

PLC制御の応用技術(三菱編/オムロン編)

概要

シーケンス(PLC)制御設計の生産性の向上をめざして、最適化に向けた数値処理実習を通して、PLCによる機器制御の応用技術を習得します。

対象者

「PLC制御の回路技術」コースを受講された方、又は同等の知識のある方

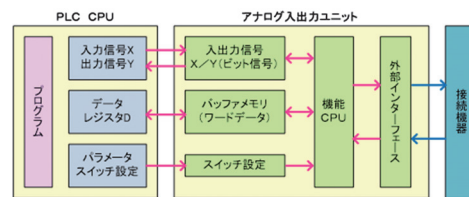
	コース番号	日 程	時 間	日数	総時間	定 員	受講料(税込)
三 菱 編	4D011	6/5(水)、6/6(木)	9:00 ~16:00	2日	12H	10人	8,500円
	4D012	1/29(水)、1/30(木)					
オムロン編	4D013	11/20(水)、11/21(木)					

内 容

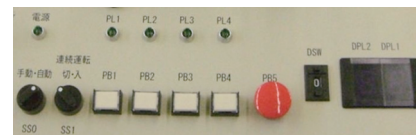
- コース概要及び留意事項
 - コースの目的
 - 専門的能力の現状確認
 - 安全上の留意事項
- PLCの概要
 - PLCの仕様
 - PLCの活用法
 - 数値データの取扱い
- 数値処理命令
 - 基本命令
 - 応用命令
 - 特殊命令
- 高機能ユニットの機能
 - 概要、仕様
 - 各種設定
 - プログラムおよび機器制御実習
- 数値処理実習
 - 生産現場に密着した総合課題の提示
 - 入出力機器との配線・接続
 - 制御プログラム
 - 動作確認とデバッグ
- まとめ
 - 評価



三菱編 - 数値表示・入力機器



三菱編 - 信号の授受



オムロン編 - 数値表示・入力機器



オムロン編 - 実習機材

使用機器

PLC(三菱Q03UDE)、プログラミングツール(GX Works2)、A/D・D/A変換ユニット、負荷機器、工具、その他
PLC(オムロンSYSMAC CP1H)、プログラミングツール(CX Programmer)、負荷機器、工具、その他

使用テキスト

自作テキスト

受講者持参品

筆記用具、軽作業ができる服装

講師

北陸職業能力開発大学校 講師

ステップアップ

P.28

能開大

PLCプログラミング技術

P.31

P富山 能開大

PLCによる
FAネットワーク構築技術

P.32

P富山 能開大

PLCによる
タッチパネル活用技術

P.33

能開大

PLCによる位置決め
制御技術

受講者の声

プログラム作成→制御盤で確認の流れで実習を行い、とても分かりやすかった。

事業主の声

PLCを用いたサービス開発につながった。