

能力開発セミナーのご案内

ものづくりに係る技能・技術の

スキルアップをお考えの方に

【4月/5月 開講コース】

コース番号	コース名	日程	受講料	コース概要
H-0101	現場のための電気技術	4/19、20	7,000	一般的な電気知識（第二種電気工事士程度）を習得し、電気作業、電気設備の現場作業に必要な安全対策及び測定技術について実習をとおして習得できます。
E-0601	PLCによるシーケンス制御プログラミング（三菱Q編）	4/23、24	7,500	PLCを扱う上での基本事項について、実習をとおして配線方法やラダープログラミングを習得できます。
M-3401	油圧システムの保全	4/23、24	9,500	油圧システムの基本構成及び管理要領を理解し、構成機器の種類、構造、トラブル事例と対策について習得できます。
E-1801	トランジスタ増幅回路の設計技術	4/24、25	10,000	トランジスタの特性、データシートの見方及びトランジスタを用いた増幅回路の設計に必要な知識と技能を習得できます。
W-0501	TIG溶接 (TIG溶接の基本から習得するコース)	5/10、11	12,000	TIG溶接の基本をしっかりと習得することを主眼に、技能の向上を図るため受講者の技能レベルを診断し、その結果に基づき、各課題実習をとおして技能のレベルアップと実際に起こり得る品質上の問題点の把握及び解決方法を習得できます。
H-1201	太陽光発電パネルの仕組みと設置技術	5/10、17、24	14,000	小型太陽光発電システムの効率化・最適化を目指して、システム構成、設計、施工及び関連法規について習得できます。また、屋根の形状や種類等の知識や、配電システムについて習得できます。
S-0201	製造現場で活用する作業改善	5/12、6/16、7/14、8/25	14,500	生産効率の向上、製品の品質向上を目指して、生産現場に発生する問題点の分析や改善のための手法及び生産効率の評価法を習得できます。
E-0101	有接点シーケンス制御配線設計技術	5/13、14	10,000	自動生産システムの基盤となる有接点シーケンス制御について、制御システムを構成する機器の構造やシーケンス図の見方、書き方、配線方法を学び、タイムチャートからシーケンス図を作成し配線方法等を習得できます。また、誤配線、機器異常のチェック方法について習得できます。
E-0701	PLCによる自動化制御技術 (三菱Q編)	5/13、14	9,000	自動生産ラインでは、PLCによるシーケンス制御が主に用いられており、PLCの使用方法及びラダーシーケンスと呼ばれる表記法によるプログラミング法をとおして自動化制御について習得できます。
M-0101	実践機械製図	5/13～15	13,000	機械設計業務の効率化を目指して、機械製図の作成時に求められる図解力と製図力を習得できます。
H-0801	冷凍空調設備の故障診断とメンテナンス	5/16、17	10,500	空調設備の概要を理解し、設備を構成する機械要素の知識や故障診断及びメンテナンスの技術について学習するとともに、冷媒の取扱いについても習得できます。
E-0801	PLCによるシーケンス制御プログラミング（オムロンCJ編）	5/22、23	7,500	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をするための技法を習得します。また実習をとおして、PLCと押しボタンスイッチ、ランプ、コンペア実習装置への配線方法や制御方法を習得できます。
E-1901	オペアンプ増幅回路の設計技術	5/22、23	10,000	オペアンプの特性、データシートの見方及びオペアンプを用いた増幅回路の設計に必要な知識と技能を習得できます。
H-1601	空調衛生設備実践技術	5/24、25	13,500	事務所、店舗等で床面積がある一定以上の場合、「建築物衛生法」によって空気質の管理基準が定められているため、建築物に空調設備を導入する必要があります。省エネルギー利用に基づく、建物の断熱、遮熱を考えながら、空調負荷計算、実務上の問題点を取り上げ、ビル・集合住宅等の空調設備設計および施工管理の知識を習得できます。
S-0301	実践生産性改善	5/26、27	9,000	生産工程の効率化・最適化を目指して、多種少量、短納期といった市場の要望に低コストで素早く対応するため、生産現場の見えない問題を見える化する際の視点と考え方並びに全体最適を考慮に入れた生産性の高い生産現場の構築方法について習得できます。
E-2001	デジタル回路設計技術	5/26～28	13,000	電子機器の制御や機械の自動制御、通信機などに使用されるデジタル回路の設計方法を学びます。論理回路の設計手順、デジタルICの特性、組合せ回路、順序回路、計数回路などの知識と技術について演習と実習により習得できます。
M-0201	機械要素設計技術（機械要素編）	5/27～29	14,500	機械設計製図に関する業務ができるように、機械要素実習機器の組立・分解を行い実際の使用法を通して機械要素（軸・軸受を演習課題として）を学び機器選定方法を習得できます。
M-0801	旋盤実践技術	5/27～29	15,000	旋盤の操作方法、四爪チャックによる芯出し作業、切削条件の設定方法及び内・外径加工、溝入れ加工、段付け加工に必要な実践的な知識・技能・技術を習得できます。
M-1001	汎用フライス盤による正面フライス及びエンドミル加工	5/27～29	15,000	立てフライス盤を用いた加工に関する基礎的なノウハウを学び、加工課題の製作を通して、正面フライス及びエンドミルを用いたフライス加工に関する知識と技能を習得できます。

お問い合わせ先

ポリテクセンター千葉

〒263-0004 千葉県千葉市稲毛区六方町274番地

TEL：043-422-4622 FAX：043-304-2132

URL：<http://www3.jeed.or.jp/chiba/poly/>

平成 年 月 日

セミナー受講申込書

独立行政法人 高齢・障害・求職者雇用支援機構
 千葉職業能力開発促進センター所長 宛

送 付 先	(独)高齢・障害・求職者雇用支援機構 千葉職業能力開発促進センター (ポリテクセンター千葉) FAX 043-304-2132
	お問い合わせ TEL043-422-4622

次のセミナーについて、訓練内容と受講要件を確認のうえ、申し込みます。(受講要件はある場合のみです。)

太枠内をご記入ください。(個人でお申し込みの方はご自身の郵便番号、ご住所、TEL等を下記にご記入ください。)

勤 務	事業所名 (個人の方は氏名)			業 種	
	所在地 (個人の方は住所)	〒 (TEL - -) (FAX - -)			
先	申込担当者名	部署課名 :	氏名 :	E-mail :	
	企業規模 (該当に○印)	A.1~29、B.30~99、C.100~299、D.300~499、E.500~999、F.1000人以上			
	受講区分 (該当に○印)	1. 会社からの指示による受講 (※1)		2. 個人での自己受講	

受講案内、受講料振込み用紙等は、上記申込担当者あて(個人の場合は申込者あて)送付いたします。なお、別途送付場所を指定される場合は通信欄にご記入ください。

コース 番号	コース名	開講初日	ふりがな 受講者名	生年月日(西暦) 及び性別	センター記入欄
		平成 年 月 日		19 年 月 日 男・女	
		平成 年 月 日		19 年 月 日 男・女	
		平成 年 月 日		19 年 月 日 男・女	

通信欄(訓練に関連する経験、技能等(※2)受講案内送付先、連絡通信事項を記入してください。)

参考までにお伺いします。今回のコースをどのようにしてお知りになりましたか。

①ホームページ ②セミナーパンフレット ③FAXによる広報 ④ポスター ⑤他の団体からの紹介 ⑥その他()

[連絡事項]

- 独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構は、「独立行政法人等の保有する個人情報の保護に関する法律」(平成15年法律第59条)を遵守し、保有個人情報を適切に保管し、個人の権利利益を保護いたします。当機構では、必要な個人情報について以下の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は、能力開発セミナーの受講に関する事務処理(連絡、修了証書の交付、修了台帳の整備)及び業務統計、当機構の能力開発セミナーや関連するセミナー・イベント等の案内に利用させていただきます。受講区分欄の1を選択された方は、申込担当者様あてに送付いたします。
- ※1 受講区分の「1. 会社からの指示による受講」を選択された場合は、受講者が所属する会社の代表者の方(事業主、営業所長、工場長等)にアンケート調査へのご協力をお願いしております。
- ※2 訓練を進める上での参考とさせていただくため、今回受講するコース内容に関連した職場経験、資格、教育訓練受講歴等をお持ちの方については、差し支えない範囲で区分して通信欄にご記入ください。(例:切削加工の作業に約5年間従事)(注)訓練内容等のご不明な点、あるいは安全面・健康上においてご不安な点などございましたら、あらかじめご相談下さい。
- 今後、当機構の能力開発セミナーや関連するセミナー・イベント等の案内を希望しますか。
 希望する 希望しない