

SEMINAR COURSE GUIDE 2026年度

# 能力開発

## セミナーコースガイド

社員教育を  
ローコストで  
お手伝いします!

ポリテクセンター長野

ポリテクセンター松本

働く人のための  
短期スキルアップ研修



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



# 能力開発セミナーコースガイド

## ◆ 目次 ◆

ポリテクセンターのご案内	2
お申込みから受講までの流れ	3
Q&A【ご質問にお答えします】	4
能力開発セミナーをご利用いただいた事業主様の声	5
コース一覧&年間スケジュール表	7
コース全体の体系図【効果的なセミナー受講の流れ】	11
<b>各コースの詳細</b>	
<b>ポリテクセンター長野</b>	
①機械系	13
②電気・電子系	20
③居住系	25
④管理系	30
<b>ポリテクセンター松本</b>	
①機械系	36
②電気・電子系	46
③管理系	48
ポリテクセンター長野 施設案内図	51
ポリテクセンター松本 施設案内図	52
高度ポリテクセンターのご案内	53
人材育成プランのご案内	54
オーダーメイドセミナーのご案内	55
施設・設備利用サービスのご案内	56
生産性向上のための研修のご案内	57
訓練受講者への求人のご案内	59
人材開発支援助成金のご案内	60
<b>受講申込等に必要な各種様式</b>	
(1) 受講キャンセル届	61
(2) 受講者変更届	62
(3) 受講申込書	63

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(生産・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、業務に必要となる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 ものづくり企業を応援 しています！

ハロトレくん



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  
松本訓練センター（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 ◆

長野のみ…オレンジ  
松本のみ…グリーン

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。

系

主な分野

**機 械 系**

機械設計、機械製図、汎用・NC機械加工、測定技術、**機械保全**、溶接技術

**電 気・電 子 系**

シーケンス制御設計、**組込みシステム開発**、電気設備工事

**居 住 系**

建築設計・製図、建築企画、空調設備、給排水設備、電気設備

**管 理 系**

工程管理、技術管理、品質管理、指導技法、原価管理、  
**生産管理**、安全管理、教育訓練計画

**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。

役に立った

受講者満足度

98.5%

生産性向上等に  
つながった

事業主満足度

92.7%



# お申込みから受講までの流れ

1

## お申込み

令和8年度途中に、全国統一のWeb受付システムが稼働する予定です。詳細が決まりましたら、ホームページでお知らせします。



- ◆受講申込書は本誌63ページをコピー、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。(ダウンロードの方法はP19(下段)をご覧ください)

- ・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。

### 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

### 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

2

## 受講決定

### メールでお申込みの場合

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<sup>\*</sup>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。

### FAXでお申込みの場合

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<sup>\*</sup>します。

3

## 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」を申込担当者様あてに郵送します。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。

- ◆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。

※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。

4

## 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。

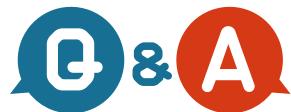
5

## 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職業能力開発促進法に基づく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、ご協力ををお願いします。

能力開発セミナー受講をお考えの方からお問合せの多い



# ご質問にお答えします



## 電話で申込みはできますか？

- A. 電話による受講申込みの受付はしておりません。  
お手数ですが、メール又はFAXでお申込みください。



## 申込んだセミナーが中止になることはありますか？

- A. 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する場合があります。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。



## 申込みの条件はありますか？

- A. 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。



## いつ頃申込みしたらいいですか？

- A. 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。



## 申込んだ後で、受講者を変更することはできますか？

- A. セミナー開始日の3営業日前までに「受講者変更届」(62ページ)を実施するポリテクセンターへメール又はFAX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。



## 申込んだセミナーを他のセミナーに変更できますか？

- A. 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。



## 申込んだセミナーをキャンセルできますか？

- A. 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」(61ページ)をメール又はFAX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。



## 申込んだセミナーを欠席する場合は？

- A. 実施するポリテクセンターへお電話でご連絡ください。



## 駐車場はありますか？

- A. 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保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。



## 受講する際の服装、持ち物は？

- A. セミナーコース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。



## セミナー会場で録音や撮影をしてもいいですか？

- A. 受講中の写真、動画の撮影、録音はお断りしておりますので、ご了承ください。



## 施設内に自動販売機や食堂はありますか？

- A. 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。



## 領収書は発行できますか？

- A. 振込銀行から発行される振込領収書をもって領収書に代えさせていただきます。



能力開発  
セミナーを

# ご利用いただいた

## ポリテクセンター長野

機械系

電気・電子系

管理系

のセミナーをご利用いただきました。



**有限会社セルコトロン**  
代表取締役社長 武井 均之 様

長野県上田市真田町本原 604-1  
TEL 0268-71-7813 (代表)  
URL <https://www.selcotron.co.jp>



本社社屋

**Q. 貴社の事業内容を教えてください**

- A. 50年に渡りモーター用、センサー・ソレノイド等のコイルを製造しております。当社のコイルは主にインフラの重要部品や、産業機器に使用されており、特に基板実装機での使用も多く、皆様の携帯電話もほぼ当社製品を使われて製造されております。

**Q. 人材育成についてのお考えや取組について、お聞かせください**

- A. 当社では人材は企業の要と考えており、特に教育に力を入れております。通信教育も良いのですが、実際に受講できる外部研修をメインに全社員に向けて受講を促しております。

**Q. 従業員の方に受講を勧めたきっかけは何处ですか**

- A. OJT 等で社内教育はするのですが、教える個人の能力や知識に偏ってしまうため、できるだけ社外の教育を受けさせるようにしております。また、社内だけで教えられない専門的な教育があることも魅力です。

**Q. 能力開発セミナーはお役に立ちましたか**

- A. 複数の講義を受講することによって、より深く成長が望める研修だと思います。受講者は社内で水平展開することによって学習を復習することで、さらに学びになっているようです。

**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. 3年前に製造業に転職したのですが、元々小売業だったため専門的な知識がない中でどう勉強していくか模索していました。この2年間で月に1度のペースで自分が興味のある内容や業務に関連しそうな講習を受けることで、取引先様との打合わせや仕事の会話にも困らなくなり、設計など技術的な業務でも、できることの幅が広がっている感じています。(Aさん)

**Q. 当センターへのご要望をお聞かせください**

- A. さらに県内企業にアピールしていただき、いろいろな企業が受講できるといいですね。他業種も含め、企業風土の違う会社がイモ洗い式で受講することによって、より良い刺激になると思います。



製品紹介



社内 1



社内 2

# 事業主様の声

## ポリテクセンター松本

### 機械系 のオーダーセミナーをご利用いただきました。

長野県長野市篠ノ井会 33 番地  
TEL 026-292-1203 (代表)  
URL <https://nakamatic.co.jp>

**株式会社中嶋製作所**  
**製造部部長 堀越 敏明 様**



#### Q. 貴社の事業内容を教えてください

A. 当社は、給餌装置などの畜産機器を開発・製造・販売するメーカーです。採卵鶏、プロイラー（食肉用鶏）、養豚、肉牛向けの機器を取り扱っており、長野県本社のほか、北海道・東北・九州に営業所を展開し、全国の畜産農家の皆様をサポートしています。特にプロイラー向け機器においては、国内トップクラスのシェアを誇っています。

#### Q. 人材育成についてのお考えや取組みについて教えてください

A. 当社は、「自社開発・自社製造・自社販売」をポリシーとし、畜産農家の皆様の多様なニーズに応える機器の製造を行っています。こうしたニーズに柔軟に対応するためには、社員一人ひとりに高い対応力と幅広い技術力が求められます。そのため、ロボット機械の導入などによる多能化を推進し、従業員が複数の業務を担えるよう、各業務において教育・研修に力を入れています。これにより、入社間もない人材でも早期に現場で活躍できる環境を整えています。

#### Q. 従業員の方に受講を勧めたきっかけは何ですか

A. 当社では多能化を推進しており、その中でも「人の手による溶接」は重要な技術である一方、社内で体系的に教育することが難しい状況でした。製品製造において溶接は欠かせない工程ですが、これまで技術取得の機会はOJTに限られていました。そうした中、ポリテクセンター松本にて溶接技術を学べるオーダーセミナーの存在を知り、受講を決定いたしました。

#### Q. 能力開発セミナーはお役に立ちましたか

A. 溶接に初めて触れる社員がほとんどであった中、今回のセミナーは溶接技術を習得する非常に良い機会となりました。受講した社員は、それぞれ実践力や適応力を身につけ、業務の幅が広がったと感じています。今回はオーダーセミナーを受講させていただきましたが、弊社の都合に合わせて日程を調整していただき、大変助かりました。

#### Q. 受講された方々のご感想はいかがでしたか

A. 機械系セミナー「ARシステムを用いた半自動アーク溶接の技能伝承」を受講させていただきました。受講者の多くは溶接未経験者でしたが、「今まで経験したことのない溶接を経験できた」、「溶接について何も知らなかつたが、わかりやすく楽しく学べて良かった」などの声が聞かれ、満足度は非常に高かったようです。

#### Q. 当センターへのご要望をお聞かせください

A. 時代の進展に伴い、新しい技術や考え方方が次々と生まれてくると思います。ポリテクセンターには、そうした変化に柔軟に対応しながら、最新技術を企業へ伝えていただけることを期待しています。



本社社屋



製品1（飼料運搬装置）



製品2（飼料運搬装置）

# 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	¥14,500	13	実践機械製図<手描き編>	
		8M211	14	¥13,000	13	2次元CADによる機械製図技術<コマンド習得編>	
		8M231	12	¥10,000	14	3次元CADを活用したソリッドモデリング技術	
		8M221	12	¥7,000	14	3次元CAD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	¥8,000	15	最大実体公差方式の解釈と活用演習<幾何公差のより深い理解のために>	
		8M251	14	¥9,500	16	機械設計のための総合力学	
松本	機械設計／機械製図	9M001	12	¥9,000	36	切削加工を考慮した機械設計製図	
		9M011	12	¥9,000	36	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	10	¥11,000	37	2次元CADによる機械設計技術<コマンド習得編>	
		9M031	12	¥13,000	37	3次元CADを活用したソリッドモデリング技術【SolidWorks】	
		9M041	12	¥10,000	38	3次元CADを活用したソリッドモデリング技術【Fusion360】	
		9M042					
		9M051	10	¥11,000	38	3次元CADを活用したアセンブリ技術【SolidWorks】	
		9M061	10	¥12,000	39	設計に活かす3次元CADソリッドモデリング技術【Fusion360】	
		9M071	12	¥12,000	39	幾何公差の解釈と活用演習	
		9M081	10	¥13,500	40	最大実体公差方式の解釈と活用演習	
機械系	汎用機械加工	8M321	14	¥9,000	16	切削加工の理論と実際	
		8M301	9	¥14,000	17	旋盤加工技術<外径・内径加工編>	
		8M311	9	¥14,000	17	フライス盤加工技術<段・溝加工編>	
		9M101	8	¥36,000	40	旋盤加工技術<外径・内径加工編>	
		9M111	7	¥39,000	41	フライス盤加工技術<段・溝・勾配加工編>	
松本	NC機械加工	9M121	8	¥18,000	41	NC旋盤プログラミング技術<FANUC編>	
		9M131	8	¥18,000	42	マシニングセンタプログラミング技術<OSP編>	
長野	機械・精密測定／機械検査	8M101	10	¥7,500	18	精密測定技術<測定器習得編>	
		8M102					
		8M103					
		8M131	10	¥8,000	18	精密測定技術<精度管理編>	
松本		9M201	12	¥7,500	42	精密測定技術<測定器習得編>	
		9M202					
		9M203					
長野	機械保全	8M601	16	¥9,000	19	生産現場の機械保全技術	
		8M602					
松本	溶接加工	9M501	8	¥21,000	43	ステンレス鋼のTIG溶接技能クリニック	
		9M502					
		9M511	8	¥18,000	43	パルスTIG溶接実践技術<ステンレス鋼編>	
		9M521	6	¥22,000	44	アルミニウム合金のTIG溶接技能クリニック	
		9M531	6	¥21,000	44	A.Rシステムを用いた半自動アーク溶接の技能伝承	
		9M541	6	¥25,000	45	被覆アーク溶接技能クリニック	

2026年 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	2027年 1月	2月	3月
21～24							10～13				
									2～4		
									16～17		
				10～11							
						12～13					
							25～27				
28～29											
	25～26										
		29～31									
			5～7								
			24～26								
							7～9				
						9～10					
							18～20				
		9～10									
		16～17				14～16					
	16～18										
	23～25										
		7～10									
		13～16									
	15～18					7～10					
					15～16						
14～15								20～21			
									25～26		
	24～25										
				28～29							
							3～4				
			18～19								
					28～29						
28～29											
							10～11				
						22～23					
		23～24									
	6～7										
						31～1					

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	
電気・電子系	シーケンス(PLC)制御設計	8D011	10	¥8,000	20	有接点シーケンス制御の実践技術	Renew!
		8D012					
		8D013					
		8D014					
		8D021	8	¥10,000	20	シーケンス制御による電動機制御技術	Renew!
		8D022					
		8D031	8	¥10,500	21	PLC制御の回路技術	
		8D032					
		8D041	8	¥10,500	21	PLC制御の応用技術	
		8D042					
		8D051	8	¥10,500	22	PLCによるタッチパネル活用技術	Renew!
		8D061	8	¥10,500	22	PLCによるFAセンサ活用技術	
	松本	9D001	8	¥13,000	46	有接点シーケンス制御の実践技術	
		9D002					
		9D003					
		9D011	8	¥14,500	46	シーケンス制御による電動機制御技術	
		9D012					
		9D021	10	¥8,000	47	PLCプログラミング技術	
		9D022					
		9D031	10	¥8,000	47	PLC制御の応用技術	
		9D032					
長野	組込みシステム開発・設計	8D081	8	¥10,500	23	組込みデータベースシステム開発技術	
		8D091	8	¥12,000	23	スマートデバイスを活用したIoT機器開発技術	
	電力設備保全／電力変換設備保全	8D101	8	¥9,000	24	低圧電気設備の保守点検技術	New!

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		
居住系	長野	建築設計／建築製図	8H061	12	¥6,500	25	実践建築設計 2次元CAD技術<Jw_cad>	New!
			8H011	10	¥9,500	25	実践建築設計 3次元CAD技術<ARCHITREND ZERO プレゼンテーション編>	
			8H012	10	¥9,500	26	実践建築設計 3次元CAD技術<ARCHITREND ZERO 申請編>	
		建築企画／開発／デザイン	8H051	10	¥9,500	26	BIMを用いた建築設計技術<GLOOBE Architect>	New!
			8H071	12	¥7,500	27	BIMを用いた建築設計技術<Autodesk Revit & Graphisoft ArchiCAD>	
		インテリア計画・設計	8H081	12	¥7,500	27	BIMを用いた照明設計シミュレーション実践技術	New!
			8H091	10	¥10,000	28	静定構造物の構造解析技術	
		建築構造解析	8H111	8	¥9,500	29	トラブル事例から学ぶ各種管の加工・接合技術<基礎編>	New!
			8H121	8	¥9,500	29	冷媒配管の施工と空調機器据付け技術<ルームエアコン>	

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	松本	工程管理／技術管理	8X031	16	¥7,500	30	生産活動における課題解決の進め方			
			8X041	16	¥12,000	30	なぜなぜ分析による真の要因追求と現場改善			
長野	長野	生産計画／生産管理	9X011	10	¥15,000	48	生産現場改善手法			
			8X021	15	¥8,000	31	標準作業手順書の作り方と効果的な現場運用管理			
長野	松本	品質管理	8X051	15	¥8,000	31	製造現場改善のIE活用技術	New!		
			8X071	15	¥8,500	32	生産現場に活かす品質管理技法<統計的QC法>			
長野	松本	原価管理／在庫管理	9X001	10	¥12,500	48	生産現場に活かす品質管理技法	New!		
			8X201	16	¥12,000	32	原価管理から見た生産性向上			
長野	長野	教育訓練計画／教育訓練実施	9X021	10	¥18,500	49	生産現場で使える原価管理			
			8X141	16	¥12,000	33	仕事と人を動かす現場監督者の育成			
長野	松本	指導技法	8X151	16	¥12,000	33	製造現場担当者の実践力向上	New!		
			8X111	12	¥11,000	34	製造現場で活用するコーチング手法			
長野	松本		8X112				5Sによるムダ取り・改善の進め方			
			8X121				5Sによるムダ取り・改善の進め方			
長野	長野	安全管理	9X031	12	¥9,000	49	5Sによるムダ取り・改善の進め方			
			9X041	12	¥10,500	50	生産現場で活用するリーダーシップ手法			
長野			9X042							
			8X131	16	¥12,000	35	ヒューマンエラー防止実践手法			
			8X132							

2026年 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	2027年 1月	2月	3月
	28～29										
		17～18									
						27～28					
							19～20				
		8～9									
								2～3			
	22～23										
				8～9							
	24～25					10～11					
									8～9		
	13～14									3～4	
					3～4						
							5～6				
	11～12							17～18			
		8～9									
				6～7					21～22		
						21～22				17～18	
								11～12			
	13～14										

2026年 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	2027年 1月	2月	3月
										25～26	
	21～22										
						29～30					
			27～28								
	14～15							12～13			
	15～16		15～17								
	9～10										

2026年 4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	2027年 1月	2月	3月
						15～16					
	26～27										
				6～7							
			28～29								
			30～31								
				6～7							
					8～9						
			14～15								
								2～4			
		2～3									
	14～15										
			7～8								
					7～8						
			24～25								
	28～29										
		3～4								10～11	
			11～12								
				17～18							

→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

**[8M201]**  
実践機械製図<手描き編>

**[8M211]**  
2次元C A Dによる機械製図技術  
<コマンド習得編>

セット受講がオススメ！

**[8M251]**  
機械設計のための総合力学

**[8M231]**  
3次元C A Dを活用した  
ソリッドモデリング技術

**[8M221]**  
3次元C A Dを活用した  
アセンブリ技術

セット受講がオススメ！

**[9M001]**  
切削加工を考慮した機械設計製図

**[8M111]**  
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]**  
最大実体公差方式の解釈と活用演習  
<幾何公差のより深い理解のために>

**[9M011]**  
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]**  
2次元C A Dによる機械設計技術  
<コマンド習得編>

**[9M031]**  
3次元C A Dを活用したソリッド  
モデリング技術【SolidWorks】

### 加工・組立

**[8M301]**  
旋盤加工技術  
<外径・内径加工編>

Renew!

**[8M321]**  
切削加工の理論と実際

**[9M051]**  
3次元C A Dを活用した  
アセンブリ技術  
【SolidWorks】

**[9M061]**  
設計に活かす3次元C A Dソリッド  
モデリング技術【Fusion360】

セット受講がオススメ！

**[8M311]**  
フライス盤加工技術  
<段・溝加工編>

Renew!

**[9M071]**  
幾何公差の解釈と活用演習

**[9M081]**  
最大実体公差方式の解釈と活用演習

**[9M101]**  
旋盤加工技術  
<外径・内径加工編>

**[9M121]**  
NC旋盤プログラミング技術  
<FANUC編>

**[9M111]**  
フライス盤加工技術  
<段・溝・勾配加工編>

**[9M131]**  
マシニングセンタ  
プログラミング技術<O S P編>

### 検査

**[8M101] [8M102] [8M103]**  
精密測定技術<測定器習得編>

**[8M131]**  
精密測定技術<精度管理編>

**[8M601] [8M602]**  
生産現場の機械保全技術

**[9M201] [9M202] [9M203]**  
精密測定技術<測定器習得編>

**[9M501] [9M502]**  
ステンレス鋼の  
T I G溶接技能クリニック

**[9M511]**  
パルスT I G溶接実践技術  
<ステンレス鋼編>

**[9M531]**  
ARシステムを用いた  
半自動アーク溶接の技能伝承

**[9M521]**  
アルミニウム合金の  
T I G溶接技能クリニック

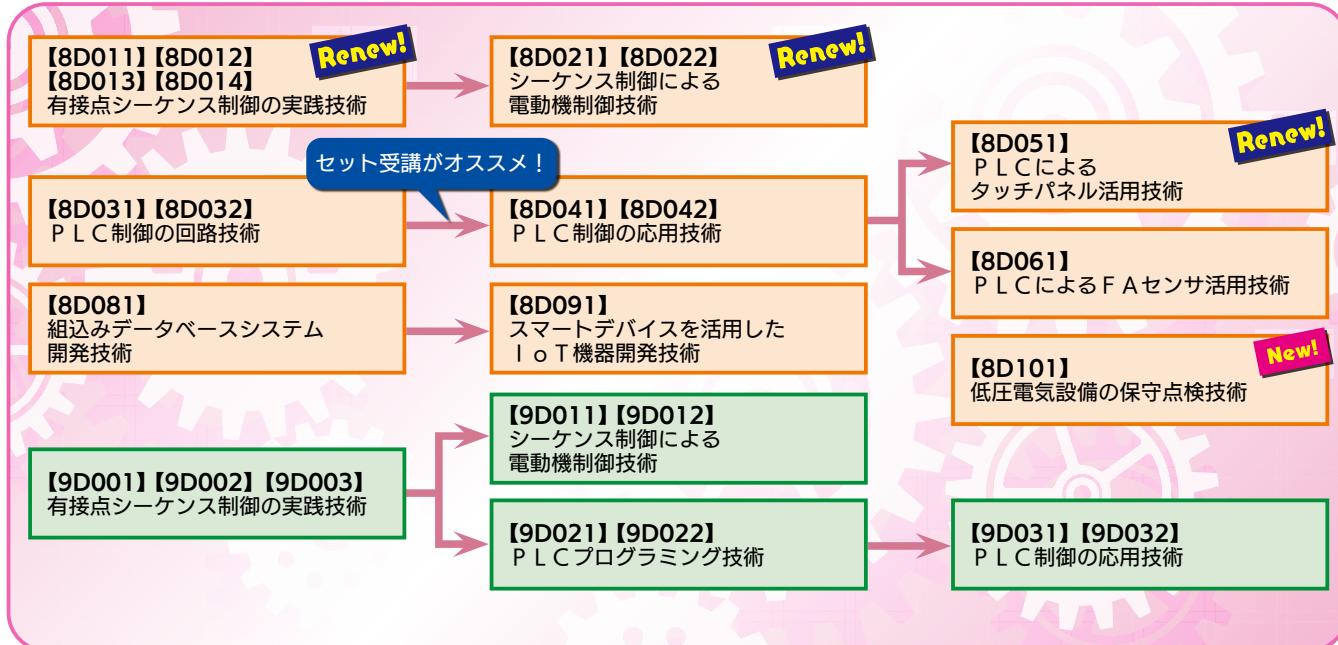
**[9M541]**  
被覆アーク溶接技能クリニック

# 【効果的なセミナー受講の流れ】

長野実施コース：オレンジ

松本実施コース：グリーン

## 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>

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	4/7(火)	4/21(火), 22(水), 23(木), 24(金)	12名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥14,500
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						
内 容	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。 <b>1. コース概要及び留意事項</b> <b>2. 製図一般</b> (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 <b>3. 機械製図上の留意事項</b> (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图形の配置方法 (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 <b>4. 機械要素と製図</b> (1)ねじ (2)歯車 (3)ペアリング <b>5. 製図総合課題</b> (1)部品図の課題実習 (2)確認・評価 <b>6. まとめ</b>						
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						



機械製図面例（手描き）

#### 受講者の声

- 図面の読み書きを基本から学ぶことができ、必要な知識を得ることができました。
- ほとんど知識がない状態でしたが、とても理解しやすい説明とスライドで良かったです。

## 2次元CADによる機械製図技術 <コマンド習得編>

人気コース

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	10/27(火)	11/10(火), 11(水), 12(木), 13(金)	14名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥13,000
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						
内 容	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、効果的かつ効率的使用法及びデータ管理方法について習得します。 <b>1. コースの概要及び留意事項</b> <b>2. 構想から図面への考え方</b> (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 <b>3. 詳細設計・作図</b> (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 <b>4. 製図効率を向上させるための準備</b> (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 <b>5. 実践課題</b> (1)機械図面の作成実習 <b>6. まとめ</b>						
使用機器	パソコン(2次元CADソフト/AutoCAD2024)						
持ちもの	筆記用具						



2次元CAD操作画面例

#### 受講者の声

- 今まで知らなかった技能やコマンドを学べました。
- 独学だったので、改めて正しい知識を習得できたと思います。

# 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

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	2027年1/19(火)	2027/ 2 / 2 (火), 3 (水), 4 (木)	12名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥10,000
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						
内 容	<p>製品設計業務における生産性の向上をめざして、効率化、最適化(改善)に向けたモデリング実習を通して、ソリッドモデル作成のポイントについて理解し、高品質なCADデータ作成方法を習得します。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. 設計とは</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 製品設計とは</li> <li>(2) 設計の流れと検証ツール</li> </ul> <p><b>3. 3次元CADの概要</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 3次元CADの特徴</li> <li>(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</li> <li>(3) フィーチャの種類</li> <li>(4) モデル構築履歴</li> <li>(5) 実習問題</li> </ul> <p><b>4. モデリング時のポイント</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 設計で重要な部分での着目点</li> <li>(2) スケッチ環境とモデル環境</li> <li>(3) スケッチ作成時のポイント <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 幾何拘束</li> <li>ロ. 尺寸拘束</li> </ul> </li> <li>(4) フィーチャ作成時のポイント <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>ロ. パラメータ編集(親子関係、履歴)</li> </ul> </li> <li>(5) 実習問題</li> </ul> <p><b>5. 総合演習</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 総合演習</li> <li>(2) 解説</li> </ul> <p><b>6. まとめ</b></p>						
使用機器	パソコン(3次元CADソフト/SolidWorks2024)						
持ちもの	筆記用具						



ソリッドモデリング課題例

#### 受講者の声

- 実際にスケッチやモーデリング作業をしながらのポイント解説で、とても分かりやすかったです。
- 操作やコマンドの使い方を丁寧に指導してくださいました。

### 3次元CADを活用したアセンブリ技術

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	2027年2/2(火)	2027/ 2 / 16 (火), 17 (水)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥7,000
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						
内 容	<p>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。</p> <p><b>1. コースの概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. 設計とは</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 製品設計とは</li> <li>(2) 設計の流れと検証ツール</li> </ul> <p><b>3. アセンブリ3ヶ条</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 重要なモノから組み付ける</li> <li>(2) 基準を明確にする</li> <li>(3) 1ユニット=1サブアセンブリ</li> </ul> <p><b>4. 検証ツールとアセンブリ3ヶ条</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 設計で重要な部分での着目点</li> <li>(2) アセンブリの基準とサブアセンブリ基準の関係</li> <li>(3) ボトムアップアセンブリとトップダウンアセンブリ</li> <li>(4) 実習問題</li> </ul> <p><b>5. 検証作業</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(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)</li> <li>(2) 図面を活用した検証方法</li> <li>(3) 実習問題</li> </ul> <p><b>6. まとめ</b></p>						
使用機器	パソコン(3次元CADソフト/SolidWorks2024)						
持ちもの	筆記用具						



アセンブリ課題例

#### 受講者の声

- 3DCADを用いて作図やアセンブリについての知識を身に付けることができたと思います。
- 今後の業務で3DCADを使う予定なので、使い方を知る良い機会となりました。

# 機械系

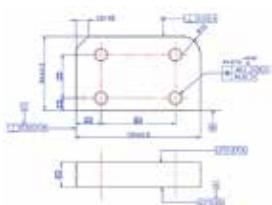
## 機械設計 / 機械製図

人気コース

### 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

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(木)	9/10 (木), 11 (金)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥8,000
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						
内 容	<p>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。</p> <p>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) 形状公差（姿勢公差としての線の輪郭度と面の輪郭度）      (3) 姿勢公差（平行度・直角度・傾斜度） (4) 位置公差（同軸度・対称度・位置度） (5) 位置公差（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・直角度の測定技術      (2) 真円度の測定技術 (3) 同軸度の測定技術      (4) 直角度・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</p>						
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						



幾何公差図例切削加工

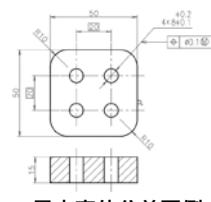
#### 受講者の声

- サイズ交差と幾何公差の違いや、JISでは認められていない穴のサイズ交差での指示など、あいまいさとの付き合い方、考え方を学べました。
- 今まで慣例化していた業務の内容について改めて見直す良い機会になりました。

### 最大実体公差方式の解釈と活用演習 <幾何公差のより深い理解のために>

「幾何公差の解釈と活用演習」とのセット受講推奨

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	10/29(木)	11/12 (木), 13 (金)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥8,000
対象者	機械設計・機械製図に関する基礎知識を有する方、幾何公差をより深く理解したい方						
内 容	<p>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、多大な経済効果を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する知識を習得します。</p> <p>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) 独立の原則とデーターの定理      (3) 採否の基準の考え方      3. データム      (1) データム（基準）とは      (3) データムターゲットの解釈      4. 幾何特性      (1) 幾何公差の種類と定義      (3) 幾何公差の図示方法      5. 位置度公差方式の図面適用      (1) 位置度公差方式の解釈と効果      (3) 複合位置度公差方式の解釈と効果      6. 最大実体公差方式（MMR）の原理      (1) 最大実体公差方式の原理と効果      (3) 動的公差線図の作成      (5) ゼロ公差方式の解釈と効果      7. MMRを適用した部品の検証      (1) 機能ゲージとは      (3) 機能ゲージの適用性      8. まとめ      *各セクションに演習問題を設けています。</p>						
持ちもの	筆記用具、電卓						



最大実体公差図例

#### 受講者の声

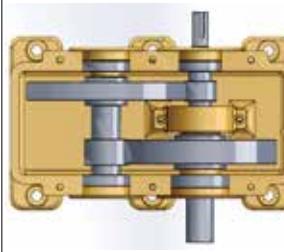
- 実際の図面に書き込む演習があって、理解が深まりました。
- 自社の図面の改善点がはっきりと分かり、今後の業務に活かせそうです。

# 機械系

## 機械設計 / 機械製図

### 機械設計のための総合力学

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	11/11(水)	11/25 (水), 26 (木), 27 (金)	14名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥9,500	
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							
内 容		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。						
		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 口. 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 口. 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 二. 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 口. 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 口. 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						
持ちもの	筆記用具、関数電卓(貸出も可能)							



歯車減速機

## 受講者の声

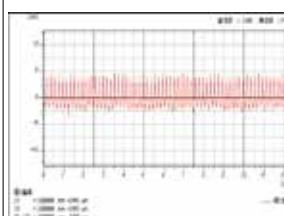
- 計算の過程を省略せず、丁寧に説明していただいたので、難しい部分もよく分かりました。
- 詳細な説明と具体的な例を用いての講義で大変分かりやすかったです。

### 汎用機械加工

### 切削加工の理論と実際

人気コース

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	9/30(水)	10/14 (水), 15 (木), 16 (金)	14名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥9,000	
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							
内 容		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。						
		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 口. 被削材料特性、工具材料特性の影響 ハ. 刃先形状の影響 二. 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)、作業に適した服装							



表面粗さの測定例

## 受講者の声

- 切削条件を決める際の考え方や理論について詳しく知ることができました。
- 個別の質問にも答えいただき、大変助かりました。
- とてもわかりやすく、部下にも受講させたいと思いました。

# 機械系

## 汎用機械加工

### 旋盤加工技術 <外径・内径加工編>

Renew!

日数を4日間⇒3日間に変更しました！

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	6/2(火)	6/16(火), 17(水), 18(木)	9名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥14,000	
対象者	ノギス、マイクロメータ、シリングダゲージ等の測定器が使用できる方							
内 容		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。  <b>1. コース概要及び留意事項</b> <b>2. 旋盤加工</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 旋盤の操作・取扱い               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 旋削加工方法(外径、溝、内径、ねじ)</li> <li>ロ. 旋盤各部の名称と機能</li> <li>ハ. 安全作業</li> </ul> </li> <li>(2) 切削条件の設定               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 切削条件の3要素</li> <li>ロ. 仕上げ面粗さについて</li> </ul> </li> <li>(3) 芯出し作業</li> <li>(4) 工具(刃物)の取り付け               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 切削工具各部の名称と機能</li> <li>ロ. 工具材種</li> <li>ハ. 刃物の取り付け方</li> </ul> </li> </ul> <b>3. 総合課題実習</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 課題の提示(外径・内径加工)               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 加工法の確認</li> <li>ロ. 加工工程による精度差異</li> <li>ハ. 納期(能率)の考慮</li> </ul> </li> <li>(2) 加工工程の検討・作成               <ul style="list-style-type: none"> <li>(3) 疑問点、問題点の抽出</li> <li>(4) 最適加工方法についての討議</li> </ul> </li> <li>(5) 課題加工実習               <ul style="list-style-type: none"> <li>(6) 測定・評価と改善</li> </ul> </li> </ul> <b>4. まとめ</b>						
使用機器	普通旋盤(滝澤鉄工所 TAL-460)※3つ爪チャック使用							
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

- 初めて旋盤についての技能、技術を学び、新しい知識が身につきました。
- 実際の作業での難しさや注意点などがよくわかりました。

### フライス盤加工技術 <段・溝加工編>

Renew!

日数を4日間⇒3日間に変更しました！

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	6/9(火)	6/23(火), 24(水), 25(木)	9名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥14,000	
対象者	ノギス、マイクロメータ・デブスマイクロメータ等の測定器が使用できる方							
内 容		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。  <b>1. コース概要及び留意事項</b> <b>2. フライス盤加工</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) フライス盤の操作・取扱い               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. フライス加工方法(正面フライス、エンドミル加工)</li> <li>ロ. フライス盤各部の名称と機能</li> <li>ハ. 安全作業</li> </ul> </li> <li>(2) 切削条件の設定               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 切削条件の3要素</li> <li>ロ. 仕上げ面粗さについて</li> </ul> </li> <li>(3) 治具の取付作業(バイスの平行だし)</li> <li>(4) 工具(刃物)の取り付け               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 切削工具各部の名称と機能</li> <li>ロ. 工具材種</li> <li>ハ. 刃物の取り付け方</li> </ul> </li> </ul> <b>3. 総合課題実習</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>(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)               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 加工法の確認</li> <li>ロ. 加工工程による精度差異</li> <li>ハ. 納期(能率)の考慮</li> </ul> </li> <li>(2) 加工工程の検討・作成               <ul style="list-style-type: none"> <li>(3) 疑問点、問題点の抽出</li> <li>(4) 最適加工方法についての討議</li> </ul> </li> <li>(5) 課題加工実習               <ul style="list-style-type: none"> <li>(6) 測定・評価と改善</li> </ul> </li> </ul> <b>4. まとめ</b>						
使用機器	汎用立フライス盤(静岡鐵工所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

- 普段の業務では得られない専門的な知識を学ぶ事ができました。
- 初心者ですが、丁寧に教えていただいて、フライスについて基本的な知識が身についたと思います。

# 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

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	3/31(火)	4/14 (火), 15 (水)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥7,500					
8M102	9/1(火)	9/15 (火), 16 (水)										
8M103	2027年1/6(水)	2027/1/20 (水), 21 (木)										
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											
内 容	<p>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いと測定方法、誤差要因とその対処法を習得します。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. 測定の重要性</b></p> <p>(1) 測定と計測について イ. 計測と測定 口. 測定におけるトレーサビリティ ハ. 測定と検査</p> <p>(2) 測定の重要性 イ. 検査と評価</p> <p><b>3. 長さ測定実習</b></p> <p>(1) 測定誤差の原因と対策 イ. 測定環境 口. 寸法測定の誤差要因 ハ. 各要因に対する対策方法</p> <p>(2) 測定器の精度と特性 イ. 長さ基準とは 口. 測定器の信頼性 ハ. 測定器の選択</p> <p>(3) ノギス、マイクロメータ、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 口. 量子化誤差、器差、アッペルの原理など 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</p> <p><b>4. 各種測定実習</b></p> <p><b>5. まとめ</b></p>											
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											



使用測定器例

受講者の声

- 測定器の正しい使い方について新たに知る事もあり、注意点もわかり大変勉強になりました。
- 使用したことのない測定器もあり、実際に触れて実践することで技能が身に付いたと思います。

### 精密測定技術<精度管理編>

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)
8M131	2027年2/10(水)	2027/2/25(木), 26(金)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥8,000
対象者	機械加工作業及び測定・検査業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者の方						
内 容	<p>製品の品質向上などの測定・検査作業の最適化をめざして、生産現場の計測器不具合による不適合品発生を防ぐために、長さ測定器を中心とした測定器の精度管理方法について習得します。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. 測定の重要性</b></p> <p>(1) 測定と計測について イ. 計測と測定 口. 測定におけるトレーサビリティ ハ. 測定と検査 測定データにおける不確かさについて ニ. 測定データにおける不確かさについて</p> <p>(2) 測定の重要性 イ. 検査と評価</p> <p><b>3. 日常点検と定期検査実習</b></p> <p>イ. マイクロメータ類の定期検査実習(平面度、平行度、器差の測定) ロ. ノギス類の定期検査実習(器差測定) ハ. ダイヤルゲージ類の定期検査実習(繰り返し精密度、誤差線図)</p> <p><b>4. まとめ</b></p>						
使用機器	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						
持ちもの	筆記用具、作業服						



使用測定器例

受講 Point

- ノギス、マイクロメータ、ダイヤルゲージの取り扱いとともに、JISに基づいた定期検査方法が習得できます。
- 「御社の測定機器はありますか?」という質問に答えられるようになります。

# 機械系

## 機械保全

### 生産現場の機械保全技術

人気コース  
Renew!

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	8/4(火)	8/18(火), 19(水)	16名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥9,000							
8M602	10/14(水)	10/28(水), 29(木)												
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													
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。														
<p>1. コース概要及び留意事項</p> <p>2. 機械の主要構成要素</p> <p>(1) 機械保全について (2) 機械の構成要素</p> <p>(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</p> <p>3. 機械要素の保全実習</p> <p>(1) 伝動装置の保全実習</p> <p>イ. Vベルトのトラブル原因と診断及び保全実習</p> <p>ロ. 齧車のトラブル原因と診断及び保全実習</p> <p>(2) 締結部品の保全実習</p> <p>イ. ねじのトラブル原因と診断及び保全実習</p> <p>実習例: 締め付け管理</p> <p>(3) 軸受部品の保全実習</p> <p>イ. 転がり軸受のトラブル原因と診断及び保全実習</p> <p>(4) 空圧機器の保全</p> <p>イ. エアシリングー分解組立</p> <p>4. 現場保全の問題解決</p> <p>(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</p> <p>5.まとめ</p> <p>※ 技能検定対策コースではありません。</p>														
使用機器	トルクレンチ、電動機、減速機、空圧機器、伝動装置 など													
持ちもの	筆記用具、作業服													



課題使用例（保全）

#### 受講者の声

- Vベルトの交換や貼り方等、今まであいまいな知識でしたが、原理原則をしっかりと学べて、今後の教育に活かせると感じました。
- 基本的な内容でしたが、これから仕事を始める方はもちろん、経験を積んだ人にもとても良いセミナーだと思いました。

## 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

令和8年度途中に、全国統一のWeb受付システムが稼働する予定です。  
詳細が決まりましたら、ホームページでお知らせします。

ポリテク長野 検索

ポリテク松本 検索

①「在職者の方へ」をクリック



② 各種書式の  
ダウンロードが  
できます



- ① 在職者の方へ受講申込書等(Word形式) (1.0MB)
- ② 在職者の方へ受講申込書(Excel形式) (1.0MB)
- ③ 在職者の方へ受講申込書(Word形式) (1.0MB)
- ④ 在職者の方へ受講申込書(Word形式) (1.0MB)
- ⑤ 在職者の方へ受講申込書(Word形式) (1.0MB)
- ⑥ 在職者の方へ受講申込書(Word形式) (1.0MB)
- ⑦ 在職者の方へ受講申込書(Word形式) (1.0MB)
- ⑧ 在職者の方へ受講申込書(Word形式) (1.0MB)

# 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

**Renew!**

日数を3日間→2日間に変更しました！

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	5/14(木)	5/28(木), 29(金)	10名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥8,000
8D012	6/3(水)	6/17(水), 18(木)					
8D013	10/13(火)	10/27(火), 28(水)					
8D014	11/5(木)	11/19(木), 20(金)					

対象者 シーケンス制御関連の業務に従事する方

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。



シーケンス配線

- 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)電磁継電器、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
  - 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、テスター

持ちもの 筆記用具、作業に適した服装

受講者の声

- 業務中は理論立てて教わる機会が少ないので、改めて詳しく教えてもらえてよくわかりました。
- リレーの仕組みについて不明確だったことが明確になりました。回路に結線方法が新しく学べて良かったです。

## シーケンス制御による電動機制御技術

**Renew!**

日数を3日間→2日間に変更しました！

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	6/24(水)	7/8(水), 9(木)	8名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥10,000
8D022	11/18(水)	12/2(水), 3(木)					

対象者 8D011、8D012、8D013、8D014「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

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。



電動機制御回路の配線

- 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-△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-△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. 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

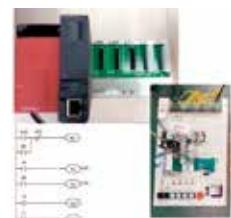
受講者の声

- 回路製作を学べて、普段の仕事で使える知識が身に付いたと思います。
- 電動機の仕組み、文字記号の意味等が分かり、今後職場で活かしていく感じました。

## 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

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	6/8(月)	6/22(月), 23(火)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥10,500
8D032	8/25(火)	9/8(火), 9(水)					
対象者	制御関連の業務に携わる方で、8D011、8D012、8D013、8D014「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						
内 容	<p>PLCのシステム構成やラダー図の作成方法を理解し、効率よくシーケンス制御するための技法を修得します。実習を通して、PLCとランプやリレー等の外部機器の接続方法、制御方法を学習します。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. コース概要及び留意事項</li> <li>2. ラダーサポートソフトによるプログラミング方法</li> <li>3. PLCのシステム構成と制御命令</li> <li>4. PLCと入出力機器の接続</li> <li>5. 課題のプログラム作成 ベルトコンベア負荷装置（シーケンス制御作業検定盤）</li> </ol>						
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						



PLC実習機

## 受講者の声

- PLCプログラムを作る上での基礎的な知識を身に付けることができました。
- 日々のメンテナンス業務で設備保守、不具合発生時に役立つと感じました。

## 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

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	6/10(水)	6/24(水), 25(木)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥10,500
8D042	8/27(木)	9/10(木), 11(金)					
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						
内 容	<p>PLCを用いた数値処理において、転送命令や四則演算命令、数値比較などを理解し、数値処理によるタイマ・カウンタの活用や演算処理等のラダープログラミング技術を習得します。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. コース概要及び留意事項</li> <li>2. PLCの概要</li> <li>3. 数値処理命令       <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)ワードデバイス</li> <li>(2)転送命令</li> <li>(3)四則演算命令</li> <li>(4)数値の比較</li> </ul> </li> <li>4. 数値処理実習       <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)入出力機器との配線・接続</li> <li>(2)制御プログラム作成</li> <li>(3)デバッグ・動作確認</li> </ul> </li> <li>5. まとめ</li> </ol>						
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						



数値データ処理を用いた教材

## 受講者の声

- PLCの数値の扱い方について理解が深まりました。
- 職場では、深く教わる事ができなかったプログラムの内容について、分かりやすく教えて頂きました。

# 電気・電子系

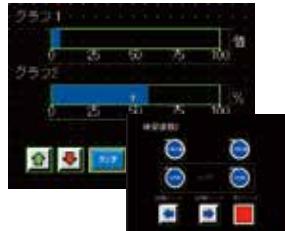
## シーケンス（PLC）制御設計

### PLCによるタッチパネル活用技術

日数を3日間⇒2日間に変更しました！

Renew!

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	11/24(火)	12/8(火), 9(水)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥10,500
対象者	8D041、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						
内 容	<p>FAシステムに必要不可欠なタッチパネルの役割や機能、PLCとの接続や画面開発技術について、実習を通して学習します。</p> <p>ライン設備の機能の効率化・改善を将来的に考えている方にオススメです。</p> <p>1. コース概要及び留意事項</p> <p>2. タッチパネルの概要</p> <p>3. タッチパネルの画面設計</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) GOT開発ソフトの基本操作</li> <li>(2) デバイス設定</li> <li>(3) 表示画面とPLCプログラムの作成</li> <li>(4) タッチパネルによる負荷機器の制御</li> <li>(5) デバッグ</li> </ul> <p>4. タッチパネルを活用したコンベア制御実習</p> <p>ベルトコンベア負荷装置（シーケンス制御作業検定盤）</p> <p>5. まとめ</p>						
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						



タッチパネル画面

受講者の声

- 自社で使用しているタッチパネルがどのような表示のされ方をしているのか、細かい設定について知ることができました。
- 操作することはあっても、画面の作成をすることはなかったので、新たな知識が身に付きました。

### PLCによるFAセンサ活用技術

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)
8D061	2027年1/20(水)	2027/2/3(水), 4(木)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥10,500
対象者	8D041、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						
内 容	<p>PLCと連携して動作するセンサ類は、PLCの入力部分を担う機器として位置づけられており、製造現場や自動化設備において重要な役割を果たしています。各種センサの種類や特徴、PLCとの接続方法、データの取得・処理のポイントなど、実践的な内容を中心解説します。</p> <p>1. コース概要及び留意事項</p> <p>2. PLCの概要</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) PLC制御とは</li> <li>(2) 論理回路</li> <li>(3) 各種命令</li> </ul> <p>3. センサ概要</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) センサの種類・用途</li> <li>(2) センサの出力形式</li> <li>(3) PLCとの接続・連携について</li> </ul> <p>4. FAセンサを用いた制御回路制作実習</p> <p>5. まとめ</p>						
使用機器	三菱電機製PLC（Qシリーズ）、負荷装置、GX Works2						
持ちもの	筆記用具						



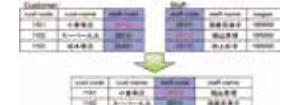
センサを用いた教材

受講 Point

- センサの種類や取付の基礎を学べます。
- PLCは一通り動かせるがセンサは使ったことがないという方におすすめです。

## 組込みデータベースシステム開発技術

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)
8D081	10/7(水)	10/21(水), 22(木)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥10,500
対象者	データベースに興味がある初心者の方、IT・事務職でデータ管理に関わる方						
内 容	<p>データベースの基本的な仕組みや役割をわかりやすく解説し、SQL (Structured Query Language)を使ったデータの操作方法を実践的に学びます。手軽に準備・環境構築ができる組込み機器を用いるため、効率的な習得が可能です。初めてデータベースに触れる方でも安心して参加できる内容となっており、業務や学習に役立つスキルの習得を目指します。</p> <p>1. コース概要及び留意事項      2. データベース概要      (1) データベースの種類や特徴 (2) テーブル・表      3. 開発環境とデータベース構築      (1) 使用する組込み機器について (2) Linux OS のインストール      4. SQL文によるデータベース操作      (1) 検索 (2)挿入・更新・削除 (3) 条件指定 (4) 集計・グループ化      (5) 表の結合 (6) 制約 (7) トランザクション      5. データベース操作演習      6. まとめ</p> <p>※本セミナーの後に「スマートデバイスを活用した IoT 機器開発技術」を受講いただくと、データベースの連携と活用についてより効果的に学習いただけます。</p>						
使用機器	パソコン(orターゲットボード等)、開発環境						
持ちもの	筆記用具						



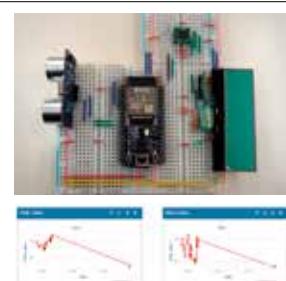
使用データベース例

## 受講 Point

- データの蓄積と活用は重要であり、またその情報は、業務の効率化・品質管理・意思決定の根拠として不可欠な存在です。
- センサやPLCなどから得られるデータも、最終的にはデータベースで管理・分析されます。

## スマートデバイスを活用した IoT 機器開発技術

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)
8D091	10/28(水)	11/11(水), 12(木)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥12,000
対象者	IoTやマイコンに興味がある初心者の方、現場でセンサの利用を検討している方						
内 容	<p>マイコンと各種センサを活用し、取得したデータを Web ページ上に表示するまでの流れを学びます。IoT の基礎から、センサの接続、データ取得、Web 表示までを実践的に体験できる内容です。プログラミングや電子工作が初めての方でも安心して参加いただけます。</p> <p>1. コース概要及び留意事項      2. マイコンの種類と開発環境      3. 各種センサ・表示器の配線とデータ収集      (1) 温度センサ (2) 表示器 (3) その他のセンサ類      4. 取得データの活用      (1) データベース連携 (2) Web ページ作成 (3) GET/POST による値渡し      5. まとめ</p> <p>※本セミナーの前に「組込みデータベースシステム開発技術」を受講いただくと、データベース連携をより効果的に学習いただけます。</p>						
使用機器	開発環境、シングルボードコンピュータ、タブレット端末、各種センサ等						
持ちもの	筆記用具						



マイコンボード

## 受講 Point

- 様々な生産システムで利用されているセンサ。そんなセンサの情報をネットワーク経由で取得・活用する方法を学びます。
- IoT 機器を試してみたい方、気軽に IoT の技術を体験できます。

# 電気・電子系

## 電力設備保全 / 電力変換設備保全

### 低圧電気設備の保守点検技術

New!

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)
8D101	4/28(火)	5/13(水), 14(木)	8名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥9,000
対象者	電気設備の点検管理業務や施工に従事する技能・技術者の方						
内 容	<p>電気設備保全／電力変換設備保全の現場力強化及び技能継承をめざして、故障対応・予防に向けた低圧電気設備の点検実習を通じて、電気工作物を維持・運用するための測定技術を習得します。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b>  <b>2. 低圧電気設備の保守点検概要</b>      (1) 低圧電気設備と保全      　イ. 低圧電気設備の種類と特徴　□. 予防保全と事後保全      (2) 電気事故      　イ. 電気事故の種類と要因　□. 事故事例      (3) 関係法令(電気事業法、労働安全衛生法 等)</p> <p><b>3. 保守点検器具と点検要領</b>      (1) 点検保護具      　イ. 検電器の種類と使用法　□. 保護具の種類と使用法      (2) 測定器概要      　イ. 指示電気計器の読み方　□. デジタル計器の読み方</p> <p><b>4. 低圧電気設備の保守点検演習</b>      (1) 電気設備の保守点検演習      　イ. 検電　□. 回路計による電圧測定      　ハ. 負荷電流測定　ニ. 絶縁抵抗測定      　ホ. 接地抵抗測定</p> <p><b>5. まとめ</b></p>						
使用機器	検電器、回路計、クランプ式電流計、絶縁抵抗計、接地抵抗計、電力計						
持ちもの	筆記用具						



低圧電気測定

#### 受講 Point

- 電気設備に関する安全対策や関連法規についても電気の基礎から学びます。
- 低圧電気設備の点検実習を通して、回路計による測定方法、電圧計や電流計などの測定方法などを習得します。
- 新たに電気分野に係る方へオススメです。

コース一覧はポリテクセンターの  
ホームページでもご覧いただけます。

ホームページでは  
コースの空き状況も確認できます！

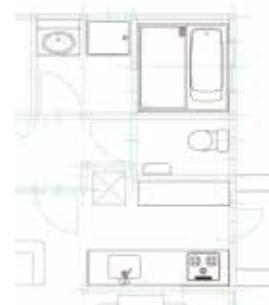
# 居住系

建築設計 / 建築製図

## 実践建築設計2次元CAD技術 < Jw\_cad >

New!

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)
8H061	2027年2/10(水)	2027/2/25(木), 26(金)	12名	2日間	9:20~16:20	12時間	¥6,500
対象者	2D CAD業務に従事する方、または従事する予定のある方						
内 容	<p>建築図面作成の生産性の向上をめざし、建築 CAD を最適かつ効率的に運用する技能および建築図面に関する作成技術を習得します。</p> <p>1. コース概要及び留意事項</p> <p>2. 建築CAD操作方法</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)画面操作</li> <li>(2)図形の作図(線・矩形・円など)</li> <li>(3)線画の編集および修正(伸縮・複写など)</li> <li>(4)レイヤ管理</li> <li>(5)基本設定</li> </ul> <p>3. 図面作成実習</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)図面作成のための準備</li> <li>(2)建築一般図作成実習</li> <li>(3)効率的な図面作成方法の提案</li> </ul> <p>4. まとめ</p>						
使用機器	パソコン(2次元CADソフト/Jw_cad)						
持ちもの	筆記用具						



建築一般図面（平面図）

### 受講 Point

こんな方におすすめ！

- 従事する業務内容で Jw\_cad の運用が必要な方。
- Jw\_cad を十分に使いこなせていない方。

## 実践建築設計3次元CAD技術 < ARCHITREND ZERO プレゼンテーション編 >

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)
8H011	5/7(木)	5/21(木), 22(金)	10名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥9,500
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						
内 容	<p>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。</p> <p>1. コース概要及び留意事項</p> <p>2. 基本操作</p> <p>3. プランの作成</p> <p>4. パースの作成</p> <p>5. 提案書の作成</p> <p>6. まとめ</p> <p>* 1日目はARCHITREND ZERO の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。</p>						
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  
(外観パース)

### 受講者の声

- 基本的な入力や操作方法について学べて、知識が深まりました。
- ソフトは会社に導入されていたものの、活用できていなかったのですが、とても分かりやすく、丁寧に教えて頂いて、今後の業務に役立てると思います。

# 居住系

## 建築設計／建築製図

### 実践建築設計 3次元 CAD 技術 < ARCHITREND ZERO 申請編 >

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)
8H012	10/15(木)	10/29(木), 30(金)	10名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥9,500
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						
内 容	<p>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。</p> <p>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</p> <p>* 1日目は ARCHITREND ZERO の基本操作を中心に行い、2日目は耐震(壁量計算)・省エネ(外皮性能計算)の申請に関する内容を中心に行います。</p>						
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)

#### 受講者の声

- 実務で使用する際の便利な操作方法を学べました。
- 業務の中で疑問点がいくつかありました。こちらのセミナーで解消できて、よかったです。

## 建築企画 / 開発 / デザイン BIMを用いた建築設計技術 < GLOOBE Architect >

New!

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)
8H051	8/13(木)	8/27(木), 28(金)	10名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥9,500
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						
内 容	<p>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。</p> <p>1. コース概要及び留意事項 2. BIMの概要 3. 建築設計実習 (モデルの作成、企画設計) 4. 作成データの活用 5. まとめ</p>						
使用機器	パソコン(BIMソフト/GLOOBE Architect)						
持ちもの	筆記用具						



GLOOBE Architect

#### 受講 Point

こんな方におすすめ!

- BIM < GLOOBE Architect > の基本操作やモデリング手法を理解したい方。
- 日本発の BIM ソフトを体験してみたい方。
- 仕事の効率化を上げるために、BIM の操作を習得したい方。

# 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 & Graphisoft Archicad >

New!

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)
8H071	4/30(木)	5/14(木), 15(金)	12名	2日間	9:20~16:20	12時間	¥7,500
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						
内 容	<p>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。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. BIMの概要</b> (1) BIMの現状 (2) BIMの仕組み (3) 運用における注意点</p> <p><b>3. 建築設計実習</b> (1) 地形、敷地、道路等の条件設定 (2) 対象建築物の条件設定 (3) モデルの作成 (4) 情報の付加 (5) RevitとArchicadの比較</p> <p><b>4. 作成データの活用</b> (1) 集計表の作成 (2) パースのレンダリング (3) 図面化</p> <p><b>5. 応用手法</b> Dynamoの紹介等</p> <p><b>6. まとめ</b></p>						
使用機器	パソコン(BIMソフト/Autodesk Revit、Graphisoft Archicad)						
持ちもの	筆記用具						



Autodesk Revit  
(3D モデル)

### 受講 Point

こんな方におすすめ!

- BIMとは何か、どのようなことができるかを知りたい方。
- 建築物の3次元モデリングを学びたい方。
- RevitとArchicadの違いを知りたい方。

## インテリア計画・設計

### BIMを用いた照明設計シミュレーション実践技術

New!

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)
8H081	10/29(木)	11/12(木), 13(金)	12名	2日間	9:20~16:20	12時間	¥7,500
対象者	照明設計又は空間・商品演出業務に従事する技能・技術者等又はその候補者の方						
内 容	<p>建築計画・設計の新たな品質及び製品の創造をめざして、BIMを用いた建築物の照明設計実習を通して高付加価値化に向けた空間演出を考慮した建築照明設計の知識及びシミュレーション技術を習得します。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. 照明設計概論</b> (1) 照明設計の手順 (2) 施設・部位別の照明設計の目的と条件 (3) 施設・部位別の照明効果</p> <p><b>3. 照明・光の性質</b> (1) 立体感表現設計 (2) 反射・材質感 (3) 光源の輝き (4) 色温度 (5) 演色性</p> <p><b>4. 照明手法</b></p> <p><b>5. 基本設計実習</b> (1) 光源と照明器具の選定 (2) 配光及び器具の配置</p> <p><b>6. 照明設計シミュレーション実習</b> (1) BIMによる3Dモデルを用いた照明シミュレーション手法 (2) 照明設計シミュレーション実習</p> <p><b>7. まとめ</b></p>						
使用機器	パソコン(BIMソフト、照明シミュレーションソフト)						
持ちもの	筆記用具						



照明シミュレーション

### 受講 Point

こんな方におすすめ!

- 3Dモデルを用いた照明シミュレーションを学習したい方。
- 照明設計の基礎を学びたい方。
- BIMの活用として、光環境への応用手法を習得したい方。

# 居住系

## 建築構造解析

### 静定構造物の構造解析技術

New!

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)
8H091	7/1(水)	7/15(水), 16(木), 17(金)	10名	3日間	9:20~16:20	18時間	¥10,000

対象者 建築関連業種に従事する技能・技術者又はその候補者の方

建築設計業務の現場力強化及び技能継承をめざして、構造力学における解析技術の手法を習得します。

#### 1. コース概要及び留意事項

#### 2. 建築構造物のモデル化と反力

(1) 建築構造物のモデル化 (2) 静定構造物の反力

#### 内 容 3. 静定構造物の応力

(1) 応力の種類と向き (2) 静定梁 (3) 静定ラーメン (4) 静定トラス

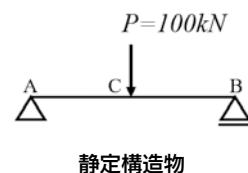
#### 4. 応力と変形

#### 5. 断面の諸性能

#### 6. 許容応力度

#### 7. まとめ

持ちもの 筆記用具、電卓、「改訂版 図説 やさしい構造力学」学芸出版社 ISBN 9784761526559



#### 受講 Point

こんな方におすすめ！

- 構造力学を一から学びたい方。
- 構造力学に苦手意識があり、復習したい方。
- 静定構造物の力のつり合いを理解したい方。

## 全国の能力開発セミナー情報の検索もできます

### 能力開発コース情報

検索

開催場所やキーワード、訓練分野で検索できます。



ポリテクセンター長野

機械系

電気・電子系

居住系

管理系

ポリテクセンター松本

機械系

電気・電子系

管理系

# 居住系

## 給排水衛生設備工事

### トラブル事例から学ぶ各種管の加工・接合技術 <基礎編>

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)
8H111	4/1(水)	4/15(水), 16(木)	8名	2日間	9:15~16:15	12 時間	¥9,500
対象者	建築設備業の施工作業に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者の方						
内 容	<p>建築設備工事の現場力強化及び技能継承をめざして、技能高度化、故障対応・予防に向けた給排水設備におけるトラブル対策（解決）実習を通して、各種管の加工・接合技術を習得します。</p> <p>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      3. 設備配管図の見方・とらえ方      (1) 図面の読み方・描き方 (2) 材料取り      4. 各種管接合法      (1) 鋼管の加工及び接合法 (2) 塩ビ管の加工及び接合法      (3) 銅管の加工及び接合法      5. 加工・接合課題実習      (1) 加工・接合課題実習 (2) 水圧テスト      6. トラブル対策（解決）実習      (1) 各種管の加工・接合におけるトラブル事例と対処方法      (2) 課題の対処について検討・改善      7. 成果発表      (1) 配管総合課題の成果確認 (2) 課題内容に関する質疑応答      8. まとめ</p>						
使用機器	配管工具一式、テストポンプ						
持ちもの	筆記用具、作業に適した服装						



パイプマシン

#### 受講 Point

- 鋼管・銅管・塩ビ管  
課題の材料は全てこちらで用意しております。
- ご自身の工具を使用したい方は各自ご用意ください。

## 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>

人気コース

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	4/24(金)	5/9(土), 10(日)	8名	2日間	9:15~16:15	12 時間	¥9,500
対象者	ルームエアコン据付作業に従事する予定のある方						
内 容	<p>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。</p> <p>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</p>						
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						



室内機設置

#### 受講者の声

- エアコンの特徴も含め、冷媒の仕組みや本質を理解することができました。
- 基本的な施工技術と理論的な知識を得ることができました。

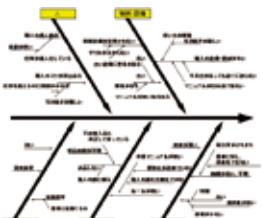
# 管理系

## 工程管理 / 技術管理

### 生産活動における課題解決の進め方

人気コース

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)
8X031	10/1(木)	10/15 (木), 16 (金)	16名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥7,500
対象者	生産現場の運営・管理・改善業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者の方						
<p>工程管理／技術管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化（改善）、安全性向上に向けたものづくりにおける生産システム上の諸問題の解決のためのアプローチや、解決を図るために手順、再発防止の仕方・考え方について習得します。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b>  <b>2. 問題の捉え方</b>          (1) 問題の原因を知る  <b>3. 問題解決へのアプローチ</b>          (1) 問題を隠さない風土          (2) 問題が見える風土          (3) 問題解決手法のいろいろ              イ. 分析的アプローチと演繹的アプローチ              ロ. 定性的アプローチと定量的アプローチ  <b>4. 問題解決のステップ</b>          (1) 現場の見えにくい問題を顕在化する方法          (2) 顕在化した問題の真因          (3) 実習 事例研究  <b>5. 課題解決実習</b>          (1) 製造業にありがちな問題を盛り込んだ模擬ラインを用いて潜在する問題の顕在化とその問題の解決をはかる（グループディスカッション）          模擬ライン例：材料切断作業→旋盤加工作業→フライス加工作業          イ. 問題が発生する真因を把握し、対策を考案              課題例：工程の流れが悪く、誤欠陥が生じやすい現場          ロ. 問題の目的を把握し、目的達成のための解決策を考案              課題例：製品製造工程中の旋盤加工工程の改善          ハ. その他の問題          (2) 発表  <b>6. まとめ</b> </p>							
持ちもの	筆記用具						



#### 受講者の声

- 次回は職場の他の人も連れて来たいと思うほど、ためになりました。
- 他の受講者の取組みも大変参考になり、刺激を受けました。

予定  
講師

技術士(経営工学)  
博士(工学)  
星山 孝子

### なぜなぜ分析による真の要因追求と現場改善

New!

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)
8X041	5/12(火)	5/26 (火), 27 (水)	16名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥12,000
対象者	工場管理、生産管理、物流管理に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者の方						
<p>工程管理／技術管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化（改善）、安全性向上に向けて問題の真の要因を原理・原則に基づいて追求し、三現主義（現場・現物・現実）で現場改善を実践する手法を習得します。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b>  <b>2. 問題解決の進め方</b>          (1) 管理のサイクル（デミングサイクル）          (2) 問題解決の進め方          (3) 問題解決に活用する手法          (4) 不良・故障の発生要因          (5) 相対目標と絶対目標          (6) 課題実習（現状分析能力の確認）  <b>3. なぜなぜ分析</b>          (1) なぜなぜ分析とは          (2) なぜなぜ分析の進め方          (3) なぜなぜ分析事例研究              ※課題例：工作機械（ボール盤など）の不具合を題材にしたなぜなぜ分析  <b>4. 工程の原理・原則</b>          (1) 工程精通（工程の原理・原則）          (2) 原則発見のポイント              イ. 静的状態事例              ロ. 動的状態事例          (3) 工程精通事例研究  <b>5. ボカミス防止</b>          (1) ボカミスとは（真の要因が追求できていない代表事例）          (2) ボカミスの発生          (3) ボカミス防止の可能性          (4) ボカミスにおけるマネジメントシステム          (5) ボカミス防止へのアプローチ              ※課題例：組立製品の組立て工程を題材にしたボカミス防止課題  <b>6. グループ実習</b>          (1) 問題の真の要因追求          (2) 解決すべき課題の整理          (3) 改善計画を立案          (4) 発表  <b>7. まとめ</b> </p>							
持ちもの	筆記用具						



#### 受講 Point

- なぜなぜ分析の基本ならびに活用する際の留意点について学んでいきます。
- 様々な演習を通して、なぜなぜ分析の実践力を身につけていきます。

予定  
講師

株式会社  
M&Eコンサルティング

担当講師は予定です。変更になることがありますのでご了承願います。

ポリテクセンター長野

機械系

電気・電子系

居住系

管理系

ポリテクセンター松本

機械系

電気・電子系

管理系

機械系

電気・電子系

管理系

# 管理系

## 生産計画 / 生産管理

### 標準作業手順書の作り方と効果的な現場運用管理

人気コース

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	7/14(火)	7/28 (火), 29 (水)	15名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥8,000							
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													
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。														
<p>1. コース概要および留意事項</p> <p>2. 作業標準とは (1) 作業標準の必要性と目的、標準化と横展開の関係</p> <p>3. 作業標準書とは (1) 作業標準書の様式、書き方、使い方</p> <p>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</p> <p>5. 國際規格と作業標準書 (1) 國際規格と作業標準書との関係等</p> <p>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</p> <p>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) 國際規格と工程表に関する要求事項</p> <p>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 イ. 講評 口. 改善提案 ハ. 修正</p> <p>9. まとめ</p>														
使用機器	パソコン													
持ちもの	筆記用具													
				予定 講師		技術士（経営工学） 博士（工学） <b>星山 孝子</b>								



#### 受講者の声

- 先生が楽しい方で、リラックスした環境で受講できました。
- 手順書やQC工程表など初めて作成したので、ためになりました。職場すぐに活用できそうです。

## 製造現場改善のIE活用技術

New!

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)							
8X051	7/16(木)	7/30 (木), 31 (金)	15名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥8,000							
対象者	製造業における生産活動に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者の方													
生産計画／生産管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化（改善）、安全性向上に向けた作業に潜む様々なムダを発見・改善する実践的なIE手法実習を通して、生産性の高い作業方式立案と共に実践的な作業管理が行える能力を習得します。														
<p>1. コース概要及び留意事項</p> <p>2. 企業活動と生産性 (1) 企業活動と生産性 (2) 作業改善とIE</p> <p>3. IE分析手法 (1) 工程分析（製品工程分析・作業者工程分析）と改善着眼点 (2) 積働分析（ワークサンプリング他）と改善着眼点 (3) 動作研究と動作経済の原則 (4) 時間研究と標準時間設定 (5) 連合分析（人一機械・組作業）と段取り改善 (6) ラインバランスと改善着眼点 (7) マテハン・レイアウト（運搬分析、レイアウト種類）</p> <p>4. IE分析実習 (1) 実技課題と工程分析実習、ワークサンプリング実習 (2) 改善提案と改善実施（グループディスカッション） (3) 討議内容発表 (4) 改善効果確認 実習課題例：産業機械・現場作業等を課題としたIE分析実習</p> <p>5. まとめ</p>														
使用機器	パソコン													
持ちもの	筆記用具、定規（15センチ程度）、電卓（スマートフォン機能の利用可）													
				予定 講師		技術士（経営工学） 博士（工学） <b>星山 孝子</b>								



#### 受講 Point

- 作業や運搬・設備・レイアウトを定量的に分析し、生産性と作業効率を高めるIE技術を体系的に習得します。
- 7つのムダ・3定・5Sからライン設計・人員配置・人間工学まで言及し、演習を通じて実践的に学びます。

担当講師は予定です。変更になることがありますのでご了承願います。

# 管理系

## 品質管理

# 生産現場に活かす品質管理技法 <統計的QC法>

New!

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)
8X071	7/23(木)	8/6 (木), 7 (金)	15名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥8,500
対象者	生産効率や品質向上に関し業務改善等の業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者の方						
内 容	<p>品質管理の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた科学的管理手法を通して、統計的手法を活用した品質管理の各種手法について習得します。</p> <p>1. コース概要及び留意事項      2. 品質管理概要      (1)品質管理、品質保証、品質改善(問題解決) (2)品質管理の重要性      (3)モノづくり部門のQC的見方・考え方 (4)データの取り方とまとめ方      3. 統計的手法を活用した製造・検査工程の品質向上      (1)製造業における統計手法の重要性      イ. 製造ラインで作る製品の品質を知るための工程能力指数      ロ. 製造業における品質予測の重要性      (2)製造ラインにおける分散と標準偏差      イ. 製造ラインの工程能力 ロ. 標準偏差を活用した製造ライン状態の分析      (3)正規分布      イ. 製造ラインにおける製品検査データの分布について      (4)推測統計      イ. サンプリング結果の信頼性の評価法      (5)相関      イ. 製造現場で用いるサンプル値の標準化手法      (6)管理図を活用した製造工程の状態分析      イ. 製造工程データより正常・異常を判断する方法と実例 ロ. 製造工程で起きる品質の変化      4. 生産現場に活用できる応用課題実習      (1)受講者の製造現場で発生している品質管理上の問題点の整理      (2)受講者の製造現場での問題点に対する具体的な解決策      イ. 品質管理方法を変更した具体的な解決策      ロ. 実行計画書素案の作成、発表、グループ討議      例)産業機械等を用いた現場での解決策の実施と検証      5. まとめ</p>						
使用機器	パソコン						
持ちもの	筆記用具、定規(15センチ程度)、電卓(スマートフォン機能の利用可)						

## 原価管理／在庫管理

人気コース

# 原価管理から見た生産性向上

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)
8X201	6/30(火)	7/14 (火), 15 (水)	16名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥12,000
対象者	生産管理部・製造現場部に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者の方						
内 容	<p>原価管理／在庫管理の生産性の向上をめざして、適正化、最適化(改善)に向けた原価管理をコスト(費用削減)と生産性(業務効率向上)の2軸でとらえ、企業収益力向上のポイントを習得します。</p> <p>1. コース概要及び留意事項      2. 原価管理とは      (1)なぜ原価管理が必要なのか (2)原価管理の基礎知識      (3)原価を構成する要素 (4)損益分岐点      (5)財務諸表と、その読み方 演習 原価計算、財務分析      3. コストを下げる視点      (1)コスト削減の着眼点 (2)財務的なコスト削減 発注改善、外注管理の改善      (3)職場の物理的ムダの改善      4. 生産性を上げる視点      (1)ラインバランス・ライン編成効率(加工・組立・検査)      (2)PERT      (3)工場レイアウト 演習 製造現場を事例にした改善演習      例)模擬ラインを用いた改善策の実践      5. まとめ</p>						
持ちもの	筆記用具、電卓(スマートフォン機能の利用可)						

予定  
講師

株式会社  
MxEコンサルティング



### 受講者の声

- 原価管理の損益分岐点売上高、求め方がわかり、検定・規格の知識が深まりました。
- 小さな削減の積み重ねや数字で視覚的に見えるよう工夫するなど、無駄に気付くことが出来る様になりました。

担当講師は予定です。変更になることがありますのでご了承願います。

ポリテクセンター長野

機械系

電気・電子系

居住系

管理系

ポリテクセンター松本

機械系

電気・電子系

管理系

## 仕事と人を動かす現場監督者の育成

New!

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)
8X141	5/19(火)	6/2 (火), 3 (水)	16名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥12,000
対象者	現場監督に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者の方						
内 容	<p>生産現場におけるOJT業務の現場力強化及び技能継承をめざして、技能高度化、故障対応・予防に向けた現場のリーダーとして身につけておくべきスキルを確認し、監督者として生産性向上を実践する担当者との関わり方や仕事と現場を動かすための技能を習得します。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. コース概要及び留意事項</li> <li>2. 現場監督(主任)の役割           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)監督の役割と意思決定(権限)と責任</li> <li>(2)作業の段取り確認と作業安全の確保、作業品質の維持、作業進捗の確認</li> <li>(3)担当者の勤怠確認と作業監督</li> <li>(4)上下左右への報・連・相</li> <li>(5)演習 段取り、作業指示、問題解決 例)フライス盤段取り作業の改善課題</li> </ul> </li> <li>3. 現場監督(主任)に求められている事           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)班のマネジメント               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 作業者の意欲向上ととりまとめ   □. 問題を発見し課題と解決策を検討すること</li> </ul> </li> <li>(2)マネジメントスキルの修得               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 組織論(課業管理・人間関係論・モチベーション理論)と組織開発   □. 成果志向と関係構築志向</li> <li>ハ. モチベーションとリーダーシップ</li> </ul> </li> <li>(3)演習 製造現場の新人担当者のケーススタディ</li> </ul> </li> <li>4. より良い現場監督(主任)           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)現場のコミュニケーション               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 朝礼と終でやること、やってはいけないこと   □. 日々どのようなコミュニケーションをとるのか</li> </ul> </li> <li>(2)班員の指導育成               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 目標管理と面接   □. 班員の学びの計画と支援</li> </ul> </li> <li>(3)仕事を回す               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 小集団活動を活性化させる   □. 改善提案ができるチーム   ハ. チームビルディング</li> </ul> </li> <li>(4)演習 班のマネジメントケーススタディ</li> </ul> </li> <li>5. 自己啓発計画書の演習           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)演習 自己啓発計画書の作成 例)「模擬ラインによる計画生産実施率100%の実行計画」</li> </ul> </li> <li>6.まとめ</li> </ol>						
持ちもの	筆記用具						



## 受講 Point

○現場の頼れるリーダーに必要なマネジメントの基本である「明るく楽しく前向きに仕事が出来る職場環境づくり」「リーダーシップ」「現場での部下指導」について学んでいきます。

## 製造現場担当者の実践力向上

New!

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)
8X151	4/30(木)	5/14 (木), 15 (金)	16名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥12,000
対象者	製造に従事または製造監督に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者の方						
内 容	<p>製造現場における改善業務の生産性の向上をめざして、効率化、適正化、最適化(改善)、安全性向上に向けた製造現場担当者の問題発生時対処の迅速化及び、積極的に問題解決と意思決定していくための手法を習得します。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. コース概要及び留意事項</li> <li>2. オリエンテーション           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)モノづくり現場と担当者の心構えの振り返り   (2)自考自律型担当者が求められている背景</li> </ul> </li> <li>3. 製造業現場における担当者の必須スキル           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)現場担当者に必要な意識と行動               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 組織と組織人の意識の再認識</li> <li>ロ. 多様な利害関係者との良好な関係構築スキル向上のポイント</li> <li>ハ. お客様との接点での行動の振り返り(挨拶から始まる現場の品質)</li> </ul> </li> <li>(2)現場に必要な4つのスキル               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 専門知識・技能   ロ. チームで働く力、考え方抜く力、一歩を踏み出す力</li> <li>ハ. 自身の役割と周囲の期待</li> </ul> </li> <li>(3)演習 模擬ライン(製造組立工程)による4つの力の発揮</li> </ul> </li> <li>4. 製造現場での着眼点           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)需要の3要素と生産の4要素</li> <li>(2)現場で5Sや安全衛生が重要視される理由</li> <li>(3)設備と道具とQC</li> </ul> </li> <li>5. 製造現場での自身の行動課題演習           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)現場力強化に向けた取り組み               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 自身の棚卸と課題設定   ロ. 現場の価値抽出</li> <li>ハ. 現場の課題抽出   ニ. 現場力強化のための自考自律的行動</li> <li>ホ. 発表   ヘ. 講師講評</li> <li>例)フライス盤作業の観察による作業の問題発見と対策</li> </ul> </li> <li>6.まとめ</li> </ul> </li> </ol>						
持ちもの	筆記用具						



## 受講 Point

○現場担当者に求められる、仕事に必要な意識と態度行動のポイントならびに、仕事を通して日々前進・一段上昇・そして自立・自律・自走のポイントについて演習を通して楽しく学んでいきます。

## 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

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	6/23(火)	7/7(火), 8(水)	12名	2日間	9:00~17:30	15時間	¥11,000
8X112	9/18(金)	10/7(水), 8(木)					
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						
内 容	<p>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。</p> <p>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      　ロ. 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. コーチングの目標      (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. 新人やや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      7. まとめ</p>						
持ちもの	筆記用具						

## 受講者の声

- 話しかけ方など工夫の幅が広がり、部下に考えさせる指導のもう一つの行き方がよくわかりました。
- コーチングの話しか方・技法を使用し、部下とのコミュニケーションや仕事の進め方をより円滑にできると思いました。

## 5Sによるムダ取り・改善の進め方

人気コース

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	6/10(水)	6/24(水), 25(木)	15名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥7,000
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						
内 容	<p>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。</p> <p>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職員の実践      (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</p>						
持ちもの	筆記用具						

## 受講者の声

- 職場の不良などの原因に当たはまる事が多く、大変役立ちました。
- 改善案など現場で活かしていく内容で、これから指導する際、目的や効果を正しく説明ができるようになりました。

予定  
講師中小企業診断士  
美斎津 晃

担当講師は予定です。変更になることがありますのでご了承願います。

ポリテクセンター長野

機械系

電気・電子系

居住系

管理系

ポリテクセンター松本

機械系

電気・電子系

管理系

人気コース

## ヒューマンエラー防止実践手法

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)
8X131	5/28(木)	6/11 (木), 12 (金)	16名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥12,000
8X132	9/3(木)	9/17 (木), 18 (金)					
対象者	製造現場において安全管理や作業管理等の業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う者または、その候補者の方						
内 容	<p>製造現場における安全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ヒューマンエラーの現状や発生のメカニズムを認識し、エラー低減に必要な防止策（現場改善等）を講じるための能力を習得します。</p> <p>1. コース概要及び留意事項      2. 導入と認識      (1) 製造現場におけるヒューマンエラー防止活動の重要性について      (2) 導入実技課題実習 (3) 固定観念払拭 (4) 様々な事故の実情と世界の動向      3. エラーのメカニズム      (1) 脳の構造と役割 (2) エラーの深層心理 (3) 繰り返しの浸透      (4) 不注意の心理 (5) 不注意の発生原因 (6) 不注意の対策      4. エラーの防止策      (1) エラーの分類      イ. 製造現場におけるヒューマンエラーの現れ方      口. 人間性・技能・加齢・環境・人間工学・教育の各々とヒューマンエラー      (2) 情報収集と組織要因解析 (3) 予測に基づく未然防止      (4) フルブルーフ化の具体的な進め方      5. 課題の把握・解決策検討演習      (1) ケース事例      (2) グループ討議、まとめ、グループ発表      (3) ビデオによる対策鑑賞、講師による総評      例) ボール盤を使用した穴開け作業におけるヒューマンエラーの洗い出し      6. 職場改善演習      (1) 各職場におけるヒューマンエラー低減個人テーマ立案      (2) 発表、グループ討議、講師による総評      7. まとめ   </p>						
持ちもの	筆記用具						
				予定 講師	株式会社 MxEコンサルティング		



## 受講者の声

- ヒューマンエラーが起こる要因が理解でき、対策も教えていただいたので、職場ですぐに実践できそうです。
- グループディスカッションで様々な会社の方々と意見交換ができ、自分にはない考え方や意見があり今後の参考になりました。

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

令和8年度途中に、全国統一のWeb受付システムが稼働する予定です。  
詳細が決まりましたら、ホームページでお知らせします。

ポリテク長野 検索

ポリテク松本 検索

①「在職者の方へ」をクリック

②各種書式の  
ダウンロードが  
できます

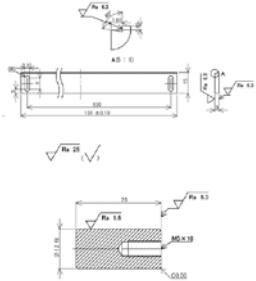
- 在職者用受講申込書（会員登録）（PDF形式）（1.02MB）

# 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

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	5/14(木)	5/28 (木), 29 (金)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥9,000	
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)							
内 容		<p>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を作れない上、他部署や加工現場との意思疎通も困難になります。そのため、図面を正しく解釈するために必要な知識を学びます。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. コース概要及び留意事項</li> <li>2. 機械製図概要           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 図面の意義 (2) 投影法の確認 (3) 機械製図規格の確認</li> </ul> </li> <li>3. 製品と図面           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 図面から製品形状の把握               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 製品形状把握方法</li> <li>ハ. 製品形状立体表現実習</li> </ul> </li> <li>(2) 製品形状から図面への展開               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 投影図の選択</li> <li>ハ. 投影図展開実習</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>4. 加工を意識した設計製図           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 工作機械と工作法</li> <li>(2) 加工から学ぶ設計製図               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 工作機械・工具を考慮した設計製図</li> <li>ロ. 部品図と段取り方法</li> <li>ハ. 製造現場からのクレーム事例</li> </ul> </li> <li>(3) 加工を考慮した設計製図               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 基準の取り方(設計基準、加工基準、組立基準)</li> <li>ロ. 部品図の作成実習</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>5. まとめ</li> </ol>						
持ちもの	筆記用具							



読図のための図面例

#### 受講者の声

- 加工方法を考慮した寸法の入れ方について実例を多く見れると気づきました。
- 普段の業務で何気なく読み取っている図面の指示等を改めて知識として理解でき、今後職場内で指導する際に論理的に伝えることができます。

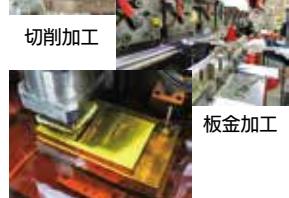
予定  
講師

藤崎 涼子

### 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>

人気コース

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	6/11(木)	6/25 (木), 26 (金)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥9,000	
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							
内 容		<p>「图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しまいませんか？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で、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。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. コース概要及び留意事項</li> <li>2. 切削加工の種類           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 旋盤加工と加工例 (2) フライス盤加工と加工例 (3) 旋盤、フライス盤の加工における設計上の留意点</li> <li>(4) 加工法の確認演習と投影図の描き取り演習</li> </ul> </li> <li>3. 特殊加工の種類           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 研削加工とプローチ加工               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 切削加工と研削加工の違い</li> <li>ロ. 研削加工と加工例</li> <li>ハ. 円筒研削盤とセンターレス研削盤の違いと使い分け</li> <li>ニ. プローチ加工と加工例</li> <li>ホ. プローチ加工における設計上の留意点</li> <li>ヘ. 切削・プローチ加工サンプルにおける良品・不良品の可否判定実習</li> </ul> </li> <li>(2) 放電加工とレーザ加工               <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 放電加工の原理</li> <li>ロ. 放電加工の種類と特徴</li> <li>ハ. ワイヤ放電加工と加工例</li> <li>ニ. 放電・レーザ加工における設計上の留意点</li> <li>ホ. 放電・レーザ加工サンプルにおける良品・不良品の可否判定実習</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>4. 板金加工のプロセスと特徴           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 板金加工で作られる製品例</li> <li>(2) 板金で使用される材料</li> <li>(3) 切断・打ち抜き加工に用いる機械の仕組みと役割</li> </ul> </li> <li>5. 板金加工とプレスの違い           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 板金加工とプレス加工の生産目的及び設備の違い</li> <li>(2) プレス金型の種類と量産方式</li> <li>(3) 板金加工・プレスで出来る加工の種類</li> <li>(4) 打ち抜き加工特有の設計上の留意点</li> <li>(5) 板金・プレス加工サンプルにおける良品・不良品の可否判定実習</li> </ul> </li> <li>6. 曲げ加工の           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 曲げ加工とその原理</li> <li>(2) 板金加工における曲げ加工設備と金型</li> <li>(3) 曲げ加工特有の設計上の留意点</li> <li>(4) 展開寸法の計算演習</li> <li>(5) 部品の展開図の演習</li> </ul> </li> <li>7. 接合加工           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 3大接合加工の方式</li> <li>(2) アーク溶接の原理と設計上の留意点</li> <li>(3) ロウ接の原理と特徴</li> <li>(4) 圧接接合の原理と設計上の留意点</li> <li>(5) 接合加工サンプルにおける良品・不良品の可否判定実習</li> </ul> </li> <li>8. 加工方法の組み合わせ           <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 加工不可事例を改善するための考え方及び加工法の組み合わせ</li> <li>(2) 設計における設計者の注意事項と加工知識の重要性</li> <li>(3) 不良サンプルを良品化するための図面作成演習</li> </ul> </li> <li>9. まとめ</li> </ol>						
持ちもの	筆記用具							



型彫放電加工

#### 受講者の声

- 加工を行う側の意見と設計者側の意見の両方を聞けて大変勉強になりました。
- 溶接等、知っていた知識は再確認で深めることができ、あやふやだった分野に関しては知識を整理することができました。

予定  
講師

藤崎 涼子

担当講師は予定です。変更になることがありますのでご了承願います。

# 2次元CADによる機械設計技術 <コマンド習得編>

人気コース

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	7/15(水)	7/29 (水), 30 (木), 31 (金)	10名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥11,000
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						
内 容	<p>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目指して、構想段階から具体的な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、効率的かつ効率的の使用法及びデータ管理方法について習得します。</p> <p>1. コース概要及び留意事項      2. 構想と基本設計      (1) 構想から図面への考え方          イ. ポンチ絵や構造図から、点コマンドを使った外形や大きさの決め方      (2) 複数部品配置(レイアウト)のテンプレート設定          イ. 複数部品配置のための座標系と画層の使い分け          ロ. 組立図作成等を考慮したCADデータの整理分類法      3. 詳細設計・作図      (1) 設計図効率を向上させるために事前に準備しておくべき事項          イ. データ管理機能(テンプレート、ブロック、外部参照など)      (2) 基本構想段階での2次元CAD活用演習          イ. 作図・編集機能      (3) 詳細設計段階での2次元CAD活用法          イ. 応用作図機能      (4) 製図段階での2次元CAD活用法          イ. 尺寸記入と公差の考え方          ロ. 線種の使い分けと出力設定          ハ. 製図(設計製図、工程図等)演習      4. 実践課題      (1) 構想の具体化(構想からの具体的な設計法)      (2) 詳細設計(製品機能を重視した詳細設計)      (3) 作図(対象製品に要求されるサイズ公差、幾何公差の選択と決定法)      5. 設計の効率化      (1) 社内ノウハウを蓄積するための図面の標準化          イ. ISO、JIS、業界、社内規格の関連と規格化の手法          ロ. 市販品やカタログデータ等を活用したDBの構築と運用管理      (2) 既存図面からの技術情報の抽出と図面管理          ハ. 加工、測定へのCADデータ活用とCADデータ作成時の注意点      6. まとめ</p>						
使用機器	パソコン(2次元CADソフト/AutoCAD)						
持ちもの	筆記用具						



操作画面

## 受講者の声

- 図面を日常的にみているが実際に設計はどうのようにされているのか知ることができました。
- 自社ではCADの導入が遅れているので、この課題の解決の一助になりました。

# 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

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	7/22(水)	8/5 (水), 6 (木), 7 (金)	12名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥13,000
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						
内 容	<p>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。</p> <p>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          ロ. 尺寸拘束      (4) フィーチャ作成時のポイント          イ. フィーチャ作成における起こりやすいトラブル事例          ロ. パラメータ編集(親子関係、履歴)      (5) 実習問題      5. 構想設計      (1) アイデアの抽出 (2) ポンチ絵作成 (3) 部品リスト作成 (4) 樹系図作成      6. 総合演習      7. まとめ</p>						
使用機器	パソコン(3次元CADソフト/SolidWorks)						
持ちもの	筆記用具						



課題例

## 受講者の声

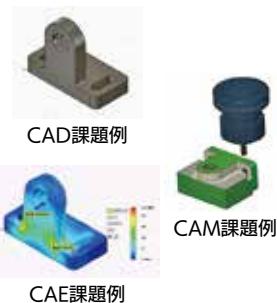
- 2D図面しか書いたことがなかったので3D図面に関して知識を身につけることができました。今後の業務に活かていきたいです。
- Solidwork自体が初めて使ったがわかりやすく現場を意識した内容でした。

# 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 【Fusion360】

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	8/10(月)	8/24 (月), 25 (火), 26 (水)					
9M042	11/20(金)	12/7 (月), 8 (火), 9 (水)	12名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥10,000
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者、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）						
内 容	<p>3次元ツール（CAD / CAM / CAE）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。</p> <p>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     ロ. 尺寸拘束          (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     ロ. パラメータ編集(親子関係、履歴)          (5) 実習問題      5. 構想設計          (1) アイデアの抽出     (2) ポンチ絵作成          (3) 部品リスト作成     (4) 樹系図作成      6. 総合演習      7. まとめ</p>						
使用機器	パソコン(3次元CADソフト/Fusion360)						
持ちもの	筆記用具						
			予定講師	藤崎 涼子			
						<p><b>受講者の声</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Fusion を独自の使い方をしてた部分を正しい使い方を知ることができました。</li> <li>● CAM は経験がなかったので勉強ができたよかったです。</li> </ul>	



### 3次元CADを活用したアセンブリ技術 【SolidWorks】

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	10/26(月)	11/9 (月), 10 (火)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥11,000
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						
内 容	<p>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。</p> <p>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. 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(ボトムアップアセンブリ)          (4) 実習問題(トップダウンアセンブリ)      6. まとめ</p>						
使用機器	パソコン(3次元CADソフト/SolidWorks)						
持ちもの	筆記用具						
			予定講師	藤崎 涼子			
						<p><b>受講者の声</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● SolidWorks の基礎が身につけられたので仕事に役立てることができます。</li> </ul>	



担当講師は予定です。変更になることがありますのでご了承願います。

# 機械系

## 機械設計／機械製図

### 設計に活かす3次元CADソリッドモデリング技術 [Fusion360]

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	11/4(水)	11/18 (水), 19 (木), 20 (金)	10名	3日間	9:00~16:00	18時間	¥12,000
対象者	Fusion360 のモデリング機能を把握し設計やデザイン実務に活かしたい方(基本的なパソコン操作ができる方)						
内 容	<p>3DCADによる機械部品の設計業務に必要な各種機能(部品、アセンブリ、図面)を理解し、課題演習を通して、様々なモデル作成方法を習得します。</p> <p>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. モデリング時のポイント      (1) 設計で重要な部分から作成する。(モデリング3ヶ条)      (2) 基準を明確にする (3) 1機能=1フィーチャー      4. 開発・設計のモデリング手法      (1) 設計で重要な部分での着目点 (2) 基準とスケッチの関係      (3) 1機能=1フィーチャーを意識したモデリング      (4) 設計変更とモデル構築順の関係      イ. 親子関係と設計変更 口. 履歴と設計変更      (5) 実習問題      5. 設計検証      (1) アセンブリによる組立性の検証      イ. 部品の干渉及び部品間の隙間 口. 重心位置の確認 ハ. メカ的な動きの検証      (2) 図面展開による検証      イ. 製作図の作成と設計検証      (3) 構造解析(CAE)による応力・ひずみによる検証 (4) 実習問題      6. 総合実習      7.まとめ   </p>						
使用機器	パソコン(3次元CADソフト/Fusion360)						
持ちもの	筆記用具						
			予定 講師	藤崎 涼子			



課題例

#### 受講者の声

- 今後3DのCADが導入されたときのために知識を得られてよかったです。

人気コース

### 幾何公差の解釈と活用演習

「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

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)
9M071	6/25(木)	7/9 (木), 10 (金)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥12,000
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						
内 容	<p>設計技術者がもっとよく利用する「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。その原因是従来の図面が「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。</p> <p>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ます、「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。</p> <p>1. コース概要及び留意事項      2. バラツキとは      (1) 機械加工におけるバラツキ (2) 測定の不確かさ      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・直角度・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・直角度の測定技術 (2) 真円度の測定技術      (3) 同軸度の測定技術 (4) 直角度・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   </p>						
持ちもの	筆記用具						
			予定 講師	磯野 宏秋			

#### 日本の製図教育の問題点

- JIS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
- ⇒国際化の波に受け入れる
- ⇒幾何公差方式の積極的な活用

#### 受講者の声

- 幾何公差の意味や目的や使い方を学べました。
- 幾何公差の奥深さを知りました。普段図面の中に書かれている幾何公差の意味と効果的な使い方が知れました。

担当講師は予定です。変更になることがありますのでご了承願います。

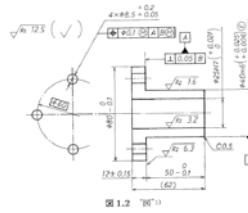
# 機械系

## 機械設計／機械製図

### 最大実体公差方式の解釈と 活用演習

「幾何公差の解釈と活用演習」とのセット受講推奨

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)							
9M081	7/2(木)	7/16 (木), 17 (金)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥13,500							
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													
<p>「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。</p> <p>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。</p>														
<p>1. コース概要及び留意事項      2. 公差表示方式の基本原則      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)複合位置度公差方式の解釈とその効果          (4)普通幾何公差(JIS B 0419)・採否の基準の考え方          (5)突出公差域の解釈とその効果          (6)機能ゲージによる位置の検証とゲージ寸法の計算方法          (7)実習(図面への適用および討議)      6. MMP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)O(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. MMPを適用した部品の検証      8. 図面によるトラブル事例      9.まとめ</p>														
持ちもの	筆記用具													



#### 受講者の声

- 自分の会社では学べない幾何公差について学びを得られたので良かったです。
- 実例と絡めて最大実体公差を使うことでのメリットを学ぶことができました。

予定  
講師

技能五輪全国大会  
機械製図職種 前主査  
**磯野 宏秋**

人気コース

## 汎用機械加工

### 旋盤加工技術 <外径・内径加工編>

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	6/23(火)	7/7 (火), 8 (水), 9 (木), 10 (金)	8名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥36,000							
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													
普通旋盤における外径・内径の段付け加工、テーパ加工及び穴あ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(S 45C)です。														
<p>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              (2) 切削条件の設定                  イ. 切削条件の3要素              (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          口. 旋盤各部の名称と機能          ハ. 安全作業          口. 仕上げ面粗さについて          口. 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              イ. 加工法の確認              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</p>														
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



加工課題例

#### 受講者の声

- 自分達が求めている物を自分で作ることで内製化や課題解決が進むと思いました。
- 1つ1つ細かいところまで説明していただき今まで何となくやっていたところの理解が深りました。

担当講師は予定です。変更になることがありますのでご了承願います。

ポリテクセンター長野  
機械系

電気・電子系  
居住系

管理系

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

### フライス盤加工技術 <段・溝・勾配加工編>

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	6/29(月)	7/13 (月), 14 (火), 15 (水), 16 (木)	7名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥39,000
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						
内 容	<p>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。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. フライス盤加工</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) フライス盤の操作・取扱い           <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. フライス加工方法</li> <li>ロ. フライス盤各部の名称と機能</li> <li>ハ. 安全作業</li> </ul> </li> <li>(2) 切削条件の設定           <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 切削条件の3要素</li> <li>ロ. 仕上げ面粗さについて</li> </ul> </li> <li>(3) 治具の取付作業(バイスの平行だし)</li> <li>(4) 工具(刃物)の取り付け           <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 切削工具各部の名称と機能</li> <li>ロ. 工具材種</li> <li>ハ. 工具の取り付け方</li> </ul> </li> </ul> <p><b>3. 総合課題実習</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 生産現場に密着した課題の提示           <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 加工法の確認</li> <li>ロ. 加工工程による精度差異</li> <li>ハ. 納期(能率)の考慮</li> </ul> </li> <li>(2) 加工工程の検討・作成           <ul style="list-style-type: none"> <li>(3) 質問点、問題点の抽出</li> <li>(4) 最適加工方法についての討議</li> <li>(5) 課題加工実習</li> <li>(6) 測定・評価と改善</li> </ul> </li> </ul> <p><b>4. まとめ</b></p>						
使用機器	汎用フライス盤(静岡鐵工所 SV-W, SV-W II)						
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



加工課題例

#### 受講者の声

- 基本から学べて今まで知らなかった知識、技術を知ることができました。
- フライスを扱えるようになり、現在の製品を作るのに必要不可欠な技能習得に役立ちました。

## NC機械加工

### NC旋盤プログラミング技術 < FANUC 編>

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	6/1(月)	6/15 (月), 16 (火), 17 (水), 18 (木)	8名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥18,000
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						
内 容	<p>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。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. 各種機能とプログラム作成方法</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 主軸・送り・工具・準備・補助機能</li> <li>(2) 荒加工用プログラム作成方法及び注意点</li> <li>(3) 仕上げ加工用プログラム作成方法及び注意点</li> <li>(4) ノーズ R 補正</li> <li>(5) 固定サイクル</li> </ul> <p><b>3. プログラミング課題実習</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 課題提示および注意点</li> <li>(2) 表面粗さ、幾何公差、加工精度等</li> <li>(3) 加工工程の検討</li> <li>(4) 質問点、問題点の抽出</li> <li>(5) プログラミング</li> </ul> <p><b>4. 加工の検証と評価</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 加工作業の確認と検討           <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. プログラムチェック方法の確認と検討</li> <li>ロ. テストカット方法の確認と検討</li> </ul> </li> <li>(2) 作業、工程の課題発見と着眼点</li> <li>(3) 改善策とその検証</li> </ul> <p><b>5. まとめ</b></p> <p>※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。メーカー、機種等により書式が異なる場合がありますのでご注意下さい。</p>						
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

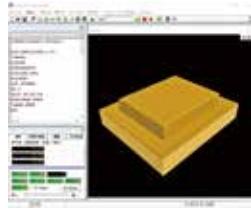
- 新しい知識を学ぶことができとても良かったです。これからの仕事で活かせそうです。
- 現場でプログラムを作成する際に、社内ルールや本来の計算方法であったりを理解できました。

# 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 <OSP編>

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	8/24(月)	9/7 (月), 8 (火), 9 (水), 10 (木)	8名	4日間	9:00~16:00	24時間	¥18,000
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						
内 容	<p>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。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. 各種機能とプログラム作成方法</b></p> <p>(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</p> <p><b>3. プログラミング課題実習</b></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      (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</p> <p><b>4. 加工の検証と評価</b></p> <p>(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 口. 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</p> <p><b>5.まとめ</b></p> <p>※オーネッ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る場合がありますのでご注意下さい。</p>						
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

- 未経験の分野で仕事をするにあたり、基本的な知識を身につけることができました。
- プログラムを作成した時にどんな加工になるかわからなかったが、3D シミュレーションで確認する方法が理解できました。

## 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

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	6/10(水)	6/24 (水), 25 (木)					
9M202	9/14(月)	9/28 (月), 29 (火)	12名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥7,500
9M203	11/19(木)	12/3 (木), 4 (金)					
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						
内 容	<p>「測定器の使い方を知っていますか？間違っていませんか？」</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. 測定の重要性</b></p> <p>(1) 測定と計測について      イ. 計測と測定 口. 測定におけるトレーサビリティ      ハ. 測定と検査 測定データにおける不確かさについて      ニ. 測定データにおける不確かさについて</p> <p>(2) 測定の重要性      イ. 検査と評価</p> <p><b>3. 長さ測定実習</b></p> <p>(1) 測定誤差の原因と対策      イ. 測定環境 口. 尺寸測定の誤差要因 ハ. 各要因に対する対策方法</p> <p>(2) 測定器の精度と特性      イ. 長さ基準とは 口. 測定器の信頼性 ハ. 測定器の選択</p> <p>(3) マイクロメータ、デジタルマイクロメータ、ノギス、ハイドゲージ、      イ. 構造、取扱い、調整 口. 量子化誤差、器差、アッペルの原理など      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</p> <p><b>4.まとめ</b></p>						
使用機器	スケール、ノギス、各種マイクロメータ、シリンドラゲージ、ハイドゲージ等						
持ちもの	筆記用具						



使用測定ピース例 使用測定器例

#### 受講者の声

- デジタル式のマイクロメーターばかり使っていましたので改めてアナログ式の使い方を復習できました。
- シリンドラゲージをはじめてつかって測定をできたのでよかったです。ノギス、マイクロメータは使用のしかたや測定でのメモリの読み方を復習できてよかったです。測定体験を通して測定のむずかしさ理論がみにつきました。

# ステンレス鋼の TIG溶接技能クリニック

# パルスTIG溶接実践技術 〈ステンレス鋼編〉

人気コース

# 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

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	7/9(木)	7/23 (木), 24 (金)	6名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥22,000
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 •溶接作業の技能・技術者であり、今後指導的・中核的な役割を担う方						
内 容	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。						
	1. コース概要及び留意事項 2. アルミニウムおよびその合金のTIG溶接 (1) TIG溶接法と機器 (2) 溶接材料 (3) 溶接施工実務 3. 溶接施工実習 (1) 要求に応じた溶接施工 4. 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 5. 成果発表 6. まとめ						
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

- まったく初心者でしたが1から学科と実技を知ることができました。
- アルミ溶接が今までの鉄系溶接とは感覚が全く異なる事を実感しました。

## ARシステムを用いた半自動アーク溶接の技能伝承

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	5/22(金)	6/6 (土), 7 (日)	6名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥21,000
対象者	•各種溶接作業に従事する方 •溶接作業の技能・技術者であり、今後指導的・中核的な役割を担う方						
内 容	t6程度の軟鋼板や管材等の型鋼を用いて各種継手の溶接や学科講習を通して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ある際には、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。						
	1. コース概要及び留意事項 2. 半自動アーク溶接の概要 (1) 半自動アーク溶接の原理 (2) 半自動アーク溶接の機器構成 (3) 溶接施工 (4) 溶接条件と溶接品質・欠陥の原因と対策 3. ARによる溶接現象の把握 (1) AR溶接訓練システムとは (2) 各種継手における溶接条件ごとのデータ収集 4. 技能伝承方法の検討 (1) 技能伝承における問題点の確認 (2) 指導のポイントの整理(「見て覚える」からの脱却) (3) 技能継承・育成方法のディスカッション (4) 指導マニュアルの作成 (5) 成果発表 (6) 成果発表後の全体的な講評及び確認・評価 5. 指導方法の確認実習 (1) 指導のポイントを踏まえた半自動アーク溶接実習 (2) 指導法、溶接品質の確認 6. まとめ						
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)						



作成課題例



AR溶接システム

## 受講者の声

- これまであいまいにやっていた業務が受講を通して明確化され、理解出来るようになりました。
- 改善についての指摘をくださり、自分の課題を見つけることで集中して溶接に取り組むことが出来ました。

# 機械系

## 溶接加工

### 被覆アーク溶接技能クリニック

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	10/16(金)	10/31(土), 11/1(日)	6名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥25,000
対象者	•被覆アーク溶接作業に従事する方 •溶接作業の技能・技術者であり、今後指導的・中核的な役割を担う方						
内 容	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。						
	1. コース概要及び留意事項 2. 被覆アーク溶接 (1) 被覆アーク溶接法と機器 (2) 被覆アーク溶接棒 (3) 溶接施工実務 3. 溶接施工実習 (1) 要求に応じた溶接施工 4. 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 5. 成果発表 6. まとめ						
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)						



作成課題例

#### 受講者の声

●しっかり指導してもらえた、被覆アーク溶接の基本的なところを経験できました。

コース一覧はポリテクセンターのホームページでもご覧いただけます。

ホームページでは  
コースの空き状況も確認できます!

# 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

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	4/28(火)	5/13 (水), 14 (木)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥13,000					
9D002	8/20(木)	9/3 (木), 4 (金)										
9D003	10/22(木)	11/5 (木), 6 (金)										
対象者	シーケンス制御関連の業務に従事する方											
内 容	<p>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た上で、配線作業を通して主要な制御回路の構成・動作特性を学ぶことによって、有接点シーケンスの基本的な技術の習得を目指し、装置のトラブル防止や問題解決・改善に対応した能力を習得します。</p> <p>1. コース概要及び留意事項      2. 各種制御機器の種類と選定方法      (1)スイッチ、センサ等 (2)電磁接触器、電磁繼電器、熱動繼電器      (3)その他制御機器(表示灯、ブレーカ、ヒューズなど)      (4)制御線・動力線の選定 (5)アクチュエータの定格と選定フロー</p> <p>3. 主回路と制御回路      (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</p> <p>4. 有接点シーケンス製作実習      (1)実習課題についての仕様説明 (2)展開接続図      (3)制御機器及びアクチュエータの選定      (4)システム構築の留意事項及び安全作業・品質管理について      (5)配線作業、点検及び試運転 (6)トラブル発生のメカニズムと改善</p> <p>6. まとめ</p>											
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

- 制御に関する知識がゼロの状態からのスタートだったが1つ1つ段階を踏んでつ説明が非常にわかりやすかったです。
- 質問等がある場合すぐに答えていただき解決でき、講師の先生からしっかり学べて良かったです。

### シーケンス制御による電動機制御技術

人気コース

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	5/28(木)	6/11 (木), 12 (金)	8名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥14,500					
9D012	12/3(木)	12/17 (木), 18 (金)										
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											
内 容	<p>電動機制御に用いられる制御機器について理解した上で、配線作業を通して主回路・制御回路配線、各種電動機制御回路の動作等を学ぶことによって、電動機制御の基本的な技術の習得を目指し、装置のトラブル防止や問題解決・改善に対応した能力を習得します。</p> <p>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-△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</p> <p>3. 連続運転回転      (1)連続運転回転を用いた設計フロー      イ. 安全性に考慮した回路設計 ウ. 効率性(低コスト・標準化回路等)に考慮した回路設計      (2)モータの駆動に適した機器の選定 (3)フローチャート・タイムチャートの作成      (4)配線作業、点検及び試運転 (5)メンテナンスと管理法</p> <p>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)フローチャート・タイムチャートの作成 (3)配線作業、点検及び試運転</p> <p>5. 電動機制御実習      (1)現実に即した実習課題の仕様 (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</p> <p>6. まとめ</p>											
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

- 有接点シーケンスは業務の中で扱うことがなかったため新しい技能がみにつきました。
- 制御盤組作業を今後の業務で行うのでその前知識として身につけることができてよかったです。

# 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

人気コース

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	6/24(水)	7/8 (水), 9 (木)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥8,000
9D022	2027年1/7(木)	2027/1/21(木), 22(金)					
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						
内 容	<p>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、ラダー図作成実習を通して回路設計、配線等の技術を習得します。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. 自動化におけるPLC</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)自動化におけるPLCの位置づけ</li> <li>(2)入出力インターフェース</li> </ul> <p><b>3. プログラム設計</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)プログラム作成</li> <li>(2)PLCにおける制御の構造化</li> <li>(3)プログラムの標準化の必要性</li> <li>(4)拡張性、可続性のあるプログラムの検討</li> </ul> <p><b>4. 自動制御システム制作実習</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)実習課題 (2)留意事項 (3)配線作業、点検作業</li> <li>(4)プログラミング実習 (5)試運転、デバッグ</li> </ul> <p><b>5. まとめ</b></p>						
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実習装置

#### 受講者の声

- PLCソフトの今まで知らなかったコマンドを知ることができました。
- プログラミングにおける様々な回路を学ぶことができ、スキルアップにつながりました。

### PLC制御の応用技術

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	7/23(木)	8/6 (木), 7 (金)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥8,000
9D032	2027年2/3(水)	2027/2/17(水), 18(木)					
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						
内 容	<p>デジタルスイッチ及び7セグメントを活用し、制御回路(ラダー作成)を通してデータの転送、四則演算および増加・減少命令を用いた数値処理、比較演算子を用いた比較演算処理を理解し、装置のトラブル防止や問題解決・改善に対応した能力を習得します。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. PLCの概要</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)PLCの仕様 (2)PLCの活用法 (3)数値データの取扱い</li> </ul> <p><b>3. 数値処理命令</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)基本命令 (2)応用命令 (3)特殊命令</li> </ul> <p><b>4. 高機能ユニットの機能</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(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</li> </ul> <p><b>5. 数値処理実習</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)生産現場に密着した総合課題の提示</li> <li>(2)入力出力機器との配線・接続 イ. 配線設計 口. 接続 ハ. 割符</li> <li>(3)制御プログラム イ. 入力処理 口. 演算・制御処理 ハ. 出力処理</li> <li>(4)動作確認とデバッグ</li> </ul> <p><b>6. まとめ</b></p>						
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実習装置

#### 受講者の声

- PLCでの数値処理について知識が無かつたので基本的な知識を身につけられました。
- 初めて触れる実習装置だったので技術が身につきました。

# 管理系

## 品質管理

### 生産現場に活かす品質管理技法

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	9/24(木)	10/8 (木), 9 (金)	10名	2日間	9:00~16:00	12時間	¥12,500
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)						
内 容	<p>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。</p> <p>1. コース概要及び留意事項      2. 品質管理概要      (1)品質管理・品質保証・品質改善(問題解決) (2)品質管理の重要性      (3)モノづくり部門のQC的見方・考え方 (4)データの取り方とまとめ方      3. 統計的手法を活用した製造・検査工程の品質向上      (1)製造業における統計手法の重要性      イ. 製造ラインで作る製品の品質を知るための工程能力指標      (2)製造ラインにおける分散と標準偏差      イ. 製造ラインの工程能力      (3)正規分布      イ. 製造ラインにおける製品検査データの分布について      (4)推測統計      イ. サンプリング結果の信頼性の評価法      (5)相関      イ. 製造現場で用いるサンプル値の標準化手法      (6)管理図を活用した製造工程の状態分析      イ. 製造工程データより正常・異常を判断する方法と実例 口. 製造工程で起きる品質の変化      4. 生産現場に活用できる応用課題実習      (1)受講者の製造現場で発生している品質管理上の問題点の整理      (2)受講者の製造現場での問題点に対する具体的な解決策      5.まとめ   </p>						
使用機器	パソコン(Microsoft Excel)						
持ちもの	筆記用具						
	<div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; display: inline-block;"> <span style="border: 1px solid #ccc; border-radius: 50%; padding: 2px 5px; margin-right: 5px;">予定</span> <span>講師</span>          クオリティ創研          代表日本規格協会          研修講師  <b>小嶋 清孝</b> </div>						



#### 受講者の声

- 従来の品質管理と違ったやり口で実効性のあるものを知ることができました。
- 今後社内で品質に力を入れていく予定だが、その知識や経験が乏しく今回のセミナーで多くの知識を得ることができました。

## 工程管理／技術管理

### 生産現場改善手法

人気コース

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	7/23(木)	8/6 (木), 7 (金)	10名	2日間	10:00~17:00	12時間	¥15,000
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者、または、その候補の方						
内 容	<p>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。</p> <p>1. コース概要及び留意事項      2. 生産現場の課題      (1)能率のムダ・材料のムダ・作り直しのムダ      (2)動きににくい・見ににくい・判りにくい      (3)問題意識を持って作業現場をみていない      (4)演習 現場の課題と解決策の検討      3. 生産現場の分析      (1)動作分析 (2)ワークサンプリング      (3)レイアウト分析・動線分析 (4)作業要員分析 (5)演習 現場分析演習      4. 現場改善      (1)改善ツールと使い方 (2)段取りカイゼン・作業カイゼン      (3)作業要員カイゼン(リーダーシップとコーチング)      (4)演習 改善ツールを活用した現場改善ケーススタディ      (5)現場の付加価値を高めるメリット      (6)作業の付加価値・人の付加価値      5. 総合演習      6.まとめ   </p>						
持ちもの	筆記用具						
	<div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; display: inline-block;"> </div>						
	<div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; display: inline-block;"> <span style="border: 1px solid #ccc; border-radius: 50%; padding: 2px 5px; margin-right: 5px;">予定</span> <span>講師</span>          クオリティ創研          代表日本規格協会          研修講師  <b>小嶋 清孝</b> </div>						



#### 受講者の声

- 会社で行っている改善活動に今回学んだ手法が生かせそうです。
- 問題・課題に対してどう行動していくべきかが具体的に理解できました。

## 生産現場で使える原価管理

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	11/18(水)	12/2 (水), 3 (木), 4 (金)	10名	3日間	10:00~16:00	15時間	¥18,500
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						
内 容	<p>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。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. 原価計算とは</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 計数感覚とコスト感覚           <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 市場環境悪化によるコストへの影響</li> <li>ロ. 生産現場での生産性の低下及び不良によるコストへの影響</li> <li>ハ. 生産現場でコストダウン戦略が上手くいったときのコストへの影響</li> </ul> </li> <li>(2) 原価計算の概要           <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 原価計算とは</li> <li>ロ. 原価計算の目的(財務会計目的・管理会計目的)</li> </ul> </li> <li>(3) 原価計算の種類           <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 目的に合致した原価計算</li> <li>ロ. 製造形態による分類</li> </ul> </li> </ul> <p><b>3. 生産現場でのコストダウン手法</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 材料費のコストダウンを進めるポイント</li> <li>(2) 部品費のコストダウンを進めるポイント</li> <li>(3) 加工費のコストダウンを進めるポイント</li> <li>(4) 設計のコストダウンを進めるポイント</li> <li>(5) 現場改善によるコストダウンのポイント</li> </ul> <p><b>4. 生産現場で使える原価管理</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 生産管理とは</li> <li>(2) 原価計算は誰のために必要か</li> <li>(3) 原価と費用と勘定科目の違いは何か?</li> <li>(4) 製造原価と総原価の構成</li> <li>(5) 変動費と固定費を活用した直接原価計算</li> </ul> <p><b>5. 生産現場で活用できる経済性工学に基づいた原価管理</b></p> <p><b>6. 事例研究</b></p> <p><b>7. まとめ</b></p>						
持ちもの	筆記用具、電卓						

## 指導技法

**人気コース**

## 5Sによるムダ取り・改善の進め方

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	5/14(木)	5/28 (木), 29 (金)	12名	2日間	9:30~16:30	12時間	¥9,000
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技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う方、または、その候補の方						
内 容	<p>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。</p> <p><b>1. コース概要及び留意事項</b></p> <p><b>2. 生産現場の構造</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 企業活動の真の目的</li> <li>(2) 5S改善、ムダ取りの関係図</li> </ul> <p><b>3. 5S推進による現場の改善</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 5Sの定義と生産性向上の繋がり</li> <li>(2) 整理・整頓の手順と指導方法</li> <li>(3) 清掃・清潔の実践による現場改善の事例</li> <li>(4) 指導技法を活用した職の実践</li> <li>(5) 5S改善演習</li> <li>(6) 5Sと見える化の関係</li> </ul> <p><b>4. ムダ取りの実践による現場改善</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) ムダの定義と生産性向上と繋がり</li> <li>(2) 事例紹介</li> <li>(3) ムダ取りの効率的な進め方</li> <li>(4) ムダ取り演習           <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. ボール盤を使用した穴開け作業におけるムダの発見・改善</li> <li>ロ. 作業の改善事例</li> </ul> </li> </ul> <p><b>5. 現場改善のための指導技法</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 指導ポイントの整理           <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 5S改善とムダ取りをセットにする</li> <li>ロ. 定着化を図る</li> </ul> </li> <li>(2) 指導展開の要点(事例研究)           <ul style="list-style-type: none"> <li>イ. 目標の設定</li> <li>ロ. 指導項目の設定</li> <li>ハ. 指導の展開方法</li> <li>二. 指導計画書の作成方法</li> </ul> </li> </ul> <p><b>6. まとめ</b></p>						
持ちもの	筆記用具						

予定  
講師中小企業診断士  
美齊津 晃

担当講師は予定です。変更になることがありますのでご了承願います。

# 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

人気コース

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	5/20(水)	6/3 (水), 4 (木)	12名	2日間	9:00~16:30	13時間	¥10,500				
9X042	2027年2/24(水)	2027/3/10 (水), 11 (木)									
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										
内 容	<p>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。</p> <p>1. コース概要及び留意事項      2. 生産現場とリーダーシップ      (1) リーダーシップが与える生産活動への影響          イ. リーダーシップの考え方と生産形態への適応   ロ. コーチング技法      3. 現場管理者がめざすもの      (1) 生産現場における現場管理者の役割と指示のあり方          イ. 変化しつづける製造現場への対応と生産性の向上   ロ. 目標達成に必要な行動、現場管理者の姿   ハ. アサーションによる心理的安全性の創出      4. リーダーシップの要点      (1) リーダーシップの背景          イ. 三つのスキル(テクニカル ヒューマン コンセプチュアル)          ロ. チームメンバーとの連携とコミュニケーション          ハ. 部下の個性に応じた指導及び成長の確認      5. 生産現場における事例演習      (1) 生産現場で発生する問題への対処          イ. 主力製品製造現場で発生する課題とリーダーの役割          ロ. 生産性改善のためのチーム作りとコミュニケーション          ハ. コーチング技法を使った部下への対応と実践      6. まとめ   </p>										
持ちもの	筆記用具										



### 受講者の声

- 指示する側と受け手側で伝わり方や感じ方が違うことが理解でき、誘導しない質問のしかた等実践できる内容が知れてよかったです。
- 自分の考えだけでなく相手がどうしたいか聞くことの大切さなど部下への接し方に新しい発見がありました。

## 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

令和8年度途中に、全国統一のWeb受付システムが稼働する予定です。  
詳細が決まりましたら、ホームページでお知らせします。

ポリテク長野 検索

ポリテク松本 検索

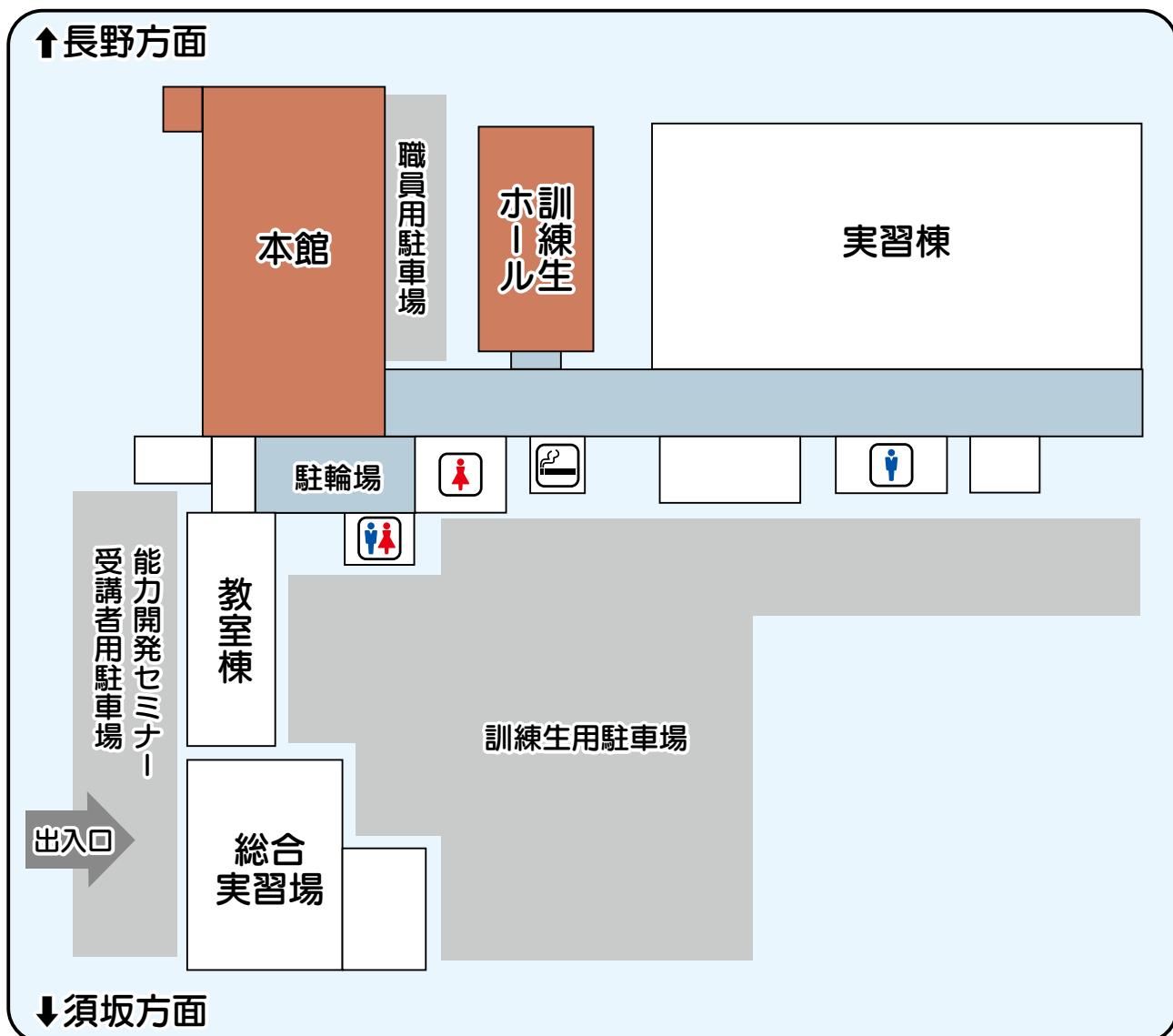
①「在職者の方へ」をクリック



② 各種書式の  
ダウンロードが  
できます



## ポリテクセンター長野 施設案内図



&lt;本館&gt;



- 1F 訓練課  
<各種お問い合わせ先>
- 2F 26 番教室
- 3F 製図室
- 31 番教室
- 36 番教室

&lt;教室棟&gt;



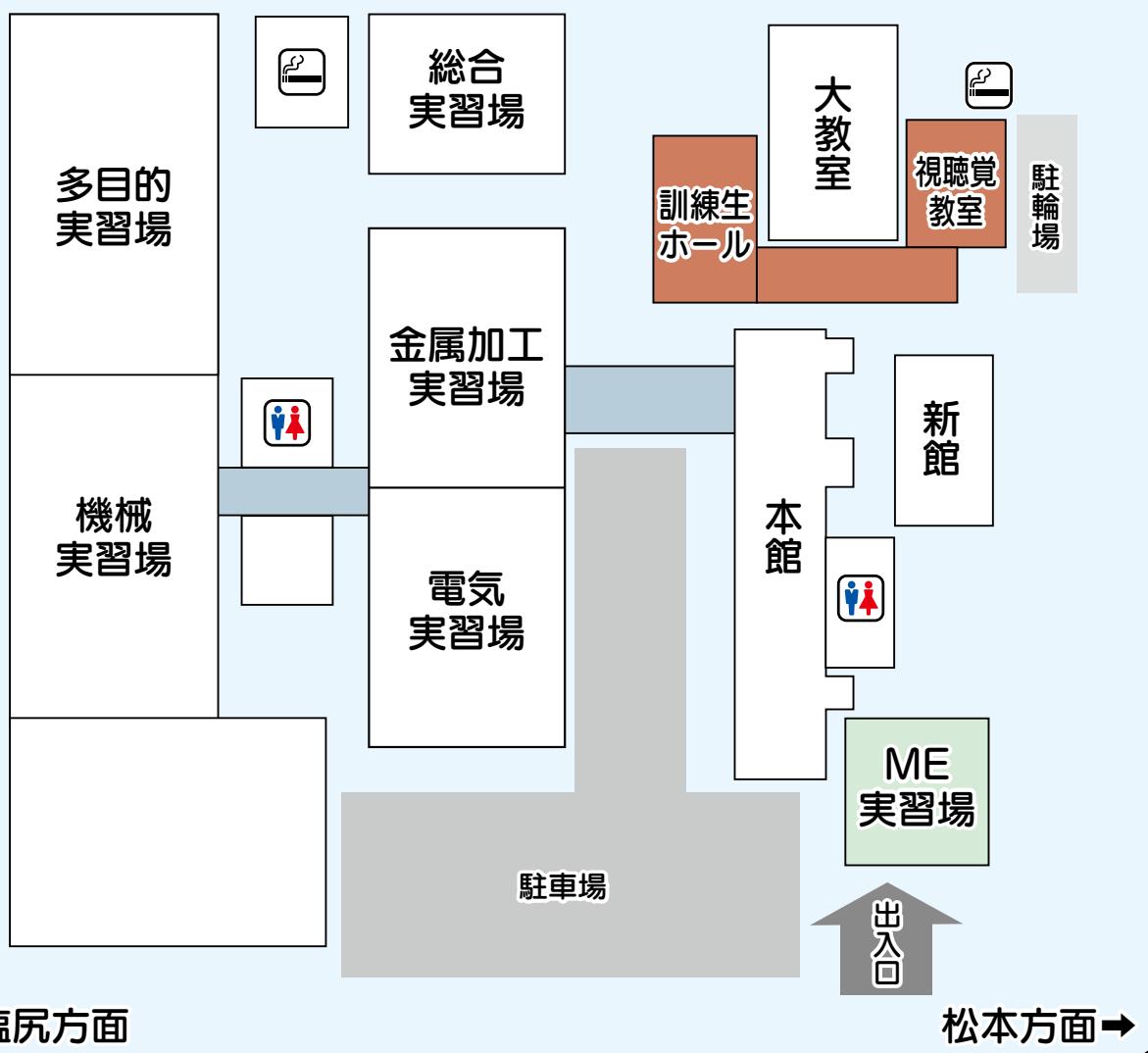
- 1F 3 番教室
- 2F 会議室

&lt;実習棟&gt;



- 1F ビル管理実習室
- NC 加工実習室
- 機械加工実習室
- 2F CAD/CAM 実習室
- 電気設備実習室

## ポリテクセンター松本 施設案内図



<本館・新館・ME 実習場>



本館

1F 訓練課

新館

2F パソコン室

ME実習場

1F ME11 教室

<実習場>



機械実習場

2F パンチ室

電気実習場

2F 電気測定室

さらなるスキルアップを  
目指すなら！

## 高度ポリテクセンター



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

### 人気コースの例

- 5軸制御マシニングセンタによる加工技術
- 見て触って理解する金型技術
- 生産現場の機械保全技術
- 金属材料の腐食対策
- 設計者CAEを活用した伝熱・熱応用解析

- ロボットシステム設計技術
- 実習で学ぶ生成AIと実践的RAGアプリケーション開発
- マイコン制御システム開発技術
- 実習で学ぶ漏電診断技術
- HDLによるLSI開発技術

※詳しくは、公式サイトをご覧ください。

### 充実した実習環境



射出成形機・プレス加工機



5軸マシニングセンタ



産業用ロボット・協働ロボット



組込み・AI開発環境



油圧・空気圧機器類

### お問合せ先

#### 高度ポリテクセンター

〒 千葉県千葉市美浜区若葉3-1-2  
043-296-2582  
kodo-poly02@jeed.go.jp



公式サイト

高度ポリテクセンターって  
どうなってる？



紹介ページ

・事業主の皆様へ・

# 人材育成 プランのご案内

～人材教育に関する  
企画・提案サービス～

こんなお悩みは  
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」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。

・事業主の皆様へ・

# オーダーメイド セミナーのご案内

～既存のセミナーコースも  
アレンジ可能～

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?

自社の実情や  
目的に合った  
研修を実施したい

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。

✓ 公開中のセミナーでは  
日程が合わない

✓ 自社では講師や機器・場所が  
不足している

→  
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)

ご相談からセミナー  
実施までの流れ



## 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
- PLC制御
- 電気工作物の施工技術
- 空調設備
- 環境測定(CO<sub>2</sub>、残留塩素、浮遊粉塵等)
- 給排水衛生設備

・事業主の皆様へ・

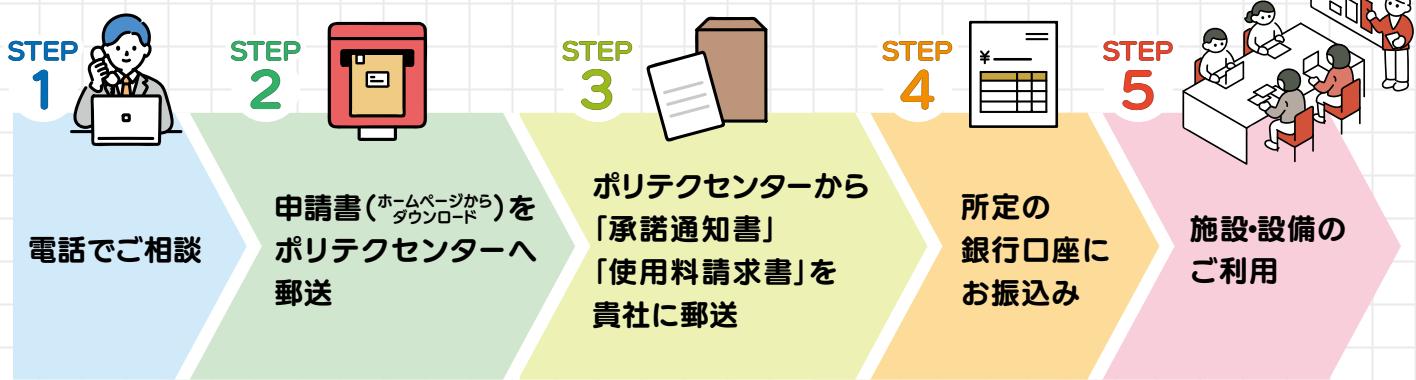
事業主(または事業主団体等)が  
従業員等を対象に実施する以下の  
能力開発に関する研修を行う場合、  
施設・設備を有料でご利用いただけます。

# 施設・設備利用 サービスのご案内

～センターの会議室など  
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

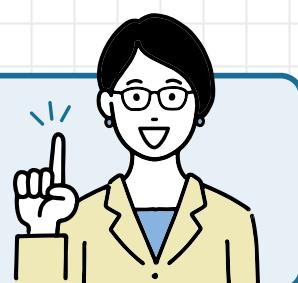


- 販売、勧誘等の営利を目的とした講習会等には利用できません。
- ご利用希望日の2か月～1か月前までにご相談ください。
- 土曜日・日曜日・祝日等、施設が稼働していない日は使用できません。
- 施設の利用時間は、原則として午前9時から午後5時まで、1時間単位での利用が可能です。
- 準備(使用前の点検)、後片づけ(清掃、原状回復)の時間も含めてのご利用時間となります。
- ご利用料金は、施設、設備に応じて異なります。
- 使用される方の安全衛生には十分にご配慮ください。
- ご利用日やご利用目的等により、ご希望に沿えない場合がございます。

### 注意点

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。

・事業主の皆様へ・

# 生産性向上のための研修のご案内

～生産性向上支援訓練～

こんなお悩みは  
ありませんか？

社員全員に同じ内容の  
研修を受けさせたい

社員間の  
コミュニケーション能力を  
上達させたい

うちの会社では何が問題かを  
社員で考えたい

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）
- 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
- 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
- 定 員 6名～20名程度まで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）
- 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



生産性向上支援訓練  
に係る  
お問合せ先



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

026-243-1290 nagano-seisan@jeed.go.jp



ポリテク長野 生産性



## 生産性向上支援訓練コース一覧（充実の134コース）

### A 生産・業務プロセスの改善

#### ■生産管理

- 048 ものづくりの仕事のしくみと生産性向上
- 001 生産性分析と向上
- 002 生産現場の問題解決
- 003 生産性向上のための課題とラインプランシング
- 004 生産計画と工程管理
- 005 サービス業におけるDX活用
- 129 製造分野におけるDX推進
- 006 原価管理とコストダウン
- 007 在庫管理システムの導入
- 134 在庫管理の進め方
- 008 購買・仕入れのコスト削減
- 009 POSシステムの活用技術

#### ■品質保証・管理

- 010 品質管理基本
- 011 品質管理実践
- 053 サービスマネジメントによる品質改善と向上

#### ■流通・物流

- 015 3PLとSCM
- 016 物流のIT化
- 013 流通システム設計
- 014 物流システム設計
- 012 卸売業・サービス業の販売戦略
- 017 SCMの現状と将来展望

#### ■バックオフィス

- 018 クラウド活用入門
- 019 IoT活用によるビジネス展開
- 020 クラウドを活用したシステム導入
- 021 IoT導入に係る情報セキュリティ
- 054 クラウドを活用した情報共有能力の拡充
- 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
- 083 テレワークを活用した業務効率化
- 088 テレワーク活用
- 130 経理業務の効率化につながるDXの実践
- 056 ITツールを活用した業務改善
- 089 データ活用で進める業務連携
- 090 失敗しない社内システム導入
- 091 企業内でIT活用を推進するために必要な技術理解
- 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
- 117 DX（デジタルトランスフォーメーション）の導入
- 118 ベンダーマネジメント力の向上
- 093 IT新技術による業務改善
- 094 AI（人工知能）活用
- 132 生成AIの活用
- 095 ピックデータ活用
- 055 RPAを活用した業務効率化・コスト削減
- 096 RPA活用
- 119 DX（デジタルトランスフォーメーション）の推進
- 120 データサイエンス入門
- 131 GX（グリーントランスフォーメーション）の推進
- 133 Pythonを活用した事務業務の効率化
- 037 企業価値を上げるための財務管理

### B 横断的課題

#### ■組織マネジメント

- 022 IoTを活用したビジネスモデル
- 084 ダイバーシティ・マネジメントの推進
- 121 ビジネスとSDGs（持続可能な開発目標）の融合
- 038 事故をなくす安全衛生活動
- 023 個人情報保護と情報管理
- 064 高年齢労働者のための安心・安全な職場環境の構築
- 039 リスクマネジメントによる損失防止対策
- 059 災害時のリスク管理と事業継続計画
- 040 eビジネスにおけるリーガルリスク
- 057 ネット炎上時のトラブル対応
- 024 ナレッジマネジメント
- 025 知的財産権トラブルへの対応（1）
- 026 知的財産権トラブルへの対応（2）
- 058 現場社員のための組織行動力向上
- 041 業務効率向上のための時間管理
- 062 顧客満足度向上のための組織マネジメント
- 060 企画力向上のための論理的思考法
- 042 成果を上げる業務改善
- 043 組織力強化のための管理
- 061 職場のリーダーに求められる統率力の向上
- 051 管理者のための問題解決力向上
- 044 プロジェクト管理技法の向上
- 052 プロジェクトマネジメントにおけるリスク管理
- 065 継続雇用者のキャリア形成と管理者の役割
- 085 従業員満足度の向上
- 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
- 097 ムダを見直すための業務プロセスの見える化と業務改善
- 122 テレワーク業務における労務管理
- 126 DX人材育成の進め方
- 127 物流現場のリーダー育成
- 128 ファシリテーションを活用した合意形成の効率化

#### ■生涯キャリア形成

- 066 中堅・ベテラン従業員のためのキャリア形成
- 067 チーム力の強化と中堅・ベテラン従業員の役割
- 068 後輩指導力の向上と中堅・ベテラン従業員の役割
- 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
- 070 SNSを活用した相談・助言・指導
- 071 フォローウィップによる組織力の向上
- 072 経験を活かした職場の安全確保（未然防止編）
- 073 経験を活かした職場の安全確保（対策編）
- 074 クラウドを活用したノウハウの蓄積と共有
- 075 職業能力の整理とノウハウの継承
- 076 職業能力の体系化と人材育成の進め方
- 077 経験に基づく営業活動の見える化と継承
- 078 効果的なOJTを実施するための指導法
- 079 ノウハウの継承のための研修講師の育成
- 080 作業手順の作成によるノウハウの継承
- 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）

### C 売り上げ増加

#### ■営業・販売

- 049 提案型営業手法
- 063 ビジネス現場における交渉力
- 050 提案型営業実践
- 027 マーケティング志向の営業活動の分析と改善
- 028 統計データ解析とコンセプトメイキング
- 123 オンライン営業技術
- 029 顧客分析手法
- 045 顧客満足向上のためのCS調査とデータ分析

#### ■マーケティング

- 030 実務に基づくマーケティング入門
- 031 マーケティング戦略概論
- 032 マーケット情報とマーケティング計画（調査編）
- 033 マーケット情報とマーケティング計画（販売編）
- 046 インターネットマーケティングの活用
- 034 製品・市場戦略
- 035 新サービス・商品開発の基本プロセス
- 036 プロモーションとチャネル戦略
- 047 チャンスをつかむインターネットビジネス

### D IT業務改善

#### ■ネットワーク

- 098 ワイヤレス環境に必要となる無線LANとセキュリティ
- 099 社内ネットワークに役立つ管理手法

#### ■データ活用

- 100 表計算ソフトを活用した業務改善
- 101 業務に役立つ表計算ソフトの関数活用
- 102 表計算ソフトを活用した効果的なデータの可視化
- 103 効率よく分析するためのデータ集計
- 104 ピボットテーブルを活用したデータ分析
- 105 品質管理に役立つグラフ活用
- 106 表計算ソフトを活用した統計データ解析
- 107 表計算ソフトのマクロによる定型業務の自動化
- 108 データベースを活用したデータ処理（基本編）
- 109 データベースを活用したデータ処理（応用編）
- 110 データベースを活用した高度なデータ処理
- 111 業務効率を向上させるワープロソフト活用

#### ■情報発信

- 112 相手に伝わるプレゼン資料作成
- 113 集客につなげるホームページ作成
- 114 SNSを活用した情報発信
- 124 オンラインプレゼンテーション技術

#### ■倫理・セキュリティ

- 115 脅威情報とセキュリティ対策
- 116 情報漏えいの原因と対応・対策
- 125 テレワークに対応したセキュリティ対策

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のご案内

～企業と受講者のマッチングをお手伝いします～

ポリテクセンターでは、  
求職中の方向を対象に  
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

#### ●機械エンジニア科

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ものづくりアシスト科

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的に習得し、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、生産設備のシーケンス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。

#### ●設備管理科

建築物の電気設備、給排水衛生設備、空調設備、消防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。

#### ●シートメタルクラフト科

鉄鋼材の加工、炭酸ガスアーチ溶接作業、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

電気設備工事作業、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、下記までお問い合わせをお願いします。

訓練受講者の求人  
に係る  
お問合せ先

ポリテクセンター長野 訓練課  
就職支援担当

TEL.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

TEL.0263-58-3392 ポリテク松本 採用





**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。**

・人材育成に取り組む  
事業主の皆様へ

# 人材開発 支援助成金の ご案内

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。

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)									
人材育成支援コース 人材育成訓練 (ポリテクセンターの訓練が該当)	800円(400円)	<table border="1"> <tr> <td style="text-align: center;">賃金要件等を 満たす場合</td> <td style="text-align: center;">正規雇用労働者 45%(30%)</td> <td style="text-align: center;">賃金要件等を 満たす場合</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">1,000円(500円)</td> <td style="text-align: center;">非正規雇用労働者 70%</td> <td style="text-align: center;">正規雇用労働者 60%(45%)</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">非正規雇用労働者 85%</td> <td style="text-align: center;">非正規雇用労働者 85%</td> </tr> </table>	賃金要件等を 満たす場合	正規雇用労働者 45%(30%)	賃金要件等を 満たす場合	1,000円(500円)	非正規雇用労働者 70%	正規雇用労働者 60%(45%)		非正規雇用労働者 85%	非正規雇用労働者 85%
賃金要件等を 満たす場合	正規雇用労働者 45%(30%)	賃金要件等を 満たす場合									
1,000円(500円)	非正規雇用労働者 70%	正規雇用労働者 60%(45%)									
	非正規雇用労働者 85%	非正規雇用労働者 85%									

- 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 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、労働局にお問合せください。



## 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

◇賃金助成

800円×18時間…

**14,400円**

◇経費助成

10,000円(税込み)×45%…

**4,500円**

= 受講者1人当たりの支給額 **18,900円**

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

TEL.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6か月前から1か月前までの間に、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7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)

# 受講キャンセル届

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

◆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、＊印のある欄のみご記入下さい。）

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	□未振込	□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	□未振込	□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	□未振込	□振込済(振込日: 年 月 日)

## 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

◆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、\*印のある欄のみご記入ください。)

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 月 日	男 ・ 女	正社員 非正規雇用 その他 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。

## 保有個人情報保護について

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

受信欄 (記入不要)	
---------------	--

# 令和8(2026)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)
		<input type="checkbox"/> 男 <input type="checkbox"/> 女	年 月 日	
訓練に関する経験・技能等(※1)		就業状況(該当に☑)	<input type="checkbox"/> 正社員 <input type="checkbox"/> 非正規雇用 <input type="checkbox"/> 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)
		<input type="checkbox"/> 男 <input type="checkbox"/> 女	年 月 日	
訓練に関する経験・技能等(※1)		就業状況(該当に☑)	<input type="checkbox"/> 正社員 <input type="checkbox"/> 非正規雇用 <input type="checkbox"/> 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)
		<input type="checkbox"/> 男 <input type="checkbox"/> 女	年 月 日	
訓練に関する経験・技能等(※1)		就業状況(該当に☑)	<input type="checkbox"/> 正社員 <input type="checkbox"/> 非正規雇用 <input type="checkbox"/> 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

法人名			法人番号	.....		
事業所名			法人番号がない場合 (該当に☑)*	<input type="checkbox"/> 団体 <input type="checkbox"/> 個人事業主 <input type="checkbox"/> 個人		
所在地*	〒					
ご担当者及び 連絡先  メール申込みの方は E-mailを必ず ご記入ください	所属部署 役職		ご担当者* 個人申込みの方は、 氏名をご記入ください	(ふりがな) .....		
	電話番号*		FAX*			
	E-mail*					
従業員数 (該当に☑)	<input type="checkbox"/> 29人以下	<input type="checkbox"/> 30~99人	<input type="checkbox"/> 100~299人	<input type="checkbox"/> 300~499人	<input type="checkbox"/> 500~999人	<input type="checkbox"/> 1000人以上
業種 (該当に☑)	□農業、林業 □漁業 □鉱業、採石業、砂利採取業 □建設業 □製造業 □電気・ガス・熱供給・水道業 □情報通信業 □運輸業、郵便業 □卸売業、小売業 □金融業、保険業 □不動産業、物品賃貸業 □学術研究、専門・技術サービス業 □宿泊業、飲食サービス業 □生活関連サービス業、娯楽業 □教育、学習支援業 □医療、福祉 □複合サービス事業 □サービス業 □公務 □分類不能の産業					

※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。(土日祝日を除了いたセミナー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。

## 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。

TEL (記入不要)		入力 (記入不要)	
---------------	--	--------------	--

2026能力開発セミナーコースガイド

# 2026年度カレンダー

**4** April

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30		

**5** May

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
			1	2		
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
		31				

**6** June

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
		1	2	3	4	5
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30				

**7** July

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
		1	2	3	4	
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29	30	31	

**8** August

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
			1			
2	3	4	5	6	7	8
9	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30	31					

**9** September

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

**10** October

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
		1	2	3		
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

**11** November

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14
15	16	17	18	19	20	21
22	23	24	25	26	27	28
29	30					

**12** December

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		

2027

**1** January

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
		1	2			
3	4	5	6	7	8	9
10	11	12	13	14	15	16
17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30
31						

**2** February

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
		1	2	3	4	5
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28						

**3** March

Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
		1	2	3	4	5
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31			

コース番号が**8**から始まるセミナー

ポリテクセンター長野

📞 026-243-7805

📠 026-243-2797

✉️ nagano-poly03@jeed.go.jp

コース番号が**9**から始まるセミナー

ポリテクセンター松本

📞 0263-58-3392

📠 0263-58-5062

✉️ matsumoto-poly03@jeed.go.jp



ご不明な点がございましたら  
お気軽にお問合せください



### 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）竹渕バス停から徒歩 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/>

