

能力開発セミナー【制御システム設計】 自動化ラインに必要な制御プログラムを習得！

PLCプログラミング技術 (PLCラダープログラミングの定石)

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、安全性の向上に向けた自動制御システム制作実習を通して、制御プログラム設計の実務能力を習得します。

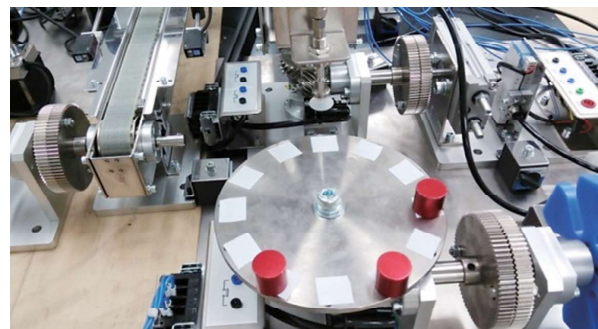
対象者

PLCの基礎知識を持ち、生産設備の設計・開発・保守・保全業務等に従事する方

コース番号	日 程	時 間	日数	総時間	定 員	受 講 料
4D014	8/2(水)、8/3(木)	9:00~16:00	2	12H	10人	10,500円
4D015	11/15(水)、11/16(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. 自動化におけるPLC
 - (1) 自動化におけるPLCの位置づけ
 - (2) 入出カインタフェース
3. プログラム設計
 - (1) プログラムの作成
 - (2) PLCにおける制御の構造化
 - (3) プログラムの標準化の必要性
 - (4) 拡張性、可読性のあるプログラムの検討
4. 自動制御システム制作実習
 - (1) 実習課題の仕様
(自動搬送システム、製品判別仕分けシステムほか)
 - (2) 留意事項
 - (3) 配線作業、点検作業
 - (4) プログラミング実習
 - (5) 試運転、デバッグ
5. まとめ
 - (1) 実習の全体的な講評および確認・評価



(ライン制御実習)

使用機器	PLC(三菱Q03UDE)、プログラミングツール(GX Works2)、パソコン、FAモデル、リレー、スイッチ、センサ、工具、その他
使用テキスト	「必携シーケンス制御プログラム定石集」(日刊工業新聞社)、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	

受講者 事業主の声

- ・PLCプログラミングの設計手法を知ることができた
- ・仕事でよく使うPLCの中身を知る良いきっかけとなった
- ・PLを用いたサービス開発につながった
- ・作業の幅が広がり生産性向上につながった