

New!

ムダを見つけて、現場の流れを最適化 製造現場改善 のIE活用技術

コース番号
8X051

実施日

7月30日(木)・31日(金)

定員

15名

受講時間

9:30～16:30

受講料

8,000円お申込み
締め切り**7月16日(木)まで**

※お申込みは先着順です。受講をご希望の方はお早めにお申込みください。

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

コースの内容

1. コース概要及び留意事項
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
3. IE分析手法
(1) 工程分析(製品工程分析・作業工程分析)と改善着眼点
(2) 稼働分析(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・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)
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

5. まとめ

持ち物

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)

使用機器

パソコン

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。

受講
ポイント

- ◆ 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。



裏面の「受講申込書」にご記入の上、ファックス又はメールに添付してお申込みください。

JEED

ポリテクセンター長野
訓練課能力開発セミナー担当
所在地：長野市吉田4-25-12

TEL：026-243-7805

FAX：026-243-2797

E-mail：nagano-poly03@jeed.go.jp

New!

バラつきを抑えて、品質を安定化

生産現場に活かす 品質管理技法<統計的QC法>

コース番号
8X071

実施日

8月6日(木)・7日(金)

定員

15名

受講時間

9:30~16:30

受講料

8,500円お申込み
締め切り**7月23日(木)まで**

※お申込みは先着順です。受講をご希望の方はお早めにお申込みください。

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

コースの内容

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. サンプル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事例
 - 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

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。

受講
ポイント

◆製造現場の品質改善へ、QC手法を体系的に学び、工程能力・管理図・分散分析などの統計的QC手法を実務に応用できる実践力を修得します。

持ち物

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)

使用機器

パソコン



裏面の「受講申込書」にご記入の上、ファックス又はメールに添付してお申込みください。

JEED

ポリテクセンター長野
訓練課能力開発セミナー担当
所在地：長野市吉田4-25-12

TEL：026-243-7805

FAX：026-243-2797

E-mail：nagano-poly03@jeed.go.jp

人気
コース

能力開発セミナーのご案内

実践課題を中心にヒューマンエラーを深掘りし、
理解を深めます

ヒューマンエラー 防止実践手法

コース番号
8X132

実施日

9月17日(木)・18日(金)

定員

16名

受講時間

9:30~16:30

受講料

12,000円

お申込み
締め切り

9月3日(木)まで

※お申込みは先着順です。受講をご希望の方はお早めにお申込みください。

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

コースの 内容

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
 - ロ. 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) フールプ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

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。

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、自分にはない考えや意見があり今後の参考になりました。



持ち物

筆記用具

裏面の「受講申込書」にご記入の上、ファックス又はメールに添付してお申込みください。

JEED

ポリテクセンター長野
訓練課能力開発セミナー担当
所在地：長野市吉田4-25-12

TEL：026-243-7805
FAX：026-243-2797
E-mail：nagano-poly03@jeed.go.jp

人気
コース

なぜ起きているのかを掘り下げる分析力が身につく！

生産活動における 課題解決の進め方

コース番号
8X031

実施日 **10月15日(木)・16日(金)**

定員

16名

受講時間

9:30~16:30

受講料

7,500円

お申込み
締め切り

10月1日(木)まで

※お申込みは先着順です。受講をご希望の方はお早めにお申込みください。

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

コースの内容

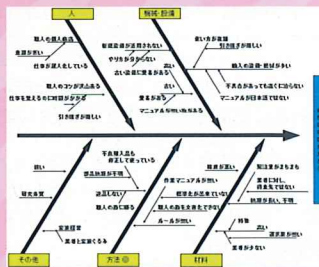
1. コース概要及び留意事項
2. 問題の捉え方
 - (1) 問題の原因を知る
 - (2) 問題発生過程を知る
3. 問題解決へのアプローチ
 - (1) 問題を隠さない風土
 - (2) 問題が見える風土
 - (3) 問題解決手法のいろいろ
 - イ. 分析的アプローチと演繹的アプローチ
 - ロ. 定性的アプローチと定量的アプローチ
4. 問題解決のステップ
 - (1) 現場の見えにくい問題を顕在化する方法
 - (2) 顕在化した問題の真因
 - (3) 実習 事例研究
5. 課題解決実習
 - (1) 製造業にありがちな問題を盛り込んだ模擬ラインを用いて潜在する問題の顕在化とそ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
6. まとめ

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、解決を図るための手順、再発防止の仕方・考え方について習得します。

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。



持ち物

筆記用具

裏面の「受講申込書」にご記入の上、ファックス又はメールに添付してお申込みください。

JEED

ポリテクセンター長野
 訓練課能力開発セミナー担当
 所在地: 長野市吉田4-25-12

TEL: 026-243-7805
 FAX: 026-243-2797
 E-mail: nagano-poly03@jeed.go.jp

追加
開催

日数を4日間⇒3日間に変更しました！
旋盤を使った加工技術を身につけよう！

旋盤加工技術

<外径・内径加工編>

コース番号
8M302

実施日 **9月8日(火)・9日(水)
・10日(木)**

定員 **8名**

受講時間 **9:00～16:00**

受講料 **14,000円**

お申込み締め切り **8月25日(火)まで**

※お申込みは先着順です。受講をご希望の方はお早めにお申込みください。

対象者 ノギス、マイクロメータ、シリンダゲージ等の測定器が使用できる方

コースの内容

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

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。



持ち物 筆記用具、作業服、安全靴、作業帽、保護メガネ

使用機器 普通旋盤（滝澤鉄工所 TAL-460）
※3つ爪チャック使用

受講者の



- 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。

裏面の「受講申込書」にご記入の上、ファックス又はメールに添付してお申込みください。



ポリテクセンター長野
訓練課能力開発セミナー担当
所在地：長野市吉田4-25-12

TEL：026-243-7805
FAX：026-243-2797
E-mail：nagano-poly03@jeed.go.jp

人気
コース

曖昧な幾何公差を、確かな理解へ

幾何公差の解釈と活用演習

< 図面の正しい理解のために >

コース番号
8M111

実施日

9月10日(木)・11日(金)

定員

10名

受講時間

9:00～16:00

受講料

8,000円

お申込み
締め切り

8月27日(木)まで

※お申込みは先着順です。受講をご希望の方はお早めにお申込みください。

対象者

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

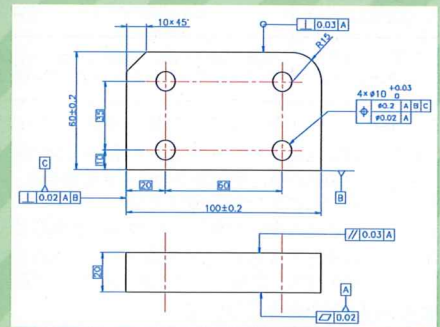
コースの内容

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

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。

受講者の
声

- サイズ公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公差での指示など、あいまいさとの付き合い方、考え方を学びました。
- 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。



持ち物

筆記用具、関数電卓(貸出も可能)、作業に適した服装

使用機器

三次元測定機、真円度測定機、各種測定機

裏面の「受講申込書」にご記入の上、ファックス又はメールに添付してお申込みください。

JEED

ポリテクセンター長野
訓練課能力開発セミナー担当
所在地：長野市吉田4-25-12

TEL：026-243-7805

FAX：026-243-2797

E-mail：nagano-poly03@jeed.go.jp

人気
コース

精度が変わる測り方を基礎から習得！

精密測定技術

<測定器習得編>



コース番号
8M102

実施日

9月15日(火)・16日(水)

定員

10名

受講時間

9:00～16:00

受講料

7,500円

お申込み
締め切り

9月1日(火)まで

※お申込みは先着順です。受講をご希望の方はお早めにお申込みください。

対象者

機械加工作業及び測定・検査業務に従事する方、または従事する予定のある方

コースの内容

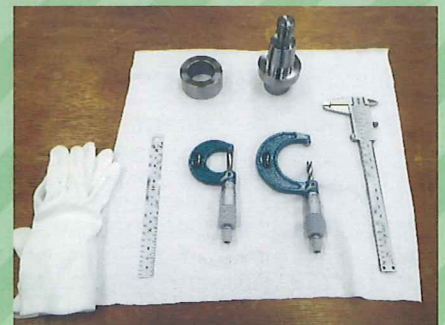
1. コース概要及び留意事項
2. 測定の重要性
 - (1) 測定と計測について
 - イ. 計測と測定
 - ロ. 測定におけるトレーサビリティ
 - ハ. 測定と検査
 - (2) 測定の重要性
 - イ. 検査と評価
3. 長さ測定実習
 - (1) 測定誤差の原因と対策
 - イ. 測定環境
 - ロ. 寸法測定の誤差要因
 - ハ. 各要因に対する対策方法
 - (2) 測定器の精度と特性
 - イ. 長さ基準とは
 - ロ. 測定器の信頼性
 - ハ. 測定器の選択
 - (3) ノギス、マイクロメータ、ハイトゲージ、ダイヤルゲージでの測定
 - イ. 構造、取扱い、調整
 - 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

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。

受講者の



- 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。



持ち物

筆記用具、作業服

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

裏面の「受講申込書」にご記入の上、ファックス又はメールに添付してお申込みください。

JEED

ポリテクセンター長野
訓練課能力開発セミナー担当
所在地：長野市吉田4-25-12

TEL：026-243-7805

FAX：026-243-2797

E-mail：nagano-poly03@jeed.go.jp

人気
コース

切削条件の決め手を詳しく学ぶ!!

切削加工の理論と実際

コース番号
8M321

定員

14名

受講料

9,000円

実施日

10月14日(水)・15日(木)・16日(金)

受講時間

9:00～16:00お申込み
締め切り**9月30日(水)まで**

※お申込みは先着順です。受講をご希望の方はお早めにお申込みください。

対象者

機械加工作業に従事する方、または従事する予定の方

コースの
内容

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

持ち物

筆記用具、関数電卓(貸出も可能)、作業に適した服装

使用機器

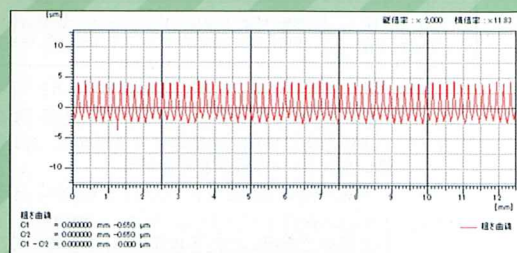
普通旋盤、フライス盤、表面粗さ計など計測機器

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。

受講者の



- 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ていただき、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。



裏面の「受講申込書」にご記入の上、ファックス又はメールに添付してお申込みください。

JEED

ポリテクセンター長野
訓練課能力開発セミナー担当
所在地：長野市吉田4-25-12

TEL：026-243-7805

FAX：026-243-2797

E-mail：nagano-poly03@jeed.go.jp

人気
コース

PLC で制御のしくみがわかる！

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
8D032

実施日

9月8日(火)・9日(水)

定員

8名

受講時間

9:00～16:00

受講料

10,500円

お申込み
締め切り

8月25日(火)まで

※お申込みは先着順です。受講をご希望の方はお早めにお申込みください。

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

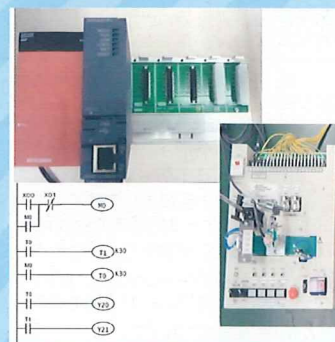
コースの内容

1. コース概要及び留意事項
2. ラダーサポートソフトによるプログラミング方法
3. PLC のシステム構成と制御命令
4. PLC と入出力機器の接続
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)

受講者の



- 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。



持ち物

筆記用具

使用機器

入出力装置、三菱電機製 PLC(Q シリーズ)、GX Works2、工具

裏面の「受講申込書」にご記入の上、ファックス又はメールに添付してお申込みください。

JEED

ポリテクセンター長野
訓練課能力開発セミナー担当
所在地：長野市吉田4-25-12

TEL：026-243-7805

FAX：026-243-2797

E-mail：nagano-poly03@jeed.go.jp

人気
コース

PLCで制御を一步先へ。数値処理を自在に操る。

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
8D042

実施日

9月10日(木)・11日(金)

定員

8名

受講時間

9:00～16:00

受講料

10,500円

お申込み
締め切り

8月27日(木)まで

※お申込みは先着順です。受講をご希望の方はお早めにお申込みください。

対象者

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

コースの内容

1. コース概要及び留意事項
2. PLCの概要
3. 数値処理命令
 - (1)ワードデバイス
 - (2)転送命令
 - (3)四則演算命令
 - (4)数値の比較
4. 数値処理実習
 - (1)入出力機器との配線・接続
 - (2)制御プログラム作成
 - (3)デバッグ・動作確認
5. まとめ

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。

受講者の



- 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。



持ち物

筆記用具

使用機器

入出力装置、三菱電機製 PLC(Q シリーズ)、GX Works2、工具

裏面の「受講申込書」にご記入の上、ファックス又はメールに添付してお申込みください。

JEED

ポリテクセンター長野
訓練課能力開発セミナー担当
所在地：長野市吉田4-25-12

TEL：026-243-7805

FAX：026-243-2797

E-mail：nagano-poly03@jeed.go.jp

人気
コース

令和8年度 下期

能力開発
セミナーの
ご案内

第二種電気工事士 試験対策講座

一般用電気工作物の施工技術

コース番号

電気計算問題、電気法規問題について、習得します。

8D512

< 電気計算・法規編 >

実施日 9月28日(月)・29日(火)

お申込み締め切り

受講時間 9:30~16:30

9月14日(月)まで

受講料 4,000円

持ち物

- ・筆記用具
- ・指定テキスト
(個人で購入して下さい)

2026年版
第二種
電気工事士
学科試験標準解答集
出版社：オーム社
ISBN：
978-4-274-23432-3

2026..

第二種電気工事士
学科試験

標準解答集



コース番号

電気配線図問題、電気測定問題について、習得します。

8D522

< 配線図・測定器編 >

実施日 9月30日(水)・10月1日(木)

お申込み締め切り

受講時間 9:30~16:30

9月16日(水)まで

受講料 4,000円

持ち物

- ・筆記用具
- ・作業用工具
- ・指定テキスト
(個人で購入して下さい)

2026年版
第二種
電気工事士
技能試験
公表問題の
合格解答
出版社：
オーム社



コース番号

公表問題全13問を作成しながら習得します。

8D652

< 技能編 >

実施日 11月25日(水)・26日(木)・27日(金)

お申込み締め切り

受講時間 9:00~17:00

11月11日(水)まで

受講料 11,000円

※お申込みは先着順です。受講をご希望の方はお早めにお申込みください。

裏面の「受講申込書」にご記入の上、ファックス又はメールに添付してお申込みください。

JEED

ポリテクセンター長野
訓練課能力開発セミナー担当
所在地：長野市吉田4-25-12

TEL：026-243-7805

FAX：026-243-2797

E-mail：nagano-poly03@jeed.go.jp

New!

建築DXに必須のデジタル設計スキルが身につく!

BIMを用いた建築設計技術

<GLOBE Architect>

コース番号
8H051

実施日 8月27日(木)・28日(金)

定員

10名

受講時間

9:30~16:30

受講料

9,500円

お申込み
締め切り

8月13日(木)まで

※お申込みは先着順です。受講をご希望の方はお早めにお申込みください。

対象者

BIMによる作図業務に従事する方、または従事する予定のある方

コースの内容

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

持ち物

筆記用具

使用機器

パソコン (BIMソフト/GLOBE Architect)

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。

受講
ポイント

こんな方におすすめ!

- BIM<GLOBE 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。



裏面の「受講申込書」にご記入の上、ファックス又はメールに添付してお申込みください。

JEED

ポリテクセンター長野
訓練課能力開発セミナー担当
所在地：長野市吉田4-25-12

TEL：026-243-7805

FAX：026-243-2797

E-mail：nagano-poly03@jeed.go.jp