

PLC制御の回路技術（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、効率化、適正化、最適化（改善）、安全性向上に向けたPLCに関する知識、回路の作成・変更法と実践的な生産設備設計実習を通して、自動化システムの設計・保守技術を習得します。

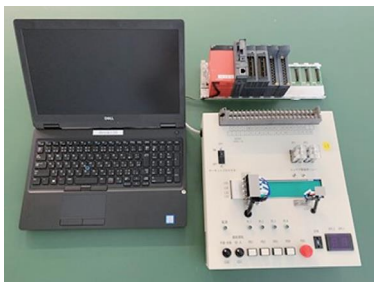
対象者

「有接点シーケンス制御の実践技術」コースを受講された方、又は有接点シーケンスの知識を有し、これからPLCを扱った業務に携わる方

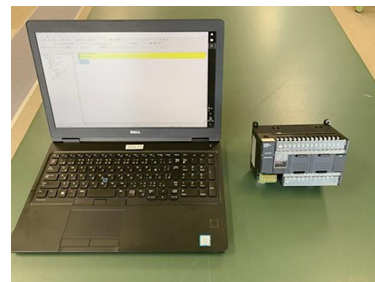
	コース番号	日 程	時 間	日数	総時間	定 員	受 講 料
三 菱 編	4D008	5/31(水)、6/1(木)	9:00 ~16:00	2	12H	10人	8,000円
	4D009	1/24(水)、1/25(木)					
オムロン編	4D010	10/4(水)、10/5(木)					

内 容

1. コース概要及び留意事項
 - (1) コースの目的
 - (2) 専門的能力の現状確認
 - (3) 安全上の留意事項
2. PLCの運用
 - (1) PLCのハードウェア
 - (2) ユニットの選定
 - (3) 外部配線の設計
 - (4) 回路設計ツールの機能
 - (5) ラダー図及びシーモニックによる回路作成
 - (6) データメモリの編集
 - (7) モニタリング、タイムチャートモニタ
 - (8) デバック運転
3. PLCの回路設計
 - (1) 回路の設計
 - (2) データメモリの活用による生産管理
 - (3) システムの改善
4. PLCの設計実習
 - (1) 実習課題の仕様について
 - (2) 入出力機器選定及び電源・入出力配線
 - (3) FAモデルの制御回路設計実習
 - (4) 試運転・デバック・メンテナンス
5. まとめ
 - (1) 実習の全体的な講評および確認・評価



(三菱編 - 実習機材)



(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)、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)

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.26 P富山 能開大 PLC制御の応用技術	P.28 能開大 PLCによるインバータ制御技術	P.29 能開大 PLCによるFAセンサ活用技術	P富山 PLCによる電気空気圧技術
--	---	---	--

受講者 事業主の声

- ・ PLCの基本的な使用方法から、実際のプログラムまで会社でそのまま活かそうと思った
- ・ 自社内の改善事例発表会で発表するなど、モチベーション向上につながった