「シーケンス制御による電動機制御技術【モータ制御編】」受講時のテキスト類、「PLC制御の回路技術【ラダー編】」受講時のテキスト類				

PLC制御の応用技術【数値処理編】


NEW

使用機器
三菱Q

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
E3101	7/15(火)、16(水)	9:10~16:00	12時間	10人	¥14,000
訓練のねらい	PLCシステムをより実践的に活用するには数値の取り扱いが必須となります。本コースではPLCシステムにおける数値処理について理解し、数値処理に関するプログラム作成方法について実習の中で習得します。				
訓練内容	1. 数値処理の概要 (1) コンピュータにおける数値処理の仕組み (2) 2進数・16進数・2進化10進数 (3) 人間と機械（コンピュータ）の違い 2. 数値処理に関するプログラミング技術 (1) 転送命令 (2) 7セグメントLED (3) サムロータリーSW (4) 演算命令 (5) 比較命令 3. 数値制御プログラム製作実習				
受講対象者	E30・E03「PLC制御の回路技術【ラダー編】」を受講された方、数値データを用いたPLC制御に関する業務に従事する予定のある方、興味がある方				
使用機器等	三菱製PLC（Qシリーズ）、パソコン、回路設計ツール（GX Works2）、各種制御装置				
持 参 品	安全に作業できる服装、「PLC制御の回路技術【ラダー編】」受講時のテキスト類				

PLC制御の応用技術【数値処理編】


使用機器
三菱FX

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
E0501	2026/1/13(火)、14(水)	9:10~16:00	12時間	10人	¥14,000
訓練のねらい	PLCシステムをより実践的に活用するには数値の取り扱いが必須となります。本コースではPLCシステムにおける数値処理について理解し、数値処理に関するプログラム作成方法について実習の中で習得します。				
訓練内容	1. 数値処理の概要 (1) コンピュータにおける数値処理の仕組み (2) 2進数・16進数・2進化10進数 (3) 人間と機械（コンピュータ）の違い 2. 数値処理に関するプログラミング技術 (1) 転送命令 (2) 7セグメントLED (3) サムロータリーSW (4) 演算命令 (5) 比較命令 3. 数値制御プログラム製作実習				
受講対象者	E30・E03「PLC制御の回路技術【ラダー編】」を受講された方、数値データを用いたPLC制御に関する業務に従事する予定のある方、興味がある方				
使用機器等	三菱製PLC（FXシリーズ）、パソコン、回路設計ツール（GX Works2）、各種制御装置				
持 参 品	安全に作業できる服装、「PLC制御の回路技術【ラダー編】」受講時のテキスト類				

PLCによるタッチパネル活用技術【タッチパネル編】


NEW

使用機器
三菱Q


コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
E3301	7/28(月)、29(火)	9:10~16:00	12時間	8人	¥14,000
E3302	9/16(火)、17(水)				
訓練のねらい	製造現場でのタッチパネル活用が増加しています。本コースではFAシステム用タッチパネルの特徴を理解し、PLCシステムと連携するための開発技術について実習の中で習得します。				
訓練内容	1. タッチパネルの概要 (1) タッチパネルの特徴と用途 (2) PLCとの連携方法 2. タッチパネルの画面設計 (1) 機器の接続方法 (2) 開発用ソフトウェアの操作方法 (3) 画面作成と設定方法 (4) PLC連携技術 3. 制御画面設計実習 (1) システム構成 (2) 設計仕様 (3) 画面製作・PLCプログラム製作 (4) 試運転・デバッグ				
受講対象者	E31・E05「PLC制御の応用技術【数値処理編】」を受講された方、PLCによるタッチパネルの活用に関する業務に従事する予定のある方、興味がある方				
使用機器等	三菱製タッチパネル、三菱製PLC (Qシリーズ)、パソコン、設計ツール (GT Designer3・GX Works2)、各種制御装置				
持 参 品	安全に作業できる服装、「PLC制御の応用技術【数値処理編】」受講時のテキスト類				

PLCによるタッチパネル活用技術【タッチパネル編】

使用機器
三菱FX

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
E0601	2026/1/26(月)、27(火)	9:10~16:00	12時間	8人	¥14,000
訓練のねらい	製造現場でのタッチパネル活用が増加しています。本コースではFAシステム用タッチパネルの特徴を理解し、PLCシステムと連携するための開発技術について実習の中で習得します。				
訓練内容	1. タッチパネルの概要 (1) タッチパネルの特徴と用途 (2) PLCとの連携方法 2. タッチパネルの画面設計 (1) 機器の接続方法 (2) 開発用ソフトウェアの操作方法 (3) 画面作成と設定方法 (4) PLC連携技術 3. 制御画面設計実習 (1) システム構成 (2) 設計仕様 (3) 画面製作・PLCプログラム製作 (4) 試運転・デバッグ				
受講対象者	E31・E05「PLC制御の応用技術【数値処理編】」を受講された方、PLCによるタッチパネルの活用に関する業務に従事する予定のある方、興味がある方				
使用機器等	三菱製タッチパネル、三菱製PLC (FXシリーズ)、パソコン、設計ツール (GT Designer3・GX Works2)、各種制御装置				
持 参 品	安全に作業できる服装、「PLC制御の応用技術【数値処理編】」受講時のテキスト類				

ドローンを活用した太陽光発電診断技術【空撮技術編】

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
E0701	9/2(火)、3(水)	9:10~16:00	12時間	10人	¥16,000
訓練のねらい	ドローン（無人航空機）の特性や法規制、運用方法などを正しく理解し、ドローンで空撮した画像を用いた点検技術を習得します。				
訓練内容	<p>1. ドローンの概要</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) 技術（構造、飛行制御技術、GPS、通信） (2) 自然科学（気象、電磁波） (3) 法律・ルール（航空法、電波法、道路交通法、民法、個人情報保護法、航空法における許可・承認の申請、安全ガイドライン） <p>2. ドローンの運用</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) 安全確保、禁止事項、運用者の義務、操縦時の注意点、操縦方法 運用時の確認事項、バッテリーの取扱、リスク・安全対策方法 事故発生時の対応方法、フェールセーフ設定 (2) 整備・点検（日常点検方法、整備、飛行前確認） (3) 操縦（垂直離着陸、ホバリング、水平移動、可視範囲での遠方飛行緊急時の操作） <p>3. 太陽光発電設備の点検</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) 点検方法（関連法規、使用機器、ガイドライン） (2) ドローンを用いたセンシングでの現場点検技術 (3) 故障箇所の特徴や判断方法 <p>4. 空撮実習</p> <ul style="list-style-type: none"> (1) 空撮方法と撮影補助者の役目・注意点 (2) 画像の確認 				
受講対象者	ドローンを用いた点検業務に従事する予定のある方、興味がある方				
使用機器等	点検用ドローン				
持 参 品	安全に作業できる服装				



実践建築設計 2次元CAD技術【Jw_cad製図支援編】

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
H0101	7/3(木)、4(金)	9:10~16:00	12時間	10人	¥9,000
H0102	10/2(木)、3(金)				
H0103	12/17(水)、18(木)				
訓練のねらい	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します。				
訓練内容	<p>1. コマンド操作と図面作成準備</p> <p>(1) 建築一般図について (各種図面概要、縮尺等)</p> <p>(2) 各種コマンド操作</p> <p>(3) 図面作成の準備</p> <p>イ. 用紙・図面尺度、図面範囲設定、レイヤ設定</p> <p>ロ. 線種と線種設定</p> <p>(4) 図面作成</p> <p>イ. 図面の要素、作図</p> <p>ロ. 記号、寸法等</p> <p>(5) 図面修正・データ整理</p> <p>イ. 印刷図面と図面表現の確認</p> <p>ロ. 図面表現の訂正・修正等</p> <p>2. 図面作成演習</p> <p>(1) 建築一般図作成演習 (2) 個々に応じた効率的な図面作成方法の提案</p>				
受講対象者	建築意匠設計業務に従事していて、CADを使って図面作成・修正を行いたい方				
使用機器等	パソコン、2次元CADソフト (Jw_cad)				
持参品	筆記用具				

実践建築設計 3次元CAD技術【3Dマイホームデザイナー編】

NEW

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
H0201	2026/1/14(水)、15(木)	9:10~16:00	12時間	10人	¥10,000
訓練のねらい	建築設計の新たな品質の創造をめざして、高付加価値化に向けた計画段階におけるエスキス実習・モデリングの作成を通して、3次元CADを用いた意匠設計に関する技術を習得します。				
訓練内容	<p>1. 設計条件の設定</p> <p>(1) 与条件の確認 (2) 制約条件の確認</p> <p>2. 構想とエスキス</p> <p>(1) 設計方針 (2) ボリュームチェック</p> <p>(3) 配置・平面・断面のゾーニング</p> <p>(4) プランニング (グリッドプランニング・分割プランニング)</p> <p>3. 各部材等の入力</p> <p>(1) 敷地の入力 (2) 柱・壁・梁・床・天井テクスチャーの決定</p> <p>(3) 柱・壁・梁・床・天井入力</p> <p>4. 提案書の作成</p> <p>(1) 配置図・各階平面図・断面図・立面図作成</p> <p>(2) 3次元モデリングの作成 (3) パースの作成</p>				
受講対象者	建築意匠設計業務に従事していて、CADを使って図面作成・修正を行いたい方				
使用機器等	パソコン、3次元CADソフト (3Dマイホームデザイナー)				
持参品	筆記用具				

隅木・振垂木の施工実践技術

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
H0301	8/19(火)、20(水)、21(木)	9:10~16:00	18時間	10人	¥16,000
訓練のねらい	平面図45°より納まる棒隅木また垂木の展開図作成を行います。その後、墨付けや加工までを目標にしています。一連の加工方法を確認しながら半実寸大の小屋組の木模型を作成し、人材育成や高度な技術習得を目指しています。				
訓練内容	1. 各種小屋組工法 (1) 各小屋組の工法について (2) 寄棟・入母屋の細部おさまりについて 2. 規矩術 (1) 各種勾配 (2) 各構成部材の規矩術について 3. 現寸図 (1) 隅木現寸の手順・表現方法と作成 (2) 振垂木現寸の手順・表現方法と作成 4. 墨付け・加工・組立 (1) 各部材の墨付け (2) 各部の木拵え、継手・仕口の加工 (3) 組立・調整				
受講対象者	木造建築の小屋組み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者				
使用機器等	大工道具一式(のみ、鉋、鋸、玄翁、電動ノコ、規矩道具)				
持 参 品	筆記用具、関数電卓、直定規、三角定規(大判のもの)、上記工具類				

生産現場に活かす品質管理技法

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
X0101	7/29(火)、30(水)	9:10~16:00	12時間	12人	¥16,000
訓練のねらい	生産現場の品質向上をめざして、統計的手法を活用した品質の見方・考え方を習得します。				
訓練内容	1. 品質管理の考え方 (1) 品質とは (2) 品質とコスト (3) 管理のサイクル (4) QC的ものの見方 2. 統計的品質管理 (1) 統計とは (2) 正規分布とは (3) 工程能力指数 (4) 統計的推定と検定 (5) 実験計画法 3. 検査の考え方 (1) 検査とは (2) 抜き取り検査 (3) 官能検査 (4) 源流検査のすすめ 4. 問題解決 (1) 問題解決型と課題達成型 (2) 問題解決手順(QCストーリー) (3) 異常で止まるラインづくり (3) 現状把握 (4) 原因追求(なぜなぜの追求) 5. QC7つ道具 (1) グラフ (2) チェックシート (3) パレート図 (4) 特性要因図 (5) 散布図 (6) ヒストグラム (7) 管理図 (8) 層別 6. 品質F Y (不具合予知) (1) F T Aとは (2) F M E Aとは (3) 品質標準(QC工程表) (4) 標準作業の役割 7. トヨタ流モノづくり (1) 自動化とは (2) 後工程なお客様 (3) 異常で止まるラインづくり (4) 異常がわかるラインづくり (5) 異常を減らすラインづくり (6) ムダの着眼点は7つ 8. 品質改善の実践 (1) 事実を観る (2) 品質改善の心得 (3) 異常で止まるラインづくり (3) 5 Sでわかる職場の体質 (4) やる気と知恵で現場を変える				
受講対象者	生産効率や品質向上に関し業務改善等の業務に従事する技能・技術者、又はその候補者				
使用機器等					
持 参 品	筆記用具、関数電卓、定規				

部外講師

大岩 光司
(モノづくり大岩塾)

なぜなぜ分析による真の要因追求と現場改善

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
X0201	10/28(火)、29(水)	9:10~16:00	12時間	24人	¥17,500
訓練のねらい	原理原則と三現（現場・現物・現実）に基づいて問題の真因を追求し、問題解決を図る手法を習得します。				
訓練内容	1. モノづくりの基本 (1) 企業の使命 (2) モノづくり部門の役割 (3) モノづくり7つの任務 2. 問題解決 (1) 2通りの問題解決 (2) 問題解決型の進め方 (3) 課題達成型の進め方 (4) 方針業務と日常業務 (5) トップダウンとボトムアップ 3. 問題の発見 (1) ものさし (2) 見える化 (3) 検査・点検 (4) あるべき姿との比較 4. 三現（現場・現物・現実） (1) 三現とは (2) 原理原則 (3) 事例研究 5. 問題解析手法 (1) 色々な問題解析手法 (2) 特性要因図 (3) 連関図表 (4) 系統図表 (5) PM分析 (6) FTA (8) FMEA (8) なぜなぜ分析 6. なぜなぜ分析 (1) なぜなぜ分析とは (2) なぜなぜ分析の進め方 (3) グループ討議&発表 7. ポカミス (1) ポカミスとは (2) ポカミスの発生プロセス (3) ポカミスの防止 (4) ポカヨケの工夫 8. 再発防止と未然防止 (1) 再発防止 (2) 未然防止 9. 日々改善 (1) 事実を観る (2) モノづくりの基本は5S (3) トヨタ流モノづくりの原点 (4) 日々改善				部外講師 大岩 光司 (モノづくり大岩塾)
受講対象者	工場管理、生産管理、物流管理に従事する技能・技術者、又はその候補者				
使用機器等					
持 参 品	筆記用具、スマートフォン				

製造現場における部下育成に必要な指導能力及び技法

コース番号	日 程	講習時間	総訓練時間	定 員	受 講 料
X0301	10/14(火)、15(水)	9:10~16:00	12時間	16人	¥13,000
訓練のねらい	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実習を通して、生産・製造現場における必要な指導能力及び技法を習得します。				
訓練内容	1. 現場リーダーに求められる役割とは (1) 日常管理のマネジメント (2) QCDSの達成 (3) 改善 (4) 部下育成 2. リーダーに求められるリーダーシップ (1) 対人対応スキル（自己理解・コミュニケーションスキル） (2) 人を動かすリーダーシップ 3. 部下育成・部下指導 (1) 人を成長させるとは (2) モチベーションとは (3) 部下を育成するとは (4) 部下指導の進め方 (5) 仕事の教え方 (6) 部下のやる気を引き出すコーチング技術 4. 製造現場リーダーの問題解決 (1) 問題とは (2) 問題解決の考え方とステップ 5. 自職場の問題解決 (1) 職場の問題とは 問題分析 (2) 自ら取り組むべき課題と解決策検討 (3) 全体発表				部外講師 清水 康成 (株式会社EDUCE)
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技能・技術者、又はその候補者				
使用機器等					
持 参 品	筆記用具				

セミナー利用者様の声

高砂工業株式会社 管理部管理課課長 伊藤透延 様 岐阜県土岐市



■会社の事業内容は？

「熱処理」「焼成」「焼結」「乾燥」など、熱処理や加熱設備の提供や関連製品開発生産を実施しております。

■セミナーを利用した感想は？

OJT中心の人材育成のために各種業務が「弊社のやり方」になってしまい、基礎・基本能力アップがなかなか進まない状況を改善するため、セミナー受講を決めました。
会社で覚えてきた事と一般とのギャップに若い社員達が気付いてくれた事は、今後の学びに大いに役立ちます。セミナー受講により基礎能力の底上げと学ぶ方法・考え方が身に付き、「言われた通りの実務」ではなく「考えた実務」となっており、以前のような不安な表情は見られず業務を行っていると感じております。
今後も社員達に継続してセミナーを受講してもらい、更なる能力アップに繋がたいです。

高砂工業株式会社 工業炉事業部 西浦康平 様 受講セミナー「2次元CADによる機械製図技術」「精密測定技術」他



■現在の職務内容は？

FA技術課にて設計業務を担当しております。

■セミナーを受講した感想は？

受講当時は採用されて日が浅く、図面の書き方や寸法の入れ方などの技術を向上させる必要がありました。他の若手社員と共に受けたセミナーは説明がとても分かりやすく、実技も座学も楽しく受講できました。各コースの受講目標のみならず、担当業務の基本となる事を丁寧に教えていただけたのが良かったと思います。今後は、受講内容を応用できる様に頑張りたいです。誰が見ても分かりやすい図面を書ける様に努力します。

高砂工業株式会社 調達部 梅村恒成 様 受講セミナー「2次元CADによる機械製図技術」「精密測定技術」他



■現在の職務内容は？

部品発注業務に従事しております。

■セミナーを受講した感想は？

各種部品を正確に発注するにあたり、納期、価格、品質等の要素に精通する必要がありました。受講しました全5コースはテクノインストラクターの指導が非常に分かりやすく、座学のみならず実技と併せて学べたことで、より理解力が高まりました。それまでは曖昧だった図面の寸法や記号の意味が理解できるようになり、実務に繋げることができるようになったと思います。
今後もポリテクセンター岐阜の各種セミナーを受講し、各種知識や技能の幅を広げていきたいです。

株式会社宏栄精機工業 製造2部リーダー A 様 岐阜県加茂郡八百津町



■会社の事業内容は？

ねじ部品及び金属部品の製造を行っております。

■セミナーを利用した感想は？

設備復旧を最短で行えるよう修繕、修理を社内教育したいと考えておりましたが、専門知識を持つ人材が不在でした。また、設備の機械的故障についてはある程度対応できますが、電気的知識が不足しておりました。
当社の総務部門より社内展開を受け、機械系及び電気系セミナーを継続的に受講しました。以前は専門知識を持った人材がおらず社内教育を行えませんでした。セミナー受講により各種課題が少し解決しました。また、外部の方と共に学ぶことで、訓練以外の分野でもよい刺激を受けてきたように感じております。
簡単な電気系統トラブルであれば社内で修理が可能になり、設備停止時間を最小限に抑えられるようになりました。受講した社員は更に進んだことに興味を持ち、他の従業員も自発的に挑戦するようになりました。今後は、メーカーや外部に依頼していたことをより社内で行えるよう、人材教育に活用していきたいです。

株式会社宏栄精機工業 製造2部 B 様 受講セミナー「PLCによるタッチパネル活用技術」「有接点シーケンス制御の実践技術」他



■現在の職務内容は？

製造部にて、NC旋盤オペレーター/加工機トラブル対応/現場改善活動業務を担当しております。

■セミナーを受講した感想は？

加工機の電気系統トラブルの際、故障箇所特定や修理作業する上での知識不足が課題と感じておりました。「有接点シーケンス制御の実践技術」から電気系コースを体系的に受講した結果、講習内容が理解しやすかったと感じました。また担当指導員の方の説明や講習資料も初心者向けにできており、わかりやすかったです。実技の時間が多く取られており、座学のみより実際に作業した方が体で覚えられるため、理解度も深まりやすかったです。電気系統の加工機トラブルの際、故障箇所特定が以前よりも論理的にできるようになりました。改善活動として、加工機の配電盤内を組み替えて集塵機の無駄な稼働時間を削減できました。
今回の講習を通して電気制御に興味湧き、電気関係の資格を取得したので加工機修理や改善活動などに活かしていきたいと思っております。今後は電気をより深く取り扱えるように、低圧電気取扱業務（開閉器・活線作業）、第二種電気工事士、認定電気工事従事者認定講習を受講または取得を目指しております。

能力開発セミナーに関するご質問

Q1 コースの詳しい概要について知りたいのですが。

A1 コース内容についてご質問がございましたら、事業主支援係（TEL：0572-54-7155）までご連絡ください。

Q2 個人で申込みをしてもよいですか？

A2 個人でのお申込みも受け付けております。

Q3 セミナー受講後、修了証書の発行はされますか？

A3 修了証書は、出席時間が総訓練時間の80%以上を満たしている場合に発行いたします。ただし、総訓練時間が12時間（2日間）のコースについては、全12時間の出席が必要となります。

Q4 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？

A4 訓練最終日に発行します修了証書に、受講者の方の氏名と生年月日を印字するためです。

Q5 1日目と2日目でセミナー受講者を変更できますか？

A5 1日目と2日目でセミナー受講者を変更することはできません。

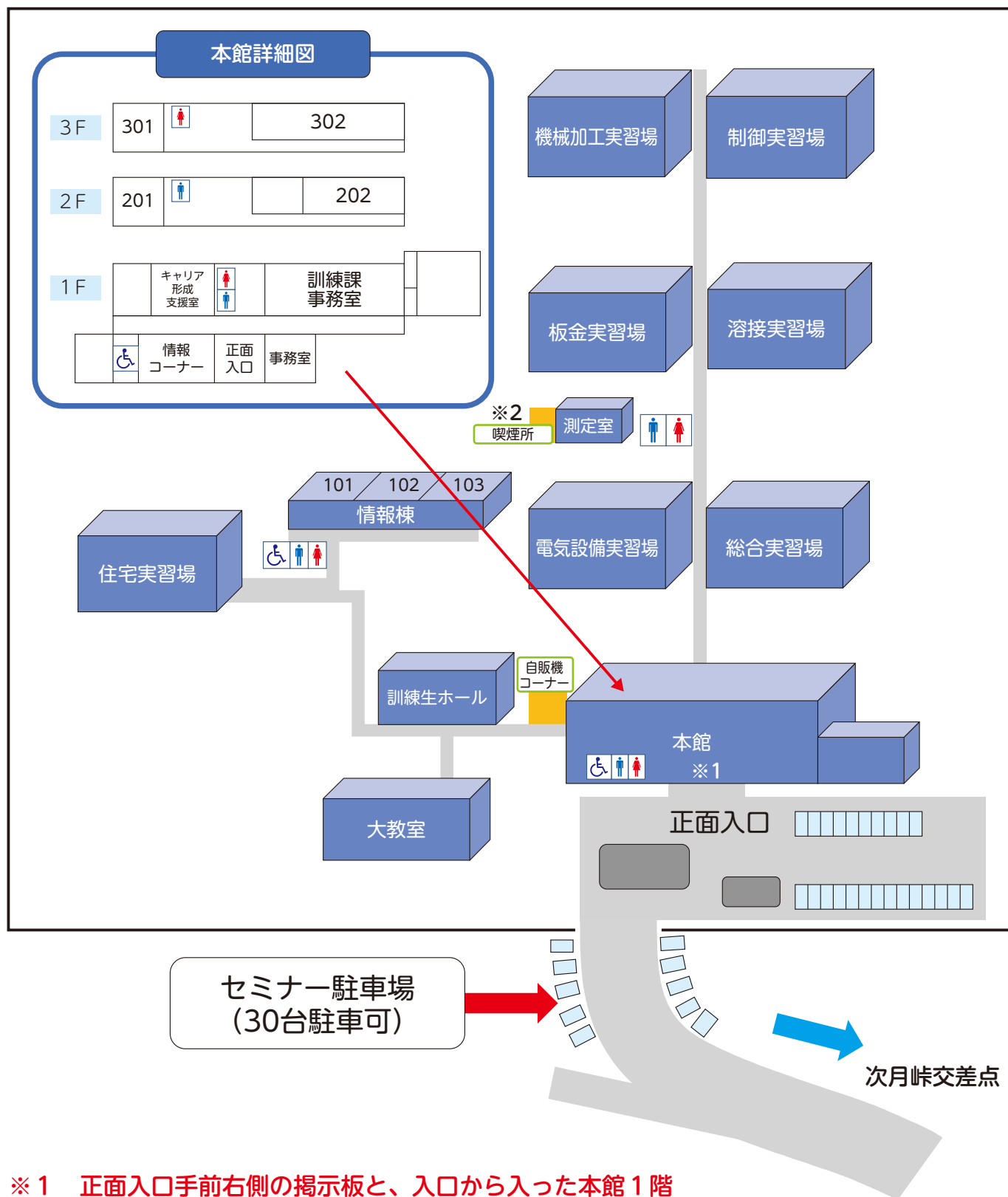
Q6 食堂や自動販売機はありますか？

A6 食堂はございません。近隣には徒歩で行ける飲食店・スーパー・コンビニ等がありませんので、昼食をご持参ください。また、飲み物の自動販売機はございますが、タバコの自動販売機はございません。

Q7 駐車場はありますか？

A7 ございます（31ページをご参照ください）。ただし、駐車場での事故等については、当センターでは責任を負いかねますのであらかじめご了承ください。

ポリテクセンター岐阜 配置図



交通のご案内

○お車利用の場合

- ◇多治見・瑞浪方面 国道19号⇒大富交差点⇒国道21号⇒(土岐I.C前通過)⇒次月峠交差点右折0.3km
- ◇岐阜・可児方面 国道21号⇒次月峠交差点左折0.3km

○公共交通機関利用の場合

- ◇JR土岐市駅北(駅裏)⇒(市民バス美濃焼卸団地行)⇒次月峠 下車 徒歩3分

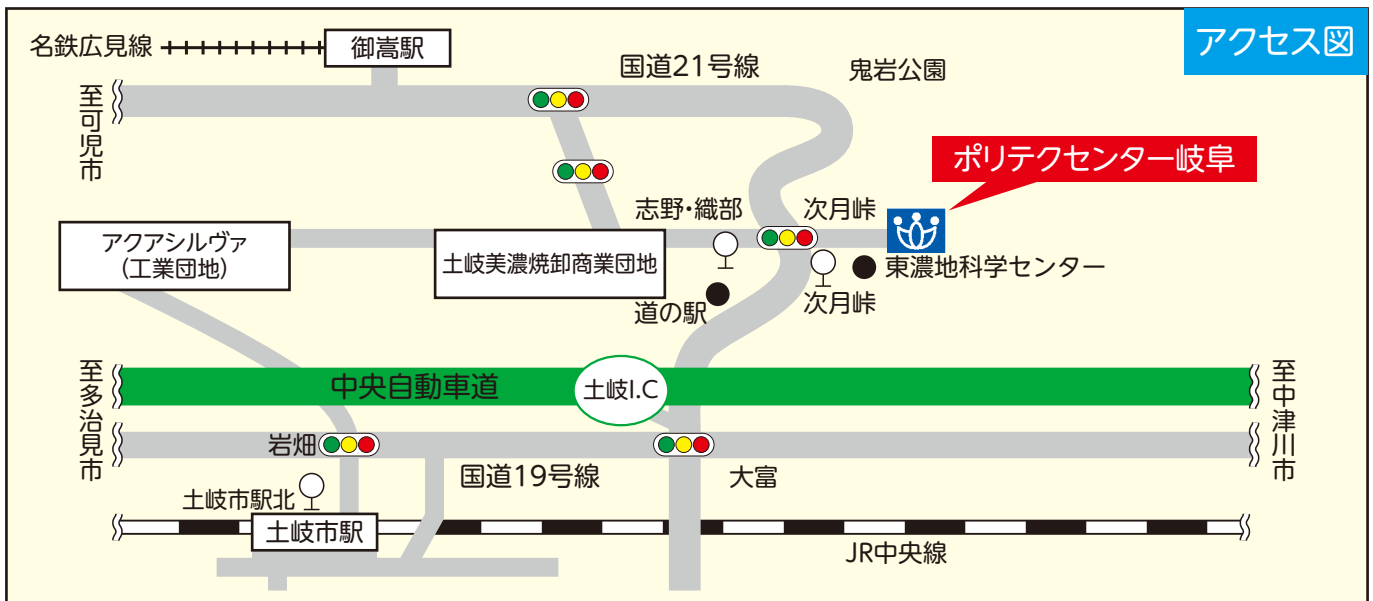
市民バス「美濃焼団地線」時刻表(平日用)

土岐市駅前発	土岐市駅北(駅裏)発	志野・織部着	次月峠発	土岐市駅北(駅裏)着	土岐市駅前着
	7:20	7:33	7:36	7:51	
	8:23	8:36	8:39	8:54	
12:23	12:26	12:39	12:42	12:57	13:00
	15:53	16:06	16:09	16:24	
	16:58	17:11	17:14	17:29	
	19:03	19:16	19:19	19:34	

(R7.1.1 現在)

※片道：100円 区間距離：6.5km

※ダイヤ改正により変更される可能性がありますので、土岐市公式サイトでご確認ください。



○お問い合わせ先

＼らしく、はたらく、ともに／

JEED ポリテクセンター岐阜

〒509-5102 岐阜県土岐市泉町定林寺学園戸963-2

TEL 0572-54-7155 (ダイヤルイン)

FAX 0572-54-3163

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

メール gifu-poly03@jeed.go.jp



在職者の皆様へ

環境にやさしい植物油インキを使用しています。

各種サービスのご案内



従業員の人材育成に関するご相談

- 人材育成を実施したい事業主団体の皆様からのご相談を承ります。
教材や教育訓練計画、カリキュラム、指導方法等の情報提供をさせていただきます。
詳細につきましては、事業主支援係までご確認ください。
お問い合わせ先 TEL：0572-54-7155

施設・設備貸与のご案内

- 当センターが保有している施設・設備を事業主や事業主団体の皆様を対象に貸与し、ご利用いただくことができます。
詳細につきましては、貸与希望日の2ヵ月前までに事業主支援係までご確認ください。
お問い合わせ先 TEL：0572-54-7155

指導員派遣のご案内

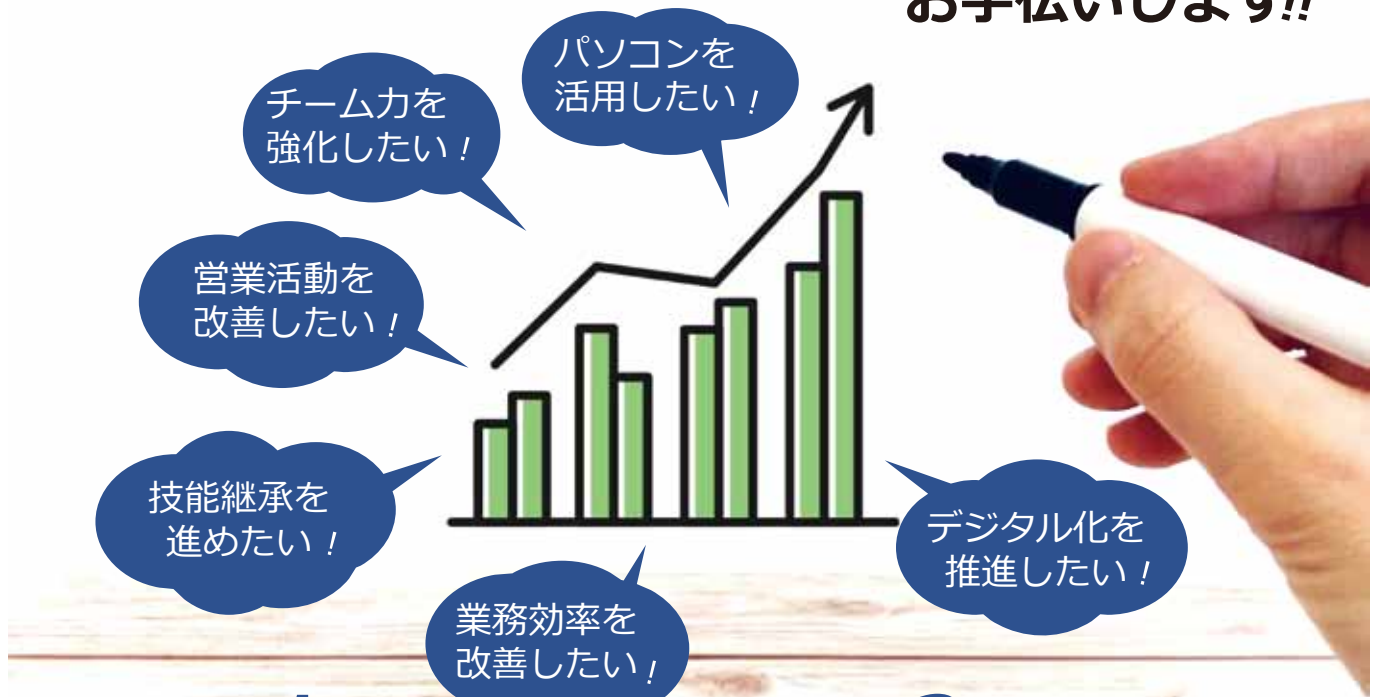
- 社員教育や研修等の内容に応じ、訓練指導のノウハウを持った専門のテクノインストラクター（職業訓練指導員）を講師として派遣しています。幅広い分野に対応することができ、センター内での実施だけでなく、希望する施設へ出向いての実施も可能です。
詳細につきましては、派遣希望日の2ヵ月前までに事業主支援係までご確認ください。
お問い合わせ先 TEL：0572-54-7155

助成金利用のご案内

- 能力開発セミナーに従業員を派遣する事業主の方で、受給要件を満たす場合は、「人材開発支援助成金」、「雇用調整助成金」等の各種助成金をご活用いただけることがあります。
詳細につきましては、岐阜労働局の助成金センターまでご確認ください。
お問い合わせ先 TEL：058-263-5650



それ、生産性向上支援訓練が、 お手伝いします!!



Point 1

利用しやすい受講料設定!

生産性向上支援訓練は、ご予算にやさしいリーズナブルな受講料設定!
お1人あたり2,200~3,300円(税込)からご利用いただけます。
これなら、大人数でのご利用でも安心です。

1日6時間コースの場合のテキスト等諸経費を含んだ一人あたり受講料。
IT業務改善のコースは2,200円、それ以外は3,300円となります。

Point 2

効果的で豊富なメニュー!

生産性向上に効果的な131種類のカリキュラムをご用意! 課題解決に役立つコースがきっと見つかります!

生産・業務プロセスの改善 45コース
(生産管理、品質保証・管理、流通・物流、バックオフィス)

横断的課題 48コース
(組織マネジメント、生涯キャリア形成)

売上げ増加 17コース
(営業・販売、マーケティング、企画・価格、プロモーション)

IT業務改善 21コース
(ネットワーク、データ活用、情報発信、倫理・セキュリティ)

Point 3

6名確保でオーダー可能!

受講者を6名確保いただければ、事業所専用にカスタマイズしたオーダーコースが設定可能です! オーダーコースの場合、カリキュラムのカスタマイズ、複数日に分けての開催、社内会議室等へ講師が出向いての開催も可能! 事前の打ち合わせ等の費用も受講料に含まれています。

Point 4

1人からでもご利用可能!

1名様からご参加可能なレディメイドのオープンコースも県内各地で開講! 受講者が少ない場合はもちろんオーダーコース展開前のお試し受講にもご利用ください。
オンラインで受講できるコースもご用意しています!

お問い合わせはお近くの窓口まで

岐阜事務所
岐阜市金町5-25 G-front II 7階
TEL : 058-265-5801
FAX : 058-266-5329

岐阜職業能力開発促進センター
土岐市泉町定林寺字園戸963-2
TEL : 0572-54-7155
FAX : 0572-54-3163

東海職業能力開発大学校
揖斐郡大野町古川1-2
TEL : 0585-34-3602
FAX : 0585-34-2400

岐阜 生産性訓練

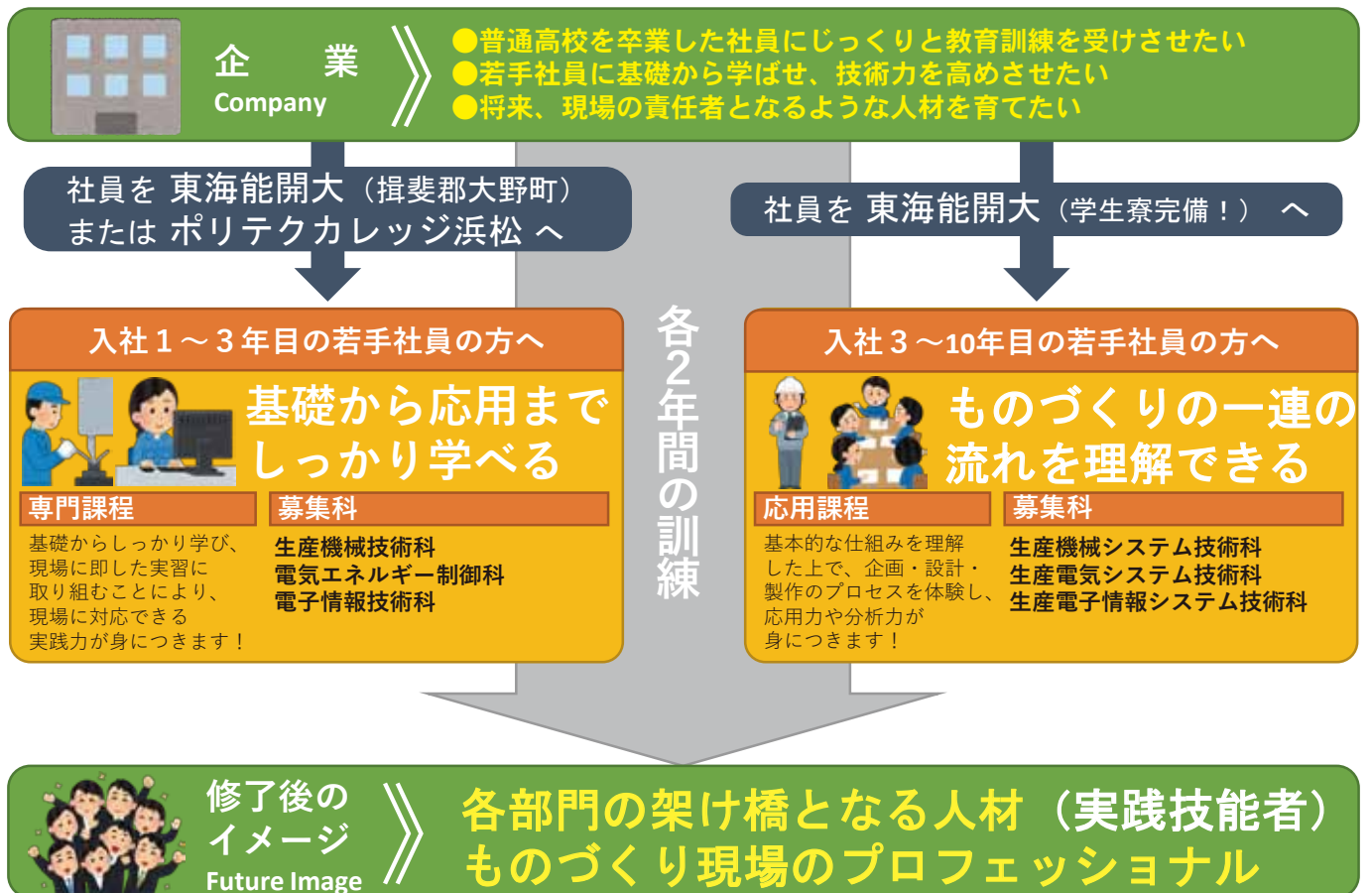
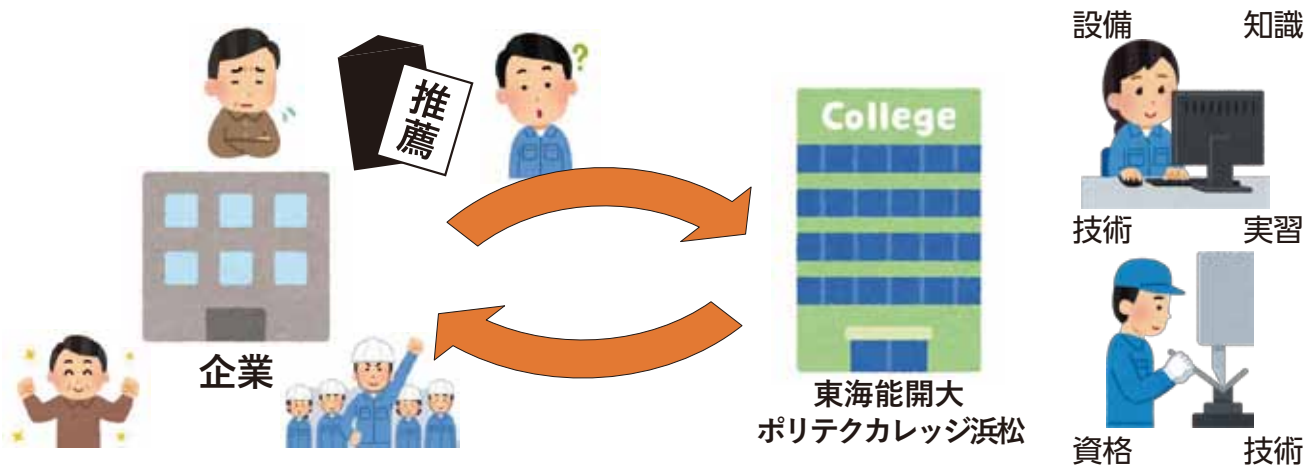


人手不足を解消したい企業の皆さまへ 事業主推薦制度のご案内

職業能力開発大学校等を目指す人材育成支援として、『**事業主推薦制度**』がございます

【人材育成の特徴】

- 充実した設備環境と指導スタッフが支援！
- リーダーに必要な応用力・分析力を養成！
- 基礎力と現場に対応できる実践力を養成！
- 実践的ものづくりの知識と技術を段階的に養成！



○事業主推薦制度に関するお問い合わせ

東海職業能力開発大学校（東海能開大）

浜松職業能力開発短期大学校（ポリテクカレッジ浜松）

TEL：0585-34-3601 学務課

TEL：053-541-2432 学務援助課

らしく、はたらく、ともに **JEED**

ポリテクセンター岐阜への求人について



当センターでは、求職者の方々を対象とした6～7ヶ月の職業訓練（主にものづくり関係：機械、電気、居住分野）を実施し、多くの修了生が岐阜県内外の企業で活躍しています。
 貴社において、ものづくり分野で活躍できる人材の募集を検討される場合は、ぜひご利用をご検討ください。

1. 「求職者情報」を活用しませんか？



Q1. 求職者情報とは？

当センターで職業訓練を受講されている方の経歴、保有する免許・資格、自己アピール、希望職種をまとめた、人材情報冊子です。

Q2. 活用方法は？

求職者情報内に、気になる人材がございましたら、当センターまでご連絡ください。当センターが本人と調整のうえ、貴社の求人についてご紹介いたします。

※詳細は、下記2（1）をご覧ください。

※既に就職が決定している等の理由で、貴社のご意向に沿えない場合がありますのでご了承ください。

Q3. 求職者情報を提供してほしいのですが？

貴社へ郵送させていただきますので、下記お問合わせ先にご連絡ください。
 また、当センター公式サイトにも掲載しておりますので、ぜひご覧ください。

ポリテク岐阜 求職者情報

検索

2. 当センターへ求人を出しませんか？



当センターには、主にものづくり分野への再就職を希望する、意欲ある受講生の方が多数在籍しております。求人方法は次の2つがあり、いずれも無料で求人を出すことができますので、ぜひご検討ください。

(1) リクエスト求人

「求職者情報」内に気になる人材がございましたら、当該受講生を指名して求人することができます。

(2) 一般求人

当センター内に求人票を掲示し、訓練受講生全体へ周知いたします。

🔍 求人方法

「求職者情報」内に添付しております※リクエスト用紙及び求人票に必要な事項を記載いただき、下記お問合わせ先までFAXまたはメールにてお送りください。

※当センター公式サイトからもダウンロードできます。

ポリテク岐阜 求人

検索

お問合わせ先

ポリテクセンター岐阜 訓練課 就職担当

TEL 0572-54-3162

メール gifu-poly02@jeed.go.jp

FAX 0572-54-3163

／らしく、はたらく、ともに／



近隣施設のご案内

ポリテクセンター岐阜の周辺施設も、能力開発セミナーをはじめとした各種支援を実施しています。それぞれの地域ニーズに応じたプログラムやものづくり人材育成を随時実施していますので、お気軽にお問い合わせください。

東海職業能力開発大学校

機械、電気、電子情報の各分野において、専門課程（2年制）と応用課程（2年制）の学卒者訓練を実施しています。また、能力開発セミナーを随時開催しています。

〒501-0502 岐阜県揖斐郡大野町古川1-2

学卒者訓練，事業主推薦制度お問い合わせ先 学務課

T E L : 0585-34-3601 (直通) F A X : 0585-34-2400

能力開発セミナーお問い合わせ先 援助計画課

T E L : 0585-34-3602 (直通) F A X : 0585-34-2400

メール : tokai-seisan@jeed.go.jp

岐阜事務所

生産性向上支援訓練（34ページ）など、各種サービスを実施しています。

生産性向上支援訓練お問い合わせ先

生産性向上人材育成支援センター

〒500-8842 岐阜県岐阜市金町5-25

G-front II 7階

T E L : 058-265-5801 (直通)

F A X : 058-266-5329

メール : gifuj-seisan@jeed.go.jp



岐阜障害者職業センター

ハローワークや障害者就業・生活支援センター等と連携し、就職や職場復帰を目指す障害または精神疾患のある方、障害者雇用を検討しているまたは雇用している事業主の方、障害者の就職を支援する福祉機関等の方に対してサービスを提供しています。

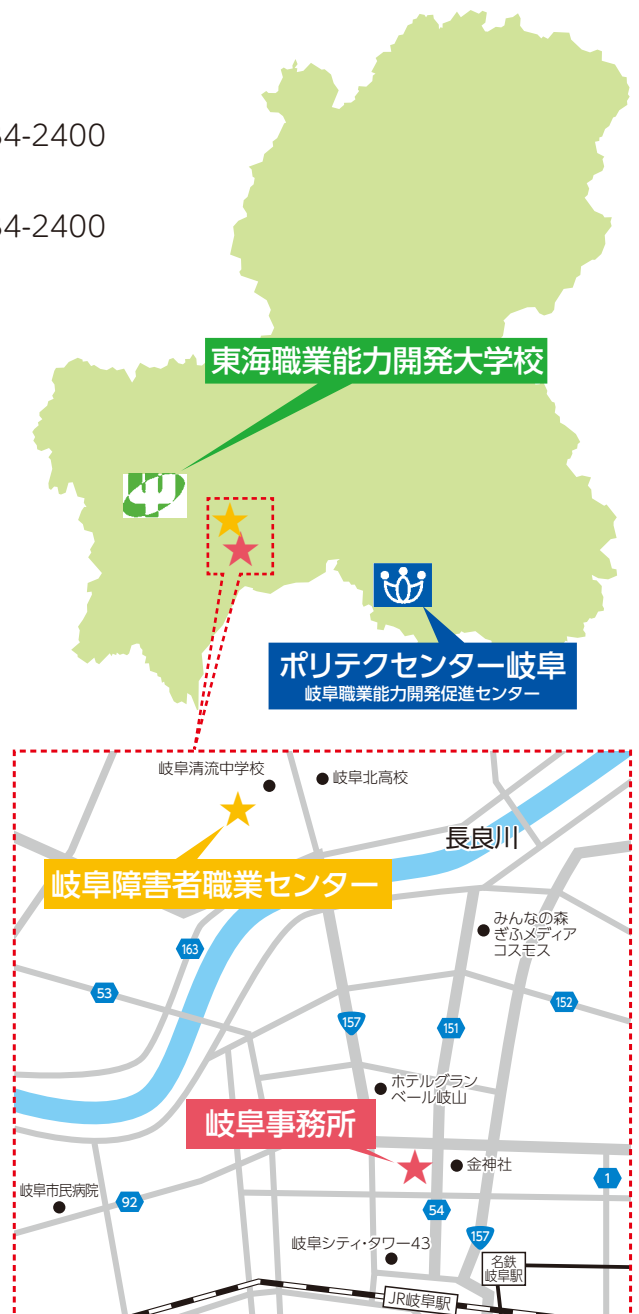
お問い合わせ先

〒502-0933 岐阜県岐阜市日光町6-30

T E L : 058-231-1222 (代表)

F A X : 058-231-1049

メール : gifu-ctr@jeed.go.jp



高度ポリテクセンター

さらなるスキルアップ
を目指すなら！



年間、約700コースの豊富な
カリキュラムをご用意しております。

経験豊富な講師陣による実践的な研修内容です。
社員教育の一環としてご利用ください！



人気コースの一例

- 金属材料の腐食対策
- カーボンニュートラルに向けた機械設計の進め方
- 電子回路から発生するノイズ対策技術
- 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>

18の技術分野

材	切削・研削加工	C	機械設計
研	塑性加工・金型	X	機械設計・自動化
L	射出成形・金型	D	電気設備
B	溶接	J	自動制御
K	測定・検査・計測	P	パワーエレクトロニクス
Z	材料・表面処理	T	電子回路
H	機械保全	V	画像・信号処理
G	現場運営・改善	E	組込み・ICT
A	環境・安全	N	通信システム



高度ポリテクセンター事業課

〒261-0014 千葉県千葉市美浜区若葉3-1-2

TEL : 043-296-2582

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

公式サイト



X
(旧Twitter)



YouTube



令和7年度 能力開発セミナー受講申込書

岐阜職業能力開発促進センター所長 殿
 (ポリテクセンター岐阜)

メール gifu-poly03@jeed.go.jp
 F A X 0572-54-3163

次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、申し込みます。
 （個人申込の方は （色付き）の欄に、会社申込の方はすべての欄にご記入ください）

					令和	年	月	日
コース番号	コース開始日	コース名	ふりがな 受講者氏名	上段：生年月日 下段：就業状況（※1）				
	/			西暦 年 月 日 1.正社員 2.非正規雇用 3.その他（自営業等）				
	/			西暦 年 月 日 1.正社員 2.非正規雇用 3.その他（自営業等）				
	/			西暦 年 月 日 1.正社員 2.非正規雇用 3.その他（自営業等）				
受講区分 (該当に○印)	1. 会社からの指示による受講（※2）		2. 個人での受講					
法人名 (企業名)	(ふりがな)			事業所名 (支社名)				
法人番号				(法人番号がない場合は、以下の該当に○印) 1. 団体 2. 個人事業主 3. 個人				
所在地 (会社申込の方) または 現住所 (個人申込の方)	〒 -			申込 担当者名				
	(TEL - -) (FAX - -)			業 種 (※3)				
企業規模 (該当に○印)	A. 1~29 B. 30~99 C. 100~299 D. 300~499 E. 500~999 F. 1,000人以上							
○定員以上の申込となった場合、「キャンセル待ち」の扱いを希望しますか？ <input type="checkbox"/> キャンセル待ちを希望する <input type="checkbox"/> キャンセル待ちは希望しない								
訓練に関連する経験・技能等（※4）								

- ※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・契約社員等が該当しますが、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 受講区分の「1. 会社からの指示による受講」を選択された場合は、受講者が所属する企業団体の代表者の方（事業主、営業所長、工場長等）にアンケート調査へのご協力をお願いしております。
- ※3 業種は、以下の20種のうち該当するものを1つ選んでください。
 A. 農業、林業 B. 漁業 C. 鉱業、採石業、砂利採取業 D. 建設業 E. 製造業 F. 電気・ガス・熱供給・水道業
 G. 情報通信業 H. 運輸業、郵便業 I. 卸売業、小売業 J. 金融業、保険業 K. 不動産業、物品賃貸業
 L. 学術研究、専門・技術サービス業 M. 宿泊業、飲食サービス業 N. 生活関連サービス業、娯楽業
 O. 教育、学習支援業 P. 医療、福祉 Q. 複合サービス事業 R. サービス業 S. 公務 T. 分類不能の産業
- ※4 訓練を進める上での参考とさせていただくため、今回受講されるコース内容に関連した職務経験、各種資格、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：切削加工作業に約5年間従事）
 (注) 訓練内容等のご不明な点、安全面・健康上においてご不安な点などございましたら、あらかじめご相談ください。

当機構の保有個人情報保護方針、利用目的

- 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については能力開発セミナー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。受講区分欄の1を選択された方は、申込担当者様あてに送付いたします。
- 今後、当機構の能力開発セミナーや関連するセミナー・イベント等の案内を希望しますか？
 希望する 希望しない

お問い合わせ・お申込み先

〒509-5102 岐阜県土岐市泉町定林寺字園戸963-2

岐阜職業能力開発促進センター（ポリテクセンター岐阜） 事業主支援係

TEL 0572-54-7155（ダイヤルイン） FAX 0572-54-3163

／らしく、はたらく、ともに／

