

# 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
三 菱 編	4D011	6/7(水)、6/8(木)	9:00 ～16:00	2	12H	10人	8,000円
	4D012	2/7(水)、2/8(木)					
オムロン編	4D013	11/8(水)、11/9(木)					

## 内 容

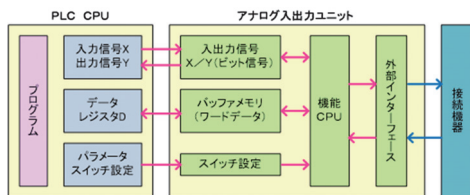
1. コース概要及び留意事項
  - (1) コースの目的
  - (2) 専門的能力の現状確認
  - (3) 安全上の留意事項
2. PLCの概要
  - (1) PLCの仕様
  - (2) PLCの活用法
  - (3) 数値データの取扱い
3. 数値処理命令
  - (1) 基本命令
  - (2) 応用命令
  - (3) 特殊命令
4. 高機能ユニットの機能
  - (1) 概要、仕様
  - (2) 各種設定
  - (3) プログラムおよび機器制御実習
5. 数値処理実習
  - (1) 生産現場に密着した総合課題の提示
  - (2) 入出力機器との配線・接続
  - (3)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



(三菱編 - 数値表示・入力機器)



(オムロン編 - 数値表示・入力機器)



(三菱編 - 信号の授受)



(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.27 <span style="background-color: #f4a460; padding: 2px;">能開大</span> | P.30 <span style="background-color: #4caf50; color: white; padding: 2px;">P富山</span> <span style="background-color: #f4a460; padding: 2px;">能開大</span> | P.31 <span style="background-color: #f4a460; padding: 2px;">能開大</span> | P.32 <span style="background-color: #f4a460; padding: 2px;">能開大</span> |
| PLCプログラミング技術   | PLCによる<br>FAネットワーク構築技術   | PLCによるタッチパネル<br>活用技術   | PLCによる位置決め<br>制御技術   |

## 受講者 事業主の声

- ・PLCを用いた数値演算の知識・技術を得ることができた
- ・個人のスキルアップによる対応力向上につながった