

集合型研修 16 テーマ、オンライン型研修 11 テーマを開催

《 新入社員にあわせて、テーマの選択・組み合わせは自由です 》

新入社員研修 総合案内 2024

2024 年度 開催コースのご案内

- ・集合型とは、会場にお越しいただき、ご受講いただく集合研修です。
- ・オンライン型とは、Zoom を使用し、スタジオよりライブ配信する研修です。

集合型研修（会場で参加）全 16 テーマ

- | | | | |
|------------------|-------------|-------------------|-------------------------|
| [A-1] 総合基礎研修 | [4/2~3・2日間] | [A-9] 金属材料の知識 | [4/9] |
| [A-2] 製造社員研修 | [4/4] | [A-10] 樹脂材料の知識 | [4/9] |
| [A-3] 営業社員研修 | [4/4] | [A-11] 機械加工の知識 | [4/10] |
| [A-4] 技術系エンジニア研修 | [4/4] | [A-12] 射出成形の知識 | [4/10] |
| [A-5] ビジネスマナー | [4/5] | [A-13] 工場 安全の基本 | [4/11] |
| [A-6] 生産現場の常識 | [4/5] | [A-14] 電気の基本と電気機器 | [4/11] |
| [A-7] 図面の読み方 | [4/8] | [A-15] 制御機器と制御の知識 | [4/12] |
| [A-8] 社会人の常識 | [4/8] | [A-16] 禅寺合宿研修 | [A日程 4/4~5、B日程 4/11~12] |

オンライン型研修（Zoom で参加）全 11 テーマ

- | | | | |
|-----------------|-------|----------------|--------|
| [B-1] オンライン総合基礎 | [4/2] | [B-7] 図面の読み方 | [4/10] |
| [B-2] 製造社員研修 | [4/3] | [B-8] 金属材料の知識 | [4/11] |
| [B-3] ビジネスマナー | [4/4] | [B-9] 樹脂材料の知識 | [4/11] |
| [B-4] 工場 安全の基本 | [4/4] | [B-10] 機械加工の知識 | [4/12] |
| [B-5] 報・連・相の基本 | [4/5] | [B-11] 射出成形の知識 | [4/12] |
| [B-6] 電気と制御の基本 | [4/8] | | |



集合型
オンライン型
お選び
いただけます



A-1

総合基礎研修

1日目

4月2日(火) 9:15~16:30

開講挨拶

9:15~

特別講義

天職

9:30~10:20



コクヨ(株) 会長 黒田 章裕 氏
(公益社団法人 大阪府工業協会 会長)

社会に役立つライフワークスタイルカンパニーを目指す創業 119 年目のコクヨ。モノ→コト価値への変化の時代に、その創業の理念と変革の歴史を紐解きながら、「働くとは」の源泉に迫ります。

研修 1

社会人としての心構え

10:30~11:30



ABC-HIRO コンサルタント事務所 代表 米田 浩 氏

- 学生とは何が違うのか
- 新入社員がまずやるべきこと
- ありたい社会人・企業人とは
- 仕事にやりがいを見つけよう
- 仕事のできる人になるために(目標設定、段取り、すぐに実施、3つの配慮)

昼食休憩 11:30~12:30

研修 2

情報セキュリティの重要性

12:30~13:50



ジーブレイン(株) 代表取締役社長 小柴 宏記 氏

- 社会人としての情報セキュリティ
- ウイルスが侵入する経路
- オフィス・製造現場で進むIT化
- SNS への書き込みが大きなトラブルに
- USB、メール…さまざまな形で起こる情報漏洩

研修 3

組織で仕事をする意義

14:00~15:20



(株)組織デザイン研究所 取締役 小笠原 知世 氏

- 会社の仕組みの基本
- 商品の価値を生み出す流れ
- 会社がめざすものは何か?
- 利益を出し続けることの重要性
- 組織で働く上で個人がやるべきこと

研修 4

製造する、ということ

15:30~16:30



Factory Plus One 代表 島田 宏樹 氏

- そもそも、「もの」を作るとは?
- 現場改善、5Sの基本知識
- ものづくりの流れ
- 「後工程はお客様」の意識を忘れずに!
- 「安全」「品質」「利益」の考え方
- 意識で行動を変える

会場 / ホテルロイヤルクラシック大阪 3階(麗・壽) 大阪市中央区難波 4-3-3
大阪メトロ各線「なんば」駅 12 番出口直結・JR「難波」駅徒歩 10 分
受講費 / 1名あたり 24,200円 ※ 消費税 10%込み
[2日間の集合型研修です]

2日目

4月3日(水) 9:15~16:30

特別講義

日本のモノづくり ~世界に誇る「強い現場づくり」~ 9:15~10:20

住友電気工業(株) 代表取締役副社長 西田 光男 氏



自動車ワイヤーハーネスの世界トップメーカーである住友電気工業。世界 40 か国で 28 万人が働き、銅精錬を祖業とする 400 年の歴史を持ちます。今回は、同社に綿々と受け継がれる“住友事業精神”を紐解きながら、製造業で働くうえで大切なことや、強い現場づくりの必要性を理解する機会としていただければ幸いです。

研修 5

社会・職場のルール

10:30~11:30



人材育成コンサルタント 今西 由記子 氏

- 会社で働き続けていくために大切なこと
- 基本的なマナー(あいさつの仕方、身だしなみ、物の受け渡し、休憩時の言動など)
- 言葉遣いのポイント(気をつけたい若者言葉、省略語、言葉の癖など)

昼食休憩 11:30~12:30

研修 6

話の聞き方・伝え方

12:30~13:30



一般社団法人 日本プレゼンテーション教育協会 代表理事 西原 猛 氏

- コミュニケーションは双方向
- 人の話は「聞く」ではなく「聴く」
- あとで差がつくメモの技術
- どう伝えれば「伝わる」かを考えよう
- ビジネスは結論が先、理由・詳細は後

研修 7

グローバル化社会で働くということ

13:40~14:40



(株)京都みえる化デザイン研究所 代表取締役 平澤 貴啓 氏

- “国際化”とは
- 違うということ、同じということ
- グローバル化社会で成功するための秘訣
- 日本の立ち位置を考える
- コミュニケーションの工夫

特別講義

「あなたの当たり前は当たり前ではない」

14:50~16:00



富士電子工業(株) 代表取締役社長 渡邊 弘子 氏
(公益社団法人 大阪府工業協会 理事)

富士電子工業は八尾市に本社を置く社員数 130 名の熱処理メーカー。2008 年から同社の代表を務める渡邊社長は、業界での貢献が認められ内閣総理大臣表彰を受賞されるなど、日本の製造業の発展や男女共同参画に寄与されています。今回は、新入社員が失敗を恐れず前向きに働くためのメッセージを贈っていただきます。

2日間の振り返り

16:00~16:30

振り返りとして、受講レポートを作成していただきます。
後日、受講レポートを申し込み担当者の方にお送りいたします。



集合型研修

(会場で参加)

全16テーマ開催

※前掲の総合基礎研修を含む

A-2

製造社員研修

会場で参加

4月 4日(木) 9:30~16:30
会場 ▶ ホテルロイヤルクラシック大阪

① 製造部門の目標と役割

- ものづくりの基本と生産現場の概要
- 工場内のモノと情報の流れ

- 現場改善の基本知識
- 作業指示の受け方と報告の基本

② 5S活動の実践と徹底

- 5Sの目的と意味
- 5Sの核は3つのS(整理・整頓・清掃)

- 5Sの改善着眼点と方法
- 5Sの勉強方法

③ 品質・コスト・納期を意識せよ

- みんなで取組むQ(品質)・C(コスト)・D(納期)
- 原価の仕組み
- 納期を守ることの大切さ

- コスト削減への取組み
- 品質と原価の関係

④ 安全第一を目指し、実現しよう

- 労働災害の現状
- ヒヤッとした時にどうする?
- 職場の危険を予知しよう

A-3

営業社員研修

会場で参加

4月 4日(木) 9:30~16:30
会場 ▶ 大阪府工業協会 研修室

① 営業マンとして良いスタートを切ろう

- 理想の営業パーソン像
- コミュニケーション能力をとことん磨こう!

- 営業という仕事を理解し“やりがい”を持とう!
- 失敗を恐れず多くの経験をして次に活かそう!

② 顧客の情報収集、訪問計画の立て方

- 自社の理念や目的を理解し、目指すべき営業の姿を定める
- 営業活動の目標とプランの立て方
- 既存顧客の訪問ルート設定、訪問時の心得

- 商品知識とは何か?
- 顧客を絞り込むポイント
- 新規顧客のアプローチの仕方

③ 営業マナーと商談スキルの高め方

- 良い第一印象を持たれる「身だしなみ」の徹底
- アポイントの取り方
- 商談時のラポール(共感)の作り方

- 先手必勝「挨拶」で顔と名前を憶えてもらおう
- 顧客訪問にあたっての事前準備
- セールストークの基本(質問法)

④ 営業マンとして成功するために

- 「三方よし」を常に考えて行動する
- 新たな発想と視点を常に持ちつづけよう

A-4

技術系エンジニア研修

会場で参加

4月 4日(木) 9:30~16:30
会場 ▶ 大阪府工業協会 研修室

① 技術とは、技術者(エンジニア)とは

- 技術とは? 技術者の「仕事」とは
- 技術者は、集団で成果をあげる
- 技術者って、どんな人?

② 技術者の資質

- 身についた技術は裏切らない! 邪魔にならない!
- 技術屋の個性、組織内外で役に立つ「一芸」
- トラブルこそスキルアップの源泉
- コストダウンからは逃げられない
- 開発時点で製品品質をつくり込む

③ 技術者は仕事をする際のワンポイント

- 到達目標・問題点・課題を把握する
- 全体をイメージする、スケジュールを立てる
- デスクワークは最小限に! 現場に足を運べ!
- 勉強せよ! 本を読め! 自己投資せよ!

④ 将来の技術者の姿

- 目指すべき自分の姿、夢の実現に向けて
- 技術者としてのキャリア形成をきちんと考えよ

① マナーがなければ認められない!

- ビジネスマナーが必要な理由
- 第一印象の重要性

- 好感度を持たれる身だしなみ
- 爽やかに感謝の気持ちが伝わる挨拶【実習】

② 正しい言葉づかい

- 尊敬語・謙譲語の使い分けをしっかりとしよう
- 敬称の使い方

- よく使う言葉遣い／信頼される言葉遣い【実習】
- Eメール利用のマナー・効果的な書き方

③ 電話対応基本トレーニング

- 電話の受け方・かけ方の基本【実習】
- 担当者が不在の場合などの対応法【実習】

- 伝言メモの書き方

④ 来客対応と訪問時のマナー

- 顧客満足度の高い対応の心構え
- 名刺の渡し方・受け方【実習】
- ご案内の仕方と座席のマナー

- 心をつなぐお茶の入れ方・出し方
- 正しい訪問のマナー

① 挨拶は基本中の基本! これができずに現場で生きていけるか!?

- 挨拶、身だしなみ、言葉づかい、報告・連絡・相談など、ビジネスマナーを学びます

② 現場の常識とルール(決まりごと)

- 工場内ではポケットに手を入れない。
- 白線を踏まない
- オアシスは大きな声で実践する。… etc.

③ 独特の現場用語を早く理解する

- 「そこのモンキー取って」「モンキーって?…」
- 「バリ、キリコって」
- 「かんぼん、見える化って」
- 「段取り、ポカヨケって」… etc.

④ 整理・整頓・清掃・清潔・躰。5Sってなんだ!

- 生産現場の基本は5S。なぜ、5Sが重要なのか?
- 一般的で言うところの整理・整頓との違い

⑤ 品質が重要なんです。品質マインドを身につける。

- ずさんな品質がもたらした多大な損失
- 品質とは? なぜ、品質が重要なのか? ISO9001とは?

⑥ 安全第一の原理原則。指差呼称で安全確認

- 災害を防ぐための「注意点」と「安全確認のやり方」
- 必ず守って欲しい安全の常識(職場のエチケット)

① 図面から実際のかたちをイメージしてみよう

- 図面の意義と目的を理解しよう
- JISで要求される図面の様式
- わかりやすく図面化するための投影法
- 実際の部品を見て三面図を描いてみよう【演習】

② 知っておきたい図面の基本ルール

- JISに基づく図示の基本
- その他の投影図、断面図
- 寸法記入のルール
- 図面にある様々な寸法補助記号
- その他の情報(表題欄、部品欄、図面の種類)
- 部品を観察して寸法を入れてみよう【演習】

③ 『要素部品』と『機械材料』の表し方

- 材料記号を理解しよう
- ねじ、軸受、歯車、ばね

④ 寸法/公差/表面粗さを正しく読み取ろう

- 公差とばらつきの違い
- 公差設計の大事なポイント
- 標準偏差を計算してみよう【演習】
- はめあい方式の意味
- 組立部品を考えて公差を入れてみよう【演習】
- 幾何公差の必要性
- 表面粗さの図示方法

⑤ 相手に形状を伝える、図面を読む

- 三面図から斜視図を描く【演習】
- 実際の図面を見て、どこが課題かを考える【演習】

① 『学生の常識』と『社会人の常識』はまったく違う

- 学生と社会人はここが違う!
- けじめと自覚
- 最初が肝心

② あなたの言動、社会人として適切ですか? 『なぜ悪いのか、どうすれば良いか』をズバリ指導します

- 始業ギリギリ、セーフ。間に合った?
- 作業着・制服に着替えるから、出勤はどんな格好でもいいや
- 挨拶は返ってこないから、しない
- 「今日は休みます」メールで上司に連絡
- スマホは放せません。少しぐらい良いでしょう
- あの人はあわない。上司とは話したくない
- ビミョー、ふつー、マジ、やばい… つい口癖で、使ってしまう
- 親しい先輩だから、敬語はいらない
- 会社のパソコン、ネットでちょっとニュース
- 飲み会の席で「今日は無礼講だ!」やってしまった
- メモは取らないの?
- お客様に「戻られたら電話ください」、「〇〇さんは今いません」…
- 小さなミスだから、内緒にしよう
- 上司とエレベーター、社長とタクシー、お客様と応接室、私の場所は…
- ホウレンソウって。 etc.

③ 会社でも、社会でもルール(決まりごと)は守る

④ 常識ある社会人として活躍するために…

- 学ぶより真似ぶ?
- 仕事で失敗。さてどうする? その後の行動があなたの今後に左右します
- 常に目標を持って行動
- 大きな壁にぶつかった時にどうするか?

① まずは、加工する材料の機械的性質を学ぶ

- 鋼の製造方法
- 引張強さ、圧縮強さ、硬さ、曲げ強さ、粘り強さ
- 応力とひずみ
- 外部から動的応力を受けるときの危険性
- 応力とひずみと変化量を計算してみよう【演習】

② 金属材料の呼び方と知っておきたい特性

- 普通鋼:SS 材、SM 材
- 合金鋼:S-C 材、SCM 材
- 工具鋼:SK 材、SKS 材、SKD 材
- 特殊用途鋼:SUS 材、SUJ 材、SUP 材
- 鋳鉄:FC 材、FCD 材
- アルミニウム系材料
- 銅系材料
- 金属以外の材料も知っておこう(ナイロン樹脂等) 【演習】身の周りにある材料を考えてみよう

③ 材料を強くする「熱処理」と「表面処理」

- 熱処理の目的とその種類について:焼入れ、焼戻し、焼なまし、焼ならし
- 表面処理の役割とその特性について:クロメート、クロムめっき、ニッケルめっき

④ 金属の大敵“さび”の現象と、その対策

- 「さび」とはどのようなものなのか?
- ステンレスやアルミは錆びない?
- 「さび」を防止する方法

⑤ 安全を考える

- フールプルーフとフェールセーフ
- CAE の活用
- 疲労破壊が発生するか検証
- 部品の強度、安全を考える【演習】

① プラスチック材料の基礎知識

- プラスチックの歴史と現状
- 高分子としてのプラスチック
- プラスチックの物理特性
- プラスチックの改質

② プラスチックの種類と選択

- プラスチックの種類
- 用途の選択ポイント
- 物性的な選択ポイント

③ プラスチックの特徴と用途

- 汎用プラスチック
- エンジニアリングプラスチック
- スーパーエンジニアリングプラスチック
- 熱硬化性プラスチック

④ プラスチックの加工技術

- 射出成形
- 押出成形
- ブロー成形
- 真空成形と圧空成形
- FRP 成形

⑤ プラスチック応用と要求特性

- 自動車へのプラスチック応用
- 家電製品へのプラスチック応用
- 事務機器へのプラスチック応用
- 容器・包装へのプラスチック応用
- 建築・船舶・航空機へのプラスチック応用

① 機械加工には、どのようなものがあるか

- 金属加工の全体像を知ろう/加工が果たす役割とは?
- どのような加工法があり、求める形状に対して、どの加工方法が適正か?
- 様々な加工法 プレス/鋳造/鍛造/切削/研削/接合/熱処理/表面処理
- 部品の最適な加工法を考える【演習】

② 各加工法の使い分け/加工機の原理

A. 成形加工の種類・特徴とメカニズム(大量生産向け加工)

- 板金加工 >> 切断、曲げ、打ち出しなど
- 鋳造 >> 鋳造の概要、鋳物づくりの手順
- 鍛造 >> 加工機で行うプレス加工の主な種類
- 圧延 >> 主な圧延方法、冷間圧延と熱間圧延について
- 鍛造 >> 主な種類、鍛造方法

B. 切削加工の種類・特徴とメカニズム(少量生産向け加工)

- 旋盤 >> 加工方法(端面削り、中ぐり作業など)
- フライス >> フライス盤の種類、その加工方法
- 穴あけ >> 加工種類、加工手順、注意事項
- 研削 >> 研削の目的、研削の種類

C. 溶接加工/熱処理/表面処理の種類・特徴とメカニズム

- 溶接の種類と方法・欠陥について
- 焼なまし、焼ならし、焼入れ、焼戻し 【演習】加工法の違いを考えよう

③ 測定・検査方法を理解しよう

- よく用いられる測定器の使用方法和注意事項
- 誤差の理解

④ 最新の加工機を学ぶ

- ジェネレーティブデザインの考え方
- 積層造形技術(3D プリンター)
- 組立工程や材料の形がどのように変わるか?【演習】

① 射出機の仕組みと金型・周辺設備の基礎

- 射出成形機と周辺設備
- 射出成形機の射出装置、型縮装置、突出機構
- 金型の基本と役割

② 射出成形の前準備と注意事項

- 金型取付作業と作業時における注意点
- 成形の手順と操作方法
- 成形作業の後処理と注意点

③ 成形条件の役割と設定

- 樹脂温度
- 射出速度
- 圧力
- 金型作動
- 突出作動

④ 射出成形の不良の理解

- 樹脂温度が起因して発生する成形不良
- 樹脂流動が起因して発生する成形不良
- 樹脂充填時に発生する成形不良
- 離型時に発生する成形不良
- その他の成形不良

① まずは安全意識を身につけよう

- 労働災害とはなにか
- 労働災害が起ると、どこにどんな影響が出るか
- 使い慣れたカッターでも…!

- 「ご安全に！」安全意識を高めるための日々の心がけと行動
- 安全に関する、いろいろな用語を知っておこう

② 事故は身近で発生しているのを感じよう

- どんな事故が工場で起きているのか
- 重大災害につながる5つの事故とその防止方法

- 3S(整理・整頓・清掃)が事故防止の基本

③ 予兆を把握することによる安全対策

- ヒヤリ・ハットは、重大災害のサイン
- まずは作業手順や職場のルールを理解する
- 「安全はすべてに優先する」もし変化(異常)と感じたら

- 日常作業のなかで危険予知するさまざまな工夫
- 「職場環境の大切さ」安全意識だけでは安全職場はつukれない

④ 労働災害のない職場環境へ変えていこう(事例演習)

- 災害事例を見て、どこを変えるべきかを見つけ出す簡単な演習を行います

① 電気に関する用語・単位をおさらい

- 電気の用語を総復習「電流」「電圧」「抵抗」「電荷」etc.
- 電圧と電流を結ぶ「抵抗」と「オームの法則」
- 電気エネルギー
- 電気と磁気
- 直流と交流
- 有効電力、無効電力、力率

② 電気回路の基本を理解する(直流回路と交流回路)

- まずは直流と交流の違いについて理解しよう
- 直流電流、直流電圧、交流電流、交流電圧 それぞれ波形で理解
- 電気回路とは?
- 直流回路における合成抵抗
- 電力と電力量
- 正弦波交流起電力
- 単相交流回路
- 単相交流回路の電力
- 三相交流回路についても触れておこう

③ 電気回路に使われる機器の役割と使い方を覚えておこう

- トランス(変圧器)
- アース(接地)
- ブレーカ(遮断器)、電磁接触器、ヒューズ
- 交流発電機(同期発電機)
- 交流電動機(誘導電動機・同期電動機)
- 直流発電機と直流電動機
- 発電機の制御:連系の難しさ

④ 実際に電気を扱ううえで注意しておかなければいけないポイント

① 制御とはなにか?

- 制御システムの基本構成を理解しよう
- センサ(検知)⇒コントローラ(演算&出力決定)⇒アクチュエータ(作動)
- フィードバック制御とシーケンス制御
- 現代制御と古典制御

② 制御機器とセンサ 名称と役割を覚えておこう

- 電源:回路図には描かれていないが重要
- 負荷:無数の種類の負荷がある
- スイッチ、リレー、センサとは
- 感度と精度
- センサの選び方
- 変位センサ
- 温度センサ
- 光センサ
- センサの限界

③ シーケンス制御の基礎知識

- シーケンス制御の構成について理解しよう
- シーケンス制御の種類と特徴
- 図記号
- シーケンス図の書き方と読み方

④ 実際に使われている制御を例に見てみよう

- 電動機の始動制御
- 電動機の正転・逆転制御
- エアコン・温度調節器のシーケンス制御とフィードバック制御
- 電子レンジ・過熱器のシーケンス制御とフィードバック制御
- エレベータに使われている制御回路



《1泊2日間研修》 厳しい環境のもと、精神面も叩き直します!!

初日

- 10:00 ● **入山** ※ 10時集合 (時間厳守)
- 10:30 ● **道場心得** 研修全般の注意事項や諸作法について説明します。
- 11:15 ● **山内拝観** 2日間生活する、お寺の重要文化財などを見学します。
- 12:00 ● **齋座(昼食)** 食事は禅寺の作法に従い、各食とも精進料理です。報恩、感謝の心を養います。

仕事への向き合い方

1. 「組織で働くものの使命」とは？
企業の目的と自己の位置づけ
2. 仕事の対象は誰か？ 何をすべきか？
3. 2つの「働く」とは？
“こなす”と“取り組む”の選択
4. 全ては、「対人関係の形成力」から！
対人関係の原理・原則 “心は誘い合う”
5. ビジネスマナーと基本動作
・電話応対、客先訪問、名刺交換、席次など...
・上司への“報連相”

座学研修 1

17:00 ● **薬石(夕食)**

法話 『無心』

一方的な話ではなく、参加者との対話を盛り込みながら展開します。物事を固定観念のみで考えている日常に気付かされ、独特の思想、新たな発見があるでしょう。

坐禅

坐禅は、身を整え、呼吸を整え、心を整えることにより、心身を練磨し、忍耐の精神を養います。

20:00 ● **開浴(入浴)**

21:00 ● **開枕(消灯/就寝)**

二日目

- 4:30 ● **起床** (巡照)
- 5:00 ● **朝課** 僧侶の読経を看る(看経)により心を鎮めます。
- 5:30 ● **坐禅**
- 6:15 ● **作務(清掃)** 山内の掃除を通じて、物事を一所懸命に取り組む姿勢を養います。
- 7:00 ● **粥座(朝食)**
- 8:00 ● **講話** 比較的年齢の近い和尚から、お話をいただきます。

仕事に対する志(こころざし)

1. 仕事を通して成長する！
2. 企業目的達成への貢献と自己実現
3. キャリア形成の意味と目的
・どうなりたいのか！の志を明確にする
4. 自己啓発に取り組む！
・現状把握とあるべき姿のギャップに挑戦
5. 「志」が問題発見力と解決力を生み出す！
・発見力と解決力が、仕事の成長につながる

座学研修 2

12:00 ● **齋座(昼食)**

12:45 ●

座学研修 3

できる若手社員になれ！ ワンランクアップの仕事術

1. やりがい・働き甲斐は、自ら生み出せ！
・「仕事」への正しい認識と実行が成果を生み出す
2. 「依存型社員」から「自律型社員」へ！
3. 問題意識が「できる社員」を創る！
・問題を「課題」として捉える、発想の転換
4. 常に、コスト意識(原価意識)を持って！
5. 時間は有限 “何物にも代えがたいもの”
・行動計画を作り、実行と検証から実力を付けよ

坐禅

腹式呼吸をしながら、2日間の研修を振り返ります。

下山

閉校式/後片付け

※一部、スケジュール変更がある場合がございます。





オンライン型

(Zoomで参加)

全11テーマ開催

B-1

オンライン総合基礎

オンラインで参加

4月 2日(火) 10:00~16:00

① 社会人としての心構え

- 働くことの本質、“プロ”とはどういうことか
- 仕事を楽しみ、成長を実現する“ビジョン”の力

② 自分を律し、成長する

- 自らモチベーションをコントロールする
- 成長意欲に火をつける
- 自分の可能性に挑戦する「自己実現欲求」
- 自らを「個人商店」と認識する
- 「成果」にフォーカスし、コストを意識する
- 当たり前のことをやり続ける基本の大切さ

③ 他人と仕事をするということ

- 目標と計画設定の重要性
- 俯瞰して全体像を把握する
- 大きな仕事を分解する「タスク化」
- 取組む順番を考えるポイント
- 信頼関係を構築するコミュニケーション
- 論理的に考え、伝える技術

④ 必要とされる人材になる

- 今、求められている「自律型人材」とは
- 何を求められているのかを自分の頭で考える
- 必要とされ続けるのは“オンリーワン人材”
- 自らのブランドを磨き続ける方法

B-2

製造社員研修

オンラインで参加

4月 3日(水) 10:00~16:00

① 製造部門の役割

- 企業の目的、製造部門の役割
- なぜ改善スピードが必要か
- 生産現場への配属前に知っておきたいこと
- 指示の受け方

② 5S活動と改善活動の基本

- QCD(品質・コスト・納期)がすべての土台
- 改善活動の基本的な考え
- 改善への着眼点
- 「できるかな」思考ではなく、「とりあえず、やってみる」思考

③ 製造コストを常に意識せよ

- 利益を増やすとは
- 原価の基本
- 利益に対する2つの考え方
- 原価低減の考え方

④ 報・連・相をおろそかにするな

- そもそも、報連相って？
- 報連相のスピードは仕事のスピード
- 問題意識を持って報告・連絡
- 報連相の質とは

B-3

ビジネスマナー

オンラインで参加

4月 4日(木) 10:00~16:00

① マナーがなければ認められない！

- ビジネスマナーが必要な理由
- 好感度を持たれる身だしなみ
- 第一印象の重要性
- 爽やかで感謝の気持ちが伝わる挨拶【実習】

② 正しい言葉づかい

- 尊敬語・謙譲語の使い分けをしっかりとしよう
- よく使う言葉遣い／信頼される言葉遣い【実習】
- 敬称の使い方
- Eメール利用のマナー・効果的な書き方

③ 電話対応 基本トレーニング

- 電話の受け方・かけ方の基本 【実習】
- 伝言メモの書き方
- 担当者が不在の場合などの対応法【実習】

④ 来客対応と訪問時のマナー

- 顧客満足度の高い対応の心構え
- 心をつなぐお茶の入れ方・出し方
- 名刺の渡し方・受け方 【実習】
- 正しい訪問のマナー
- ご案内の仕方と座席のマナー

① まずは安全意識を身につけよう

- 労働災害とはなにか
- 労働災害が起こると、どこにどんな影響が出るか
- 使い慣れたカッターでも…!

- 「ご安全に！」安全意識を高めるための日々の心がけと行動
- 安全に関する、いろいろな用語を知っておこう

② 事故は身近で発生していることを感じよう

- どんな事故が工場で起きているのか
- 重大災害につながる5つの事故とその防止方法

- 3S(整理・整頓・清掃)が事故防止の基本

③ 予兆を把握することによる安全対策

- ヒヤリ・ハットは、重大災害のサイン
- まずは作業手順や職場のルールを理解する
- 「安全はすべてに優先する」もし変化(異常)と感じたら

- 日常作業のなかで危険予知するさまざまな工夫
- 「職場環境の大切さ」安全意識だけでは安全職場はつくれない

④ 労働災害のない職場環境へ変えていこう(事例演習)

- 災害事例を見て、どこを変えるべきかを見つけ出す簡単な演習を行います

① 報・連・相って何だろう?

- 質の高い成果を上げる公式
- 報・連・相は「3つの〇〇」で進めていく!
- 報・連・相の本質とは?

② 報・連・相を行う時に心がけること

- 目的の視点(目的志向)で考えて報・連・相を行う
- 相手の視点(相手の立場)で考えて報・連・相を行う
- 自己の視点で考えて報・連・相を行う
- 情報の共有化を実現するための「3つの深度」...事実情報の共有化/意味・目的の共有化/考え方の波長の共有化

③ できる新人と言われる報・連・相

- 上司への報告や連絡の仕方、切り出し方
- 飛び越し指示にはどう対応する?
- 報告書やメールは、「3つに分割」
- 中間報告を活用しよう!
- 相談で注意すべきこと

④ 実践型社員が使う「真の報・連・相」

- まだできていない項目をあぶりだす
- 実践型社員になるための「報・連・相」実践計画

① 電気の基礎知識

- 電気の根源「電荷」
- 電荷が動く「電流」
- 電荷を動かすエネルギー「電圧」
- 電圧と電流を結ぶ「抵抗」と「オームの法則」
- 電気とエネルギー
- 電気と磁気
- 直流と交流

② 電気回路に使われる機器の役割と使い方を覚えておこう

- トランス(変圧器)
- アース(接地)
- ブレーカ(遮断機)、電磁接触器、ヒューズ
- 交流発電機(同期発電機)
- 交流電動機(誘導電動機・同期発電機)
- 直流発電機と交流電動機
- 発電機の制御:連携のむずかしさ

③ 制御の基礎知識

- 制御システムの基本構成を理解しよう
- センサ(検知)⇒コントローラ(演算&出力決定)⇒アクチュエータ(作動)

④ 制御機器とセンサ 名称と役割を覚えておこう

- 電源
- 負荷
- スイッチ
- リレー
- 各種センサ

⑤ シーケンス制御の基礎知識

- シーケンス制御の構成について理解しよう
- ①入力機器 ②制御機器 ③出力機器
- シーケンス制御の種類と特徴

① そもそも、図面とは何か、どういう役割か

- 図面とは何か
- 図面作成の目的
- 図面に求められること
- 図面のルール

② 実際のかたちを図面でどうやって伝えるか

- 投影図
- 第三角法
- 第一角法
- 図面から実際のかたちをイメージしてみよう
- 簡単な三面図を描いてみよう

③ 知っておきたい図面の基本ルール

- 図面の用紙
- 尺度
- 線の種類と用途
- 様々な図示方法
- 図面の修正方法

④ 寸法と公差の表し方

- 寸法の書き方
- 寸法補助記号
- 表面性状の表し方
- サイズ公差(寸法公差)
- はめあい
- 代表的な幾何公差

⑤ 機械要素と材料の表し方

- ねじ
- ばね
- 溶接
- 穴加工
- 材料の表し方

① 金属材料の基礎のきそ

- 金属の基本特性(延性, 展性, 可鍛性)
- 密度と比重
- 鉄、鋼、鋳鉄の違い
- 鋼の基本5元素
- 合金元素の種類
- 鉄鋼材料の種類と特徴
- ステンレス鋼の種類と特徴
- 軽金属と軽合金
- 切削工具材質の種類(金属を削るための刃物の種類)
- 削りにくさ、変形のしにくさ(被切削抵抗、r 値、n 値)
- 材料記号

② 鉄鋼材料は熱処理で特性を強化できる

- 焼入れ、焼き戻し、焼きなまし、焼きならしの目的
- 浸炭、窒化、溶射の目的

③ 機械的特性と検査方法

- 硬さと強さの違い
- 弾性、靱性、ぜい性、耐熱性、減衰能、耐摩耗性、疲労、耐久性、耐食性
- 硬さの種類と測定方法
- 強さの種類と測定方法
- 引張、圧縮、曲げ、ねじり
- 応力、ヤング率とは
- 応力-ひずみ線図
- 安全率
- 疲労破壊
- 材料の各種検査方法

④ 金属材料のいろいろな加工法

- 除去加工
- 変形加工
- 付着加工
- 冷間加工と熱間加工

① 知っておきたいプラスチックの基本

- プラスチックのメリット・デメリット
- プラスチック関連知識
- 工業材料におけるプラスチックの位置付け

② プラスチックの種類と用途

- 熱硬化性プラスチック
- 熱可塑性プラスチック
- 汎用プラスチックとエンジニアリングプラスチック
- 結晶性プラスチックと非晶性プラスチック
- その他の知っておきたいプラスチック

③ プラスチックの基本特性を理解する

- 物理特性(密度、成形収縮率、MFR/MVR、吸水率)
- 熱特性(荷重たわみ温度、線膨張係数、難燃性)
- 機械特性(引張特性、曲げ特性、耐衝撃性)
- 電気特性(体積抵抗率、比誘電率 他)

④ プラスチックの応用特性を知る

- 温度特性
- 粘弾性特性
- 劣化
- 耐薬品性

① 機械加工の原理と原則

- 「切る」と「削る」の違い
- 切りくずはなぜ熱くなる
- 加工点では何が起きている

② 機械加工の種類

- 旋盤加工
- フライス加工
- エンドミル加工
- ドリル加工
- 研削加工
- ラップ・ポリシング加工

③ 切削工具の種類と材質

- バイト(スローアウェイチップ)
- ドリル
- 正面フライス
- エンドミル
- 専用切削工具(センタドリル、タップ、リーマなど)
- 研削砥石
- 切削工具材質

④ 工作機械の種類

- ボール盤
- 旋盤
- フライス盤
- NC 工作機械(ターニングセンタ、マシニングセンタ)の構造と仕組み

⑤ 機械加工のための周辺知識

- 図面の見方(寸法許容差、狙い値、基準面、表面粗さ、はめあい)
- 段取り、加工順序・工程の考え方
- ジグ・取付具
- 汎用測定器
- ツーリング
- テーパーの種類
- 切削油剤
- 潤滑油
- 面取り、バリ取り
- 安全作業

① 射出成形を理解するためのプラスチックの知識

- 成形の基本的な考え方
- 主な成形法
- 射出成形品ができるまでのものづくりプロセス

② 新入社員が知っておきたい射出成形の基礎

- 射出成形の概要
- 射出成形機の仕組み
- 金型の構造と種類
- 主な成形条件

③ 射出成形品の設計知識

- 成形品の要求事項の確認
- 形状・材料の決定
- 評価試験
- 図面・仕様書の作成

④ 射出成形品の生産知識

- 成形品の要求事項の確認
- 金型の設計・製作
- 成形機の決定
- 成形条件の設定

⑤ 成形不良と対策

- フローマーク
- 変形・反り・倒れ
- ウェルドライン
- ショートショット
- 異物
- その他の成形不良

研修スケジュール

毎年ご好評いただいております、新入社員向け教育講座のスケジュールです。

いずれの研修も定員がございますので、ぜひお早めにお申し込みください。

なお、研修名に付属の記号（A-1, B-2...）は、中面に記載の研修タイトル横の記号と関連付けております。

研修会場の詳細につきましては、裏面をご覧ください。

集合型研修（会場にお越しいただき、ご受講いただく集合研修です）

4月(日程)	研修名(記号)、会場、講師			
2日(火)	[A-1] 総合基礎研修			
3日(水)	会場：ホテルロイヤルクラシック大阪			
4日(木)	[A-2] 製造社員研修 会場：ホテルロイヤルクラシック大阪 講師：植條英典氏	[A-3] 営業社員研修 会場：大阪府工業協会研修室 講師：世古誠氏	[A-4] 技術系エンジニア研修 会場：大阪府工業協会研修室 講師：貴志卓二氏	[A-16] 禅寺合宿研修 (A日程)
5日(金)	[A-5] ビジネスマナー 会場：大阪科学技術センター 講師：永野明子氏	[A-6] 生産現場の常識 会場：ホテルロイヤルクラシック大阪 講師：辻川佳男氏		会場：黄檗山 萬福寺 講師：保田芳明氏
8日(月)	[A-7] 図面の読み方 会場：大阪科学技術センター 講師：中谷光男氏	[A-8] 社会人の常識 会場：大阪府工業協会研修室 講師：櫻井悦子氏		
9日(火)	[A-9] 金属材料の知識 会場：大阪科学技術センター 講師：中谷光男氏	[A-10] 樹脂材料の知識 会場：大阪府工業協会研修室 講師：加藤秀昭氏		
10日(水)	[A-11] 機械加工の知識 会場：大阪科学技術センター 講師：中谷光男氏	[A-12] 射出成形の知識 会場：大阪府工業協会研修室 講師：加藤秀昭氏		
11日(木)	[A-13] 安全の基本 会場：大阪府工業協会研修室 講師：赤城弘一氏	[A-14] 電気の基本と電気機器 会場：大阪府工業協会研修室 講師：山下明氏		[A-16] 禅寺合宿研修 (B日程)
12日(金)	[A-15] 制御機器と制御の知識 会場：大阪府工業協会研修室 講師：山下明氏			会場：黄檗山 萬福寺 講師：保田芳明氏

オンライン型研修（Zoomを使用し、スタジオよりライブ配信する研修です）

※ 冊子の裏面に注記事項がございます。

4月(日程)	研修名(記号)、講師		4月(日程)	研修名(記号)、講師	
2日(火)	[B-1] オンライン総合基礎 講師：柳瀬智雄氏		8日(月)	[B-6] 電気と制御の基本 講師：山下明氏	
3日(水)	[B-2] 製造社員研修 講師：島田宏樹氏		10日(水)	[B-7] 図面の読み方 講師：田口宏之氏	
4日(木)	[B-3] ビジネスマナー 講師：永野明子氏	[B-4] 安全の基本 講師：赤城弘一氏	11日(木)	[B-8] 金属材料の知識 講師：澤武一氏	[B-9] 樹脂材料の知識 講師：田口宏之氏
5日(金)	[B-5] 報・連・相の基本 講師：濱田智司氏		12日(金)	[B-10] 機械加工の知識 講師：澤武一氏	[B-11] 射出成形の知識 講師：田口宏之氏

**柳瀬 智雄** 氏 (株式会社 ビズパワーズ 代表取締役)

トヨタ自動車(株)を経て、シャープ(株)に入社。人材育成、マーケティング戦略企画、Web マーケティング、ビジネスモデル企画等に
従事。2008 年に中小企業診断士として独立後は、組織活性化を専門に、さまざまな企業で研修を行っている。

**植條 英典** 氏 (株式会社 実践マネジメント研究所 代表取締役)

中堅家具製造卸会社の経営企画室勤務を経て、1985 年中村技術士事務所に入所。製造業を対象とした現場改善指導
を手がけてきた。2004 年に独立し現職。全国各地で大手メーカーから中小企業まで様々な分野の企業を指導している。

**貴志 卓二** 氏 (ティーズパワー 合同会社 代表)

1979 年にノリツ鋼機(株)入社。写真処理機器の設計開発部門で画像評価に携わる。その後、開発部門の部長職を歴任。
2012 年より現職。体系的かつわかりやすい講義、パワフルかつユーモアのある話し方は、受講生から大変好評である。

**世古 誠** 氏 (株式会社ミライの営業 代表取締役)

大学卒業後、NEC マシナリー (現 キヤノンマシナリー) を経て、(株)N I コンサルティングに入社。営業マネージャー研修の受講
者累計数は 2,000 名を超えており、受講者から優秀な幹部が誕生したとの声が多数寄せられている。

**田口 宏之** 氏 (田口技術士事務所 所長 [技術士・機械部門])

九州大学大学院修了。TOTO(株)にて 12 年間水回り製品の設計業務に従事。新商品の企画・開発のみならず既存商品の
コストダウン、設計プロセスの改善など関連業務も経験。2015 年に独立し、製品設計専門のコンサルタントとして活躍中。

**赤城 弘一** 氏 (もと 三菱重工業 株式会社)

ジェットエンジンの開発設計 5 年を経験した後、発電用大型ガスタービンの開発設計に 15 年従事。その後製造部管理職 6
年を経て、技術統括本部にて VE の全社展開を推進。現在は独立し、コンサルタントとして活躍している。

**永野 明子** 氏 (オフィス ヌトゥリール 代表)

大学卒業後、大手ホテルに入社。コンシェルジュとして接客業務のノウハウを学ぶ。その後、接客指導、新卒採用コーディネータ
ー、教育インストラクターとして様々な企業の支援を行う。現在は、企業研修やリーダー育成サポートなどを行っている。

**濱田 智司** 氏 (株式会社 紀の州コンサルティング 代表取締役 / 一般社団法人 日本報連相センター 和歌山支部長)

大学卒業後、大手流通、和歌山の製造業を経て、2002 年に独立。小規模事業者の支援を得意とし、わかりやすいコンサル
ティングを行う。「常になっこり笑顔」がトレードマークであり、その語り口の楽しさとコンテンツの多彩さから、講師としても活躍中。

**澤 武一** 氏 (芝浦工業大学 デザイン工学部 教授)

博士 (工学)、テックマイスター、ものづくりマイスター、1 級技能士 (機械加工職種、機械保全職種)
[専門分野] 固定砥粒加工、臨床機械加工、技能継承。 [書籍] わかる! 使える! 機械加工入門、トコトンやさしい NC 旋盤の本など全 25 冊。

**加藤 秀昭** 氏 (加藤技術士事務所 代表)

大学卒業後、(株)エンプラスに入社。透明光学プラスチックやエンジニアリングプラスチックの設計開発から、金型設計・技術、品
質、生産・製造業務に従事。2017 年に同社を退職、技術士事務所設立。現在は、技術コンサルタントとして活躍している。

**中谷 光男** 氏 (MAKERS SENSE 代表)

パナソニック電工(株) (旧松下電工) の電器事業本部において、メンズシェーバーの設計を担当。パナソニックを退社後、次世代
ものづくり MAKERS SENSE を設立。セミナー講師、コンサルタントとして活躍中。

**山下 明** 氏 (株式会社 資格センター 講師)

大阪市立大学工学部卒業後、大阪府立藤井寺工科高等学校で電気の講座の講師として教鞭をとる。その後、独立し、執
筆活動や資格講座の講師として活躍。

**櫻井 悦子** 氏 (研修オフィス SAKURA 代表)

「組織と個人のコミュニケーション能力の開発」を目的に、コミュニケーションやマナーの研修講師として 1992 年より活躍。博覧会
やテーマパーク、ショールームなどの準備段階から係わり、VIP 対応や接客チームの育成に講師として携わる。

**辻川 佳男** 氏 (エイチ アンド キュー 代表)

大手家電メーカーに入社後、品質保証、品質管理業務に携る。その後、ネジおよび締結部品の商社に入社。品質保証部長
として、仕入先への品質管理指導を行い、品質意識強化に取り組む。2011 年 7 月に品質改善のコンサルタントとして独立。

**保田 芳明** 氏 (株式会社 HA コンサルティング 代表取締役)

建材メーカーに営業マンとして入社。第一線で活躍している最中、急遽工場長を任じられる。右も左もわからない初めての製造
部門で、いきなりトップに任じられ、様々な経験や苦労を味わう。その後、企業内カウンセラーとして独立、現在に至る。

**島田 宏樹** 氏 (Factory Plus One 代表)

金属加工会社で、製造部門のリーダーとして現場力の最大化に取り組み、30 代の若さで工場長に抜擢、工場運営を任せら
れる。その後、コンサルタントとして独立。現場指導のワンストップ対応に定評があり、多くの製造企業の現場力向上を支援。

2024年度 新入社員研修

会社名			TEL	従業員数 名
			FAX	
所在地	〒 -		事業内容/ 主要製品	
申込担当者	所属部署/役職		氏名	E-mail(必須)

受講者①	氏名		男・女	最終学歴 / 大学院・大学・短大・ 専門学校・高校・他()
受講選択 コース ✓印を つけて ください	≪集合型研修≫ <input type="checkbox"/> [A-1]総合基礎研修(4/2~3) <input type="checkbox"/> [A-7]図面の読み方(4/8) <input type="checkbox"/> [A-13]安全の基本(4/11) <input type="checkbox"/> [A-2]製造社員研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-8]社会人の常識(4/8) <input type="checkbox"/> [A-14]電気の基本と電気機器(4/11) <input type="checkbox"/> [A-3]営業社員研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-9]金属材料の知識(4/9) <input type="checkbox"/> [A-15]制御機器と制御の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [A-4]技術系エンジニア研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-10]樹脂材料の知識(4/9) <input type="checkbox"/> [A-16]禅寺合宿 A 日程(4/4~5) <input type="checkbox"/> [A-5]ビジネスマナー(4/5) <input type="checkbox"/> [A-11]機械加工の知識(4/10) <input type="checkbox"/> [A-16]禅寺合宿 B 日程(4/11~12) <input type="checkbox"/> [A-6]生産現場の常識(4/5) <input type="checkbox"/> [A-12]射出成形の知識(4/10)			
	≪オンライン研修≫ <input type="checkbox"/> [B-1]オンライン総合基礎(4/2) <input type="checkbox"/> [B-5]報・連・相の基本(4/5) <input type="checkbox"/> [B-9]樹脂材料の知識(4/11) <input type="checkbox"/> [B-2]製造社員研修(4/3) <input type="checkbox"/> [B-6]電気と制御の基本(4/8) <input type="checkbox"/> [B-10]機械加工の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [B-3]ビジネスマナー(4/4) <input type="checkbox"/> [B-7]図面の読み方(4/10) <input type="checkbox"/> [B-11]射出成形の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [B-4]安全の基本(4/4) <input type="checkbox"/> [B-8]金属材料の知識(4/11)			

受講者②	氏名		男・女	最終学歴 / 大学院・大学・短大・ 専門学校・高校・他()
受講選択 コース ✓印を つけて ください	≪集合型研修≫ <input type="checkbox"/> [A-1]総合基礎研修(4/2~3) <input type="checkbox"/> [A-7]図面の読み方(4/8) <input type="checkbox"/> [A-13]安全の基本(4/11) <input type="checkbox"/> [A-2]製造社員研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-8]社会人の常識(4/8) <input type="checkbox"/> [A-14]電気の基本と電気機器(4/11) <input type="checkbox"/> [A-3]営業社員研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-9]金属材料の知識(4/9) <input type="checkbox"/> [A-15]制御機器と制御の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [A-4]技術系エンジニア研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-10]樹脂材料の知識(4/9) <input type="checkbox"/> [A-16]禅寺合宿 A 日程(4/4~5) <input type="checkbox"/> [A-5]ビジネスマナー(4/5) <input type="checkbox"/> [A-11]機械加工の知識(4/10) <input type="checkbox"/> [A-16]禅寺合宿 B 日程(4/11~12) <input type="checkbox"/> [A-6]生産現場の常識(4/5) <input type="checkbox"/> [A-12]射出成形の知識(4/10)			
	≪オンライン研修≫ <input type="checkbox"/> [B-1]オンライン総合基礎(4/2) <input type="checkbox"/> [B-5]報・連・相の基本(4/5) <input type="checkbox"/> [B-9]樹脂材料の知識(4/11) <input type="checkbox"/> [B-2]製造社員研修(4/3) <input type="checkbox"/> [B-6]電気と制御の基本(4/8) <input type="checkbox"/> [B-10]機械加工の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [B-3]ビジネスマナー(4/4) <input type="checkbox"/> [B-7]図面の読み方(4/10) <input type="checkbox"/> [B-11]射出成形の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [B-4]安全の基本(4/4) <input type="checkbox"/> [B-8]金属材料の知識(4/11)			

※ 5名以上入力する場合は、コピーしてご利用ください。
各研修とも、昼食の準備はございません。

お申し込み先

FAXの場合



06-6245-9926

ホームページから



<https://www.opmia.jp/>

受講申込書 (主催:大阪府工業協会)

受講者③	氏名	男・女	最終学歴 / 大学院・大学・短大・ 専門学校・高校・他()
受講選択 コース ✓印を つけて ください	<<集合型研修>> <input type="checkbox"/> [A-1]総合基礎研修(4/2~3) <input type="checkbox"/> [A-7]図面の読み方(4/8) <input type="checkbox"/> [A-13]安全の基本(4/11) <input type="checkbox"/> [A-2]製造社員研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-8]社会人の常識(4/8) <input type="checkbox"/> [A-14]電気の基本と電気機器(4/11) <input type="checkbox"/> [A-3]営業社員研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-9]金属材料の知識(4/9) <input type="checkbox"/> [A-15]制御機器と制御の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [A-4]技術系エンジニア研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-10]樹脂材料の知識(4/9) <input type="checkbox"/> [A-16]禅寺合宿 A 日程(4/4~5) <input type="checkbox"/> [A-5]ビジネスマナー(4/5) <input type="checkbox"/> [A-11]機械加工の知識(4/10) <input type="checkbox"/> [A-16]禅寺合宿 B 日程(4/11~12) <input type="checkbox"/> [A-6]生産現場の常識(4/5) <input type="checkbox"/> [A-12]射出成形の知識(4/10)		
	<<オンライン研修>> <input type="checkbox"/> [B-1]オンライン総合基礎(4/2) <input type="checkbox"/> [B-5]報・連・相の基本(4/5) <input type="checkbox"/> [B-9]樹脂材料の知識(4/11) <input type="checkbox"/> [B-2]製造社員研修(4/3) <input type="checkbox"/> [B-6]電気と制御の基本(4/8) <input type="checkbox"/> [B-10]機械加工の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [B-3]ビジネスマナー(4/4) <input type="checkbox"/> [B-7]図面の読み方(4/10) <input type="checkbox"/> [B-11]射出成形の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [B-4]安全の基本(4/4) <input type="checkbox"/> [B-8]金属材料の知識(4/11)		

受講者④	氏名	男・女	最終学歴 / 大学院・大学・短大・ 専門学校・高校・他()
受講選択 コース ✓印を つけて ください	<<集合型研修>> <input type="checkbox"/> [A-1]総合基礎研修(4/2~3) <input type="checkbox"/> [A-7]図面の読み方(4/8) <input type="checkbox"/> [A-13]安全の基本(4/11) <input type="checkbox"/> [A-2]製造社員研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-8]社会人の常識(4/8) <input type="checkbox"/> [A-14]電気の基本と電気機器(4/11) <input type="checkbox"/> [A-3]営業社員研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-9]金属材料の知識(4/9) <input type="checkbox"/> [A-15]制御機器と制御の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [A-4]技術系エンジニア研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-10]樹脂材料の知識(4/9) <input type="checkbox"/> [A-16]禅寺合宿 A 日程(4/4~5) <input type="checkbox"/> [A-5]ビジネスマナー(4/5) <input type="checkbox"/> [A-11]機械加工の知識(4/10) <input type="checkbox"/> [A-16]禅寺合宿 B 日程(4/11~12) <input type="checkbox"/> [A-6]生産現場の常識(4/5) <input type="checkbox"/> [A-12]射出成形の知識(4/10)		
	<<オンライン研修>> <input type="checkbox"/> [B-1]オンライン総合基礎(4/2) <input type="checkbox"/> [B-5]報・連・相の基本(4/5) <input type="checkbox"/> [B-9]樹脂材料の知識(4/11) <input type="checkbox"/> [B-2]製造社員研修(4/3) <input type="checkbox"/> [B-6]電気と制御の基本(4/8) <input type="checkbox"/> [B-10]機械加工の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [B-3]ビジネスマナー(4/4) <input type="checkbox"/> [B-7]図面の読み方(4/10) <input type="checkbox"/> [B-11]射出成形の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [B-4]安全の基本(4/4) <input type="checkbox"/> [B-8]金属材料の知識(4/11)		

受講者⑤	氏名	男・女	最終学歴 / 大学院・大学・短大・ 専門学校・高校・他()
受講選択 コース ✓印を つけて ください	<<集合型研修>> <input type="checkbox"/> [A-1]総合基礎研修(4/2~3) <input type="checkbox"/> [A-7]図面の読み方(4/8) <input type="checkbox"/> [A-13]安全の基本(4/11) <input type="checkbox"/> [A-2]製造社員研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-8]社会人の常識(4/8) <input type="checkbox"/> [A-14]電気の基本と電気機器(4/11) <input type="checkbox"/> [A-3]営業社員研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-9]金属材料の知識(4/9) <input type="checkbox"/> [A-15]制御機器と制御の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [A-4]技術系エンジニア研修(4/4) <input type="checkbox"/> [A-10]樹脂材料の知識(4/9) <input type="checkbox"/> [A-16]禅寺合宿 A 日程(4/4~5) <input type="checkbox"/> [A-5]ビジネスマナー(4/5) <input type="checkbox"/> [A-11]機械加工の知識(4/10) <input type="checkbox"/> [A-16]禅寺合宿 B 日程(4/11~12) <input type="checkbox"/> [A-6]生産現場の常識(4/5) <input type="checkbox"/> [A-12]射出成形の知識(4/10)		
	<<オンライン研修>> <input type="checkbox"/> [B-1]オンライン総合基礎(4/2) <input type="checkbox"/> [B-5]報・連・相の基本(4/5) <input type="checkbox"/> [B-9]樹脂材料の知識(4/11) <input type="checkbox"/> [B-2]製造社員研修(4/3) <input type="checkbox"/> [B-6]電気と制御の基本(4/8) <input type="checkbox"/> [B-10]機械加工の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [B-3]ビジネスマナー(4/4) <input type="checkbox"/> [B-7]図面の読み方(4/10) <input type="checkbox"/> [B-11]射出成形の知識(4/12) <input type="checkbox"/> [B-4]安全の基本(4/4) <input type="checkbox"/> [B-8]金属材料の知識(4/11)		

主催：公益社団法人 大阪府工業協会

〒541-0054 大阪市中央区南本町 2-6-12(サンマリオンタワー4階) TEL:06-6251-1138

