

PLC制御の応用技術（三菱編/オムロン編）

概要

シーケンス（P L C）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、P L Cによる機器制御の応用技術を習得します。

対象者

「P L C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(税込) |
|-------|--------------|-------------------|----------------|----|-----|-----|---------|
| 三 菱 編 | 4D010 | 6/11(水)、6/12(木) | 9：00 ～16：00 | 2日 | 12H | 10人 | 8,500円 |
| | 4D011 | 1/28(水)、1/29(木) | | | | | |
| オムロン編 | 4D012 | 11/12(水)、11/13(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. P L Cの概要

- (1) P L Cの仕様
- (2) P L C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

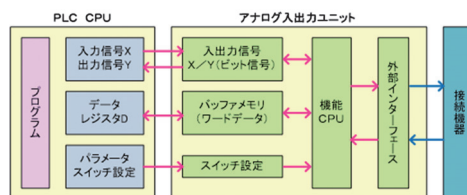
- (1) 生産現場に密着した総合課題の提示
- (2) 入出力機器との配線・接続
- (3) 制御プログラム
- (4) 動作確認とデバッグ

6. まとめ

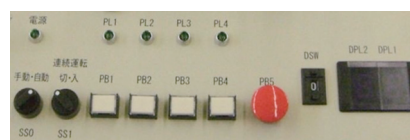
- (1) 評価



三菱編－数値表示・入力機器



三菱編－信号の授受



オムロン編－数値表示・入力機器



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SYMAC 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.31 能開大 P L Cプログラミング技術 | P.33 P富山 能開大 P L Cによる F Aネットワーク構築技術 | P.34 P富山 能開大 P L Cによる タッチパネル活用技術 | P.35 能開大 P L Cによる位置決め 制御技術 |
|-----------------------------------|--|---|---|

受講者の声

技術的な視点で営業ができるようになった。

事業主の声

自社製品の確認や修正等の作業に役立った。