

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。

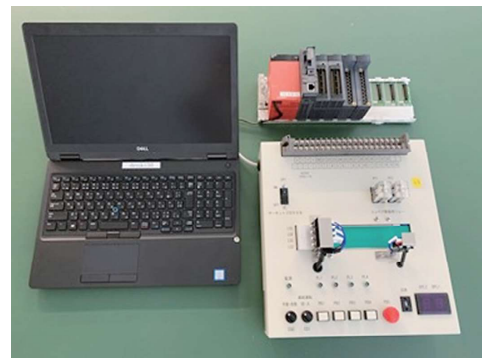
対象者

「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

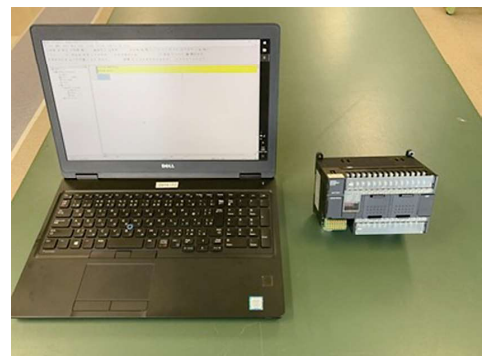
	コース番号	日 程	時 間	日数	総時間	定 員	受講料(税込)
三 菱 編	4D008	5/29(水)、5/30(木)	9:00 ～16:00	2 日	12 H	10 人	8,500円
	4D009	1/22(水)、1/23(木)					
オムロン編	4D010	11/13(水)、11/14(木)					

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の運用
 - PLCのハードウェア
 - ユニットの選定
 - 外部配線の設計
 - 回路設計ツールの機能
 - ラダー図及びニーモニックによる回路作成
 - データメモリの編集
 - モニタリング、タイムチャートモニタ
 - デバック運転
- PLCの回路設計
 - 回路の設計
 - データメモリの活用による生産管理
 - システムの改善
- PLCの設計実習
 - 実習課題の仕様について
 - 入出力機器選定及び電源・入出力配線
 - FAモデルの制御回路設計実習
 - 試運転・デバック・メンテナンス
- まとめ
 - 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)、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 P 富山 能開大 PLC制御の応用技術	P.29 能開大 PLCによるインバータ制御技術	P.30 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	P.37 P 富山 能開大 電気系保全実践技術
---	------------------------------------	------------------------------------	------------------------------	--

受講者の声

独学で行っていたことに、理論がついた。

事業主の声

将来、新商品の開発につながると思う。