

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。

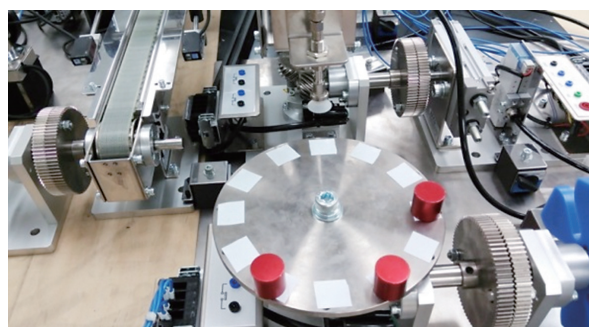
対象者

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(税込)
4D014	7/31(水)、8/1(木)	9:00~16:00	2日	12H	10人	11,000円
4D015	11/27(水)、11/28(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
- 自動化におけるPLC
 - 自動化におけるPLCの位置づけ
 - 入出力インターフェース
- プログラム設計
 - プログラムの作成
 - PLCにおける制御の構造化
 - プログラムの標準化の必要性
 - 拡張性、可読性のあるプログラムの検討
- 自動制御システム制作実習
 - 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)
 - 留意事項
 - 配線作業、点検作業
 - プログラミング実習
 - 試運転、デバッグ
- まとめ
 - 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

受講者の声

これからプログラミングを始めていくにあたって、実際に使えるプログラムを学べて心強かった。

事業主の声

実務を遂行できる実力が身についた。