

●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。

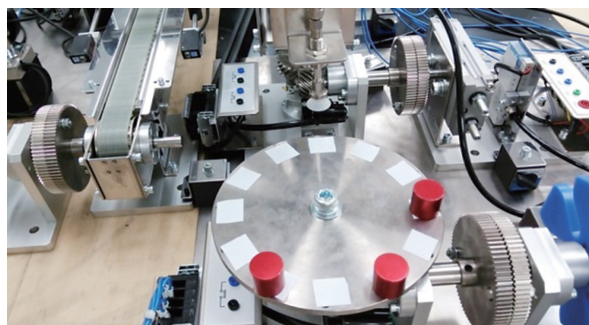
### 対象者

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(税込)
<b>4D013</b>	8/6(水)、8/7(木)	9:00~16:00	2日	12H	10人	11,000円
<b>4D014</b>	11/19(水)、11/20(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) 入出カウンタフェース
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

### 受講者の声

PLCプログラミングの順序回路について、より理解できた。

### 事業主の声

ラダー設計についての理解が向上した。