

# 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。

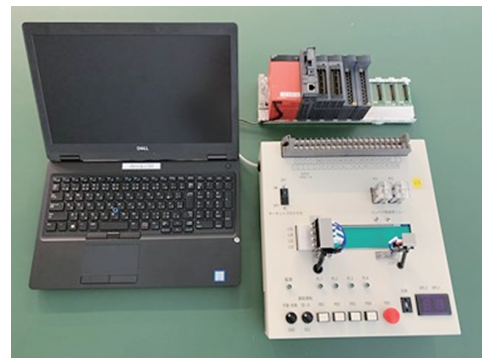
## 対象者

「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

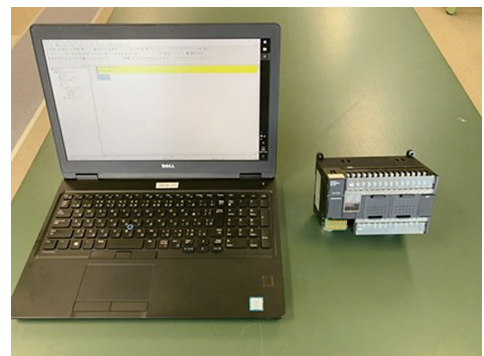
	コース番号	日 程	時 間	日数	総時間	定 員	受講料(税込)
三 菱 編	<b>4D007</b>	6/4(水)、6/5(木)	9:00 ~16:00	2日	12H	10人	8,500円
	<b>4D008</b>	1/21(水)、1/22(木)					
オムロン編	<b>4D009</b>	11/5(水)、11/6(木)					

## 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
  - ラダー図及びシ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.30 <b>P富山</b> <b>能開大</b>	P.32 <b>能開大</b>	<b>P富山</b>	P.39 <b>P富山</b> <b>能開大</b>
PLC制御の応用技術	PLCによるインバータ制御技術	PLCによる電気空気圧技術	電気系保全実践技術

## 受講者の声

座学と作業の両方を行うことで理解が深まった。

## 事業者の声

技能を習得したことにより保全業務に活かせることができた。